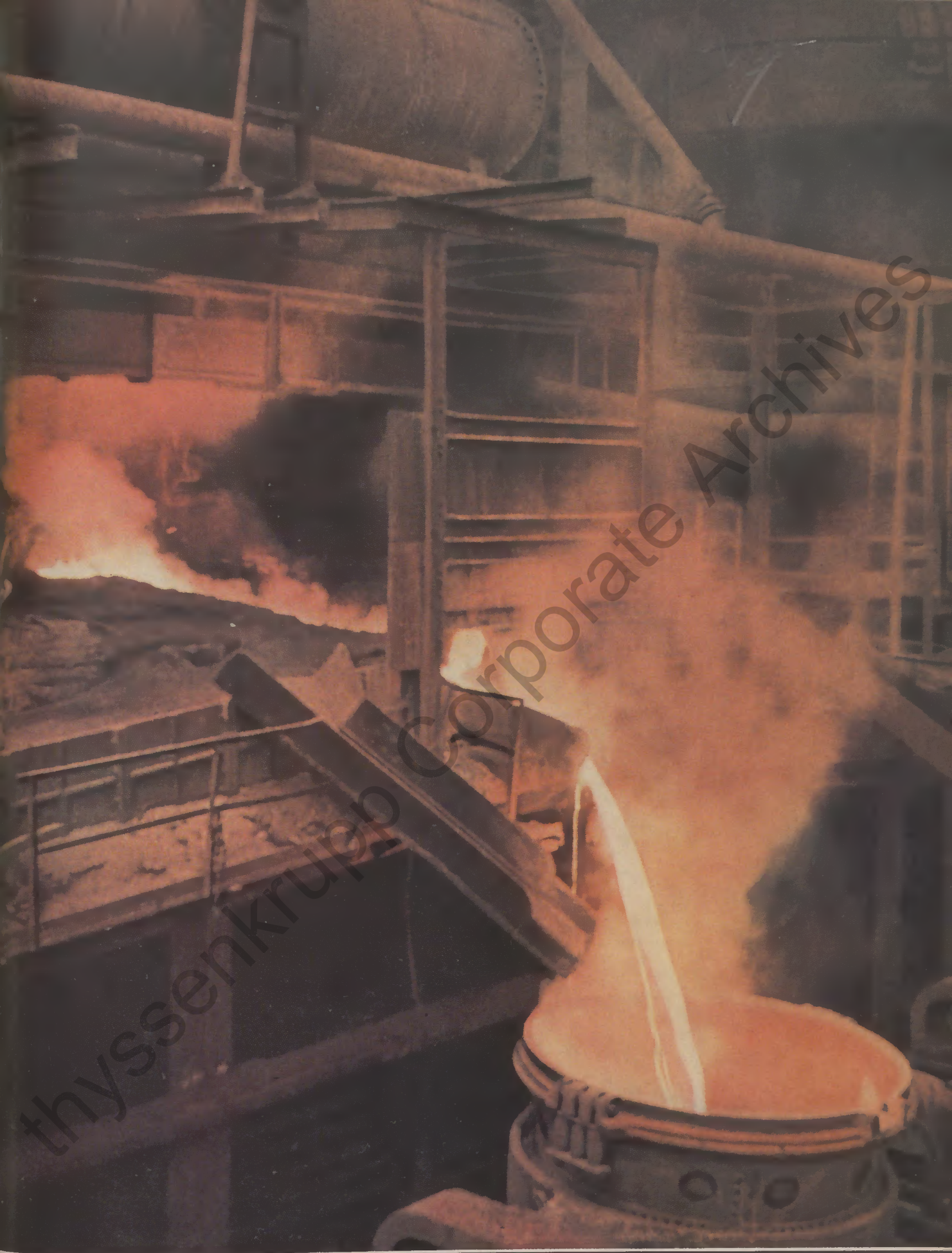




WESTFALENHÜTTE AG DORTMUND

MITTEILUNGSBLATT NR. 11 · 4. JAHRGANG · NOVEMBER 1952

Der Hochofen

Der Hochofen ist, wie der Name besagt, ein hoher Ofen, der dazu dient, aus den Eisenerzen flüssiges Roheisen zu erschmelzen. In seiner eigentlichen Gestalt finden wir ihn erst im 14. Jahrhundert.

Die Hochöfen haben ungefähr die Form einer aus zwei übereinandergesetzten abgestumpften Kegeln gebildeten Säule. Sie sind im allgemeinen 30 bis 40 m hoch. Ihre Wandung ist aus feuerfesten Steinen gemauert. Nach außen ist diese Wandung durch eine Panzerung von Stahlblech oder auch durch Ringe geschützt. Die innere Weite des Ofenschachtes ist nicht gleichmäßig. Sie schwankt zwischen 3 und 10 m. Der Hochofenraum ist oben enger, verbreitert sich nach unten zu, um dann in seinem untersten Teil sich wieder zu verengen. Den oberen Teil des Ofens nennt man *Schacht*. Den Teil von der weitesten Stelle bis zum Anfang der untersten Verengung nennt man *Rast*, und den untersten verengten Teil, der gleichmäßig zylindrische Form hat, nennt man *Gestell*. Die Erweiterung des Ofenraums in der Mitte ist notwendig, damit sich das Füllgut im Ofen bei seiner durch die Erwärmung bedingten Ausdehnung nicht festsetzt.

An der oberen Kante des Gestells führen etwa 7 bis 20 sogenannte *Formen*, gleichmäßig verteilte doppelwandige konische Bronze- oder Kupferröhrchen, in den Hochofen, durch welche heiße Luft in den Ofen geblasen wird. Die Luft wird den Formen aus der Hochofenwindleitung zugeführt, die in Gestalt eines mächtigen Ringes am unteren Ende den Hochofen umgibt. Da die Windformen z. T. in das Hochofenfeuer hineinragen, müssen sie gründlich mit fließendem Wasser, das durch ihre Doppelwandungen fließt, gekühlt werden.

In dem Gestell befinden sich auch Abflußöffnungen für das geschmolzene Eisen und die Schlacke. Das „Stichloch“ für die Schlacke liegt etwas höher als das für Eisen. Das Roheisenstichloch ist im allgemeinen durch einen feuerfesten Tonstopfen verschlossen.

Den obersten Teil des Hochofens nennt man die *Gichtöffnung* oder kurz die *Gicht*. Die Hochöfen waren allgemein fast bis um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts oben offen. Das aus ihnen ausströmende Gichtgas verbrannte dort mit einer nachts weithin leuchtenden Flamme. Heute haben die Hochöfen Gichtverschlüsse, die das Auffangen des in den Ofen entstehenden Gases ermöglichen und so gebaut sein müssen, daß bei ihrem Öffnen zwecks Beschicken der Ofen (Einfüllen von Koks und Erz) Gasverluste möglichst vermieden werden. Für die Beschickung der Hochöfen dienen seitlich an ihnen emporführende Senkrecht- oder Schrägaufzüge. Diese Aufzüge sind an ein Gerüst angebaut, das die Hochöfen umgibt. Die Form des eigentlichen Hochofenkörpers ist deshalb aus der Entfernung nicht so klar zu erkennen wie die der zugehörigen Winderhitzertürme, die glatt und ohne Umbau emporragen. Schacht, Rast und Gestell des Hochofens müssen durch Wasser gekühlt werden, damit die sich hier entwickelnde gewaltige Hitze nicht die Wandungen zerstört. Diese Kühlung geschieht durch eingemauerte wasserdurchflossene Kühlkästen sowie durch Berieselung. Wenn man einen Hochofen in Betrieb setzt, ihn — wie man sagt — „*anbläst*“, wird das Gestell mit trockenen großen Holzstücken und Koks gefüllt. Darauf werden durch die Gicht abwechselnd Schichten von Koks und von Eisenerzen geschüttet. Der Ofen wird dann von unten angeheizt und Luft eingeblasen, damit die für das Schmelzen der Eisenerze notwendige Glut entsteht. Dann geht der Betrieb des Hochofens Tag und Nacht

unausgesetzt weiter. Je nach seinem Fassungsvermögen wird alle 2½ bis 4 Stunden durch Öffnen des Stichlochs das geschmolzene Roheisen, das sich am Grunde des Gestells angesammelt hat, abgelassen — wie man sagt —, *abgestochen*. Die Abflußöffnung für die sich beim Hochofenbetrieb bildende Schlacke, die sich infolge ihres geringeren Gewichtes auf dem Eisen sammelt, ist offen. Die Schlacke tritt zum Teil als „*Abstichschlacke*“ zugleich mit dem Roheisen aus. Zum Teil fließt sie auch als „*Laufschlacke*“ unabhängig durch ein besonderes wassergekühltes Schlackenloch aus (siehe Titelbild). Oben am Hochofen, an seiner Gicht, wird das sich im Hochofen bildende Hochofengas, Gichtgas genannt, aufgefangen, und von dort aus wird der Hochofen dauernd beschickt, d. h. es werden abwechselnd bestimmte Mengen von Koks und einer für den Hochofenbetrieb geeigneten Mischung von Eisenerzen, denen zumeist noch als Zuschlag Kalk beigegeben wird, eingefüllt. Die in den Hochofen gegebene Erz-mischung mit Zuschlägen nennt man „*Möller*“ (von „*möllern*“ = mischen). Die Beschickung erfolgt mit Kübeln, die bei neuzeitlichen Hochöfen etwa 15 Tonnen Möller oder 5 Tonnen Koks fassen, oder auch durch sogenannte *Skips*, die ungefähr Kastenform haben.

Bei der Roheisenerzeugung im Hochofen vollzieht sich eine Vielzahl von Vorgängen, von chemischen Umsetzungen, die sich z. T. wieder untereinander beeinflussen, und auch von physikalischen Einwirkungen. Hier sollen nur die wichtigsten Erscheinungen in den Grundzügen ihres Verlaufs geschildert werden.

Die Eisenerze sind chemische Verbindungen des Eisens mit Sauerstoff und anderen Elementen. Um das Eisen aus diesen Verbindungen zu gewinnen, müssen sie gelöst, sozusagen gesprengt werden. Dies geschieht dadurch, daß man sie einerseits mit einem Element in Berührung bringt, mit dem der Sauerstoff sich begieriger verbindet als mit dem Eisen. Dieses Element ist der Kohlenstoff. Andererseits kann sich dieser Vorgang, die Loslösung des Sauerstoffs aus den



An den Hochöfen

Die endgültige und völlige Reduktion der Erze erfolgt erst im tieferen Teil des Hochofens, unmittelbar durch den Kohlenstoff des Kokes.

Wie schon bemerkt wurde, beeinflussen sich die Vorgänge im Hochofen wechselseitig. So entsteht Kohlen-säure nicht nur dadurch, daß sich Sauerstoff aus den Erzen mit Kohlenoxydgas verbindet. In den oberen kälteren Zonen des Ofens kann sich auch Kohlenoxydgas zersetzen und in Kohlensäure und Kohlenstoff zerfallen. Andererseits verwandelt sich die bei der unmittelbaren Reduktion der Erze entstehende Kohlensäure unter dem Einfluß des in der Beschickung enthaltenen Kokes teilweise wieder in Kohlenoxyd. Nach ihrer Teilnahme an diesen Einwirkungen und Umsetzungen verlassen Kohlenoxydgas und Kohlen-säuregas als Bestandteile der später noch zu besprechenden Gichtgase den Hochofen. Der Schmelzvorgang setzt im Hochofen in einem Bereich ein, dessen Temperatur etwa bei 900° liegt. Das in den Erzen enthaltene Eisen beginnt hier, Kohlenstoff aufzunehmen. Die eigentliche „Kohlung“ des Eisens, wodurch sein Schmelzpunkt herabgesetzt wird, findet im unteren Teil des Hochofens statt. Die Kohlhung des Eisens im Hochofen geht meist bis zu einem Kohlenstoffgehalt von 3,5 bis 4 %. (Durch Kohlenstoffaufnahme kann das Eisen schon bei 1200° schmelzbar werden gegenüber etwa 1500° bei reinem Eisen.)

Die durch das Schmelzen in eine flüssige Masse verwandelten Eisenerze kommen dann im tieferen Teil des Hochofens, in der unteren Hälfte der Rast und im oberen Teil des Gestells mit festem Kohlenstoff in Gestalt von hellglühendem Koks in Berührung. Dadurch wird die Reduktion der Erze, die Lösung der Eisen-Sauerstoff-Bindung, vollendet. Man nennt die Reduktion der Erze durch ihre Berührung mit dem festen Kohlenstoff des Kokes unmittelbare Reduktion.

Diese unmittelbare Einwirkung des Kokes ist auch nötig, um Begleiter des Eisens in den Erzen, wie

Mangan, Phosphor, Silizium, vollkommen vom Sauerstoff zu trennen. Das Roheisen ist vor den Formen, wo der heiße Wind in den Hochofen geblasen wird und die höchsten Temperaturen von 1700 bis 1800° herrschen, völlig geschmolzen und sammelt sich dann infolge seiner Schwere am Boden des Gestells.

Die erwähnten, dem Möller beigemischten Zuschläge — vornehmlich reiner Kalkstein oder andere kalkhaltige Stoffe — haben vor allem den Zweck, kieselige Bestandteile der Erze und die Brennasche in solche Verbindungen überzuführen, die leichter schmelzbar sind und eine Schlacke bilden. Diese Bestandteile der Erze und der Kohle würden sonst infolge ihrer schweren Schmelzbarkeit in kurzer Zeit den Ofenraum ausfüllen und den Betrieb stören. Die Schlacke soll aber auch Schwefel aufnehmen, der im Koks enthalten ist bzw. auch in den Eisenerzen enthalten sein kann, und der das Eisen verunreinigen würde. Durch die Kalkzuschläge erreicht man, daß die Schlacke geeignet wird, den Schwefel aufzunehmen. Die Schlacke kann außer den erwähnten Bestandteilen der Erze und des Kokes auch Eisenverbindungen enthalten. Ihr Eisengehalt darf jedoch nicht zu stark wachsen, da dies ein Anzeichen einer Störung des Hochofenbetriebs bzw. unvollkommener Reduktion sein würde. Die Schlacke schützt auch das flüssige Eisen vor Zersetzung durch den Gebläsewind. Dieser könnte sonst durch seinen Sauerstoffgehalt dem Roheisen vorher aufgenommenen Kohlenstoff wieder entziehen.

Es sind dies die wichtigsten im Hochofen sich vollziehenden Vorgänge. Der in der Gebläseluft enthaltene Stickstoff ist nicht an den chemischen Vorgängen im Hochofen beteiligt. Er nimmt nur die bei der Koksverbrennung entstehende Hitze auf und gibt sie beim Aufsteigen im Schacht an die Erz-Koks-Säule ab. Unter dem Einfluß dieser steigenden Erwärmung scheidet sich das Wasser aus wasserhaltigen Erzen und Kohlensäure aus kohlen-säurehaltigen Erzen und Kalkstein aus.

Europa und seine Kultur

Was haben wir Europäer seit 100 Jahren erfunden? Ich antworte darauf: Was haben wir nicht erfunden? Ich zitiere durcheinander aus dem Stegreiff, den Marxismus und die Psychoanalyse, den Existentialismus und den Personalismus, die Theorie der Quantitäten und die der Gruppen, die Soziologie und die großen historischen Synthesen, die allgemeine Relativität und Kern-Physik, die Luftfahrt, das Radio und das Kino, die Impfung, das Penicilin und das D. D. T., das synthetische Petroleum, die Plastik und das Radargerät, die Rationalisierung der industriellen Arbeit, die Metallkonstruktion, das Gewerkschaftswesen und die Genossenschaften und schließlich die gesamte moderne Kunst: Malerei, Musik, Literatur, Poesie, Theater und Bildhauerkunst; fast alle ihre großen Namen sind europäische Namen und die ganz seltenen, die es nicht sind, haben ihr Handwerk von unseren Meistern, in unseren Schulen, auf den Terrassen der Pariser Cafés oder aus unseren Büchern gelernt.

Ich werde mehr sagen, die ganze moderne Welt kann eine europäische Schöpfung genannt werden. Zum Guten oder zum Bösen imitiert sie gleichzeitig unsere Sitten und unsere Gegenstände, unsere Verfahren der Kunst und des Bauens, der Transporte und der Regierung, der Industrie und der Medizin und unserer Waffen. Die Hindus, die Chinesen, die Farbigen kopieren Europa in diesen Dingen, aber wir kopieren nur einige Aussprüche ihrer Weisen, einige Statuen ihrer Götter oder einige Rhythmen ihrer Tänze.

Was sind schließlich die Imperien, die Ansprüche darauf machen, die Welt auf unsere Kosten zu teilen? Nordamerika und das Rußland Stalins sind Produkte unserer Kultur. Das eine von seinem Anbeginn an, und das andere gerade

hinsichtlich dessen, was es an Modernem besitzt. Auf der einen Seite Calvin und der Puritanismus und dann die Wolkenkratzer, das System von Taylor-Bedault, das Cellophan und der Reißverschluß, die europäischen Erfindungen sind; und auf der anderen Seite Marx und unsere Industrie zuzüglich der öffentlichen Bildung, der Atheismus, die Hypertrophie des Staatsapparates und Kopien der offiziellen Kunst unserer Großväter. Das sind offensichtlich Karikaturen, aber es ist keineswegs zufällig, daß diese beiden großen Länder diese Art der Beschreibung hervorzurufen scheinen: ihre frappantesten und von ihnen für spezifisch gehaltenen Züge sind oft nur Anleihen aus unseren Fonds; aber dort unten auf glattem Tisch, ohne Maß, ohne Kritik, methodisch bis zur Monstruosität entwickelt, so gut, daß Amerika und das moderne Rußland in mehr als einem Sinne Vergrößerungen gewisser unserer Fehler sind.

Aber wenn dem so ist, wenn unsere Trümpfe dergestalt sind, woher kommt dann unsere Schwäche und unsere Angst? Woher kommt es, daß wir die Macht und die Initiative verloren haben oder glauben, sie verloren zu haben, sobald es sich um etwas anderes handelt als um Malerei, Parfüms und die Pflege des Weines? Die Antwort ist sehr einfach. Ich habe gesagt, daß wir 300 Millionen Menschen westlich des Eisernen Vorhanges sind. Das ist tatsächlich wahr, aber wir empfinden es nicht. Denn ich sprach als Europäer, als ich wir sagte. Aber die meisten sprechen noch als Franzosen, als Deutsche, als Dänen oder als Griechen, das heißt, als ob es nur 40 Millionen, 60 Millionen oder 3 Millionen gäbe.

(Auszug aus „Europa und seine Kultur“ von Denis de Rougemont, Schriftenreihe der Deutschen Europa-Akademie.)

Vermassung und Mitbestimmungsrecht

„Vermassung“ ist ein vielgebrauchtes politisches Schlagwort geworden. Im politischen Tageskampf wird es gegen die Gewerkschaften, Parteien, Organisationen angesetzt — und viele, die es willkürlich anwenden, sehen nicht, daß sie bei ihren oberflächlichen Diskussionen über den Individualismus hinaus, den sie sich als Gegenpol denken, in den Nihilismus einmünden. — Mit einem politischen Schlagwort wird man dem Problem Vermassung keinesfalls gerecht. Man muß es tiefer sehen.

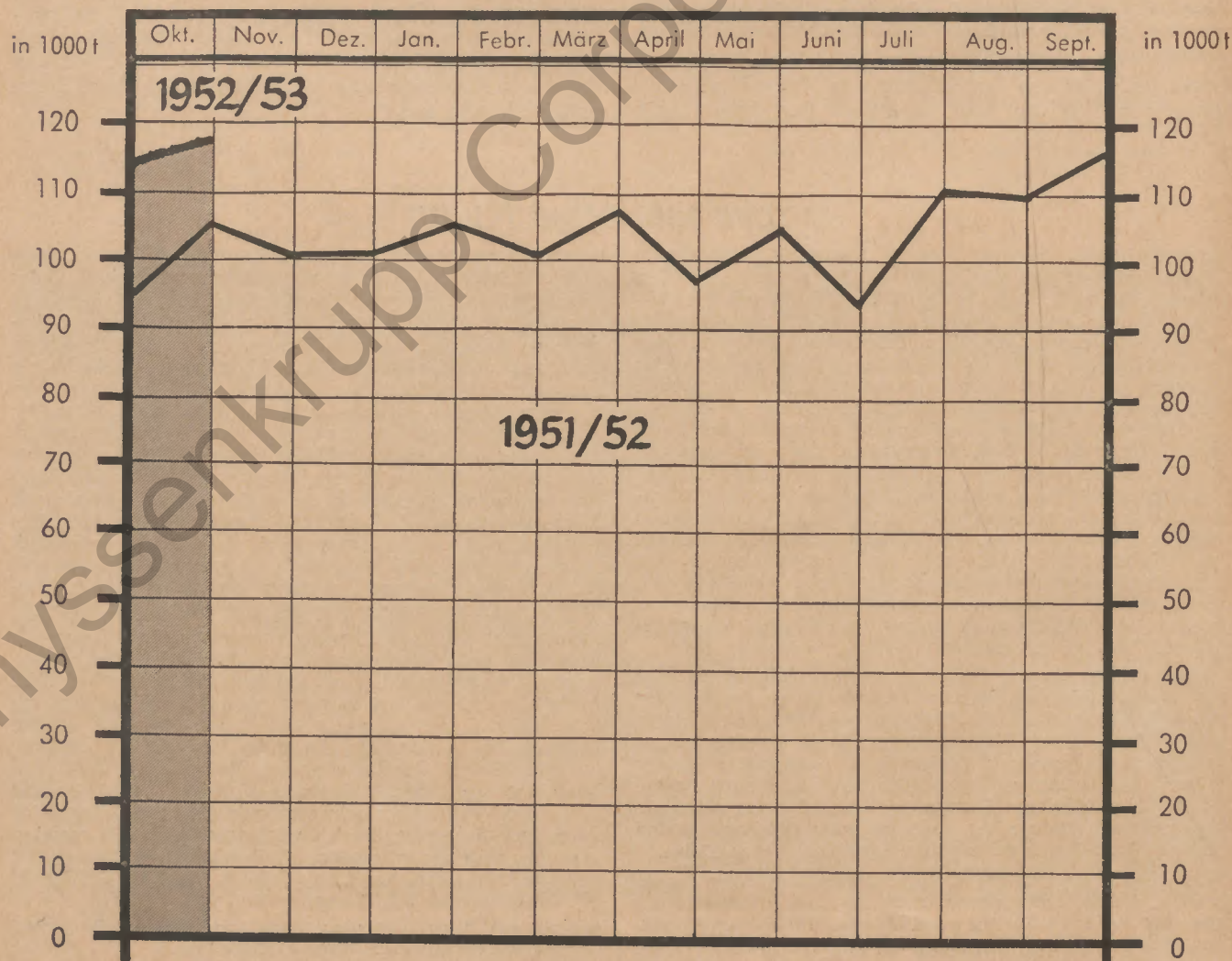
Drei Höhepunkte hat das Denken über die Masse — im soziologischen Sinne — literarisch erlebt: Le Bons „Psychologie der Massen“ vor einem guten Halbjahrhundert, Ortega y Gassets „Aufstand der Massen“ 1931 und Hendrik de Mans „Vermassung und Kulturverfall“ 1951. Der belgische Sozialist und Sozialpsychologe de Man, der als Arbeiter, Erzieher, Journalist, Parteiführer, Minister und Universitätsprofessor den Realitäten in jeder Phase seiner persönlichen Entwicklung hart auf den Fersen blieb, sagt präziser als seine Vorläufer, was er unter Masse versteht: Sie sei zunächst nicht ohne weiteres mit Menge identisch (Le Bon), diese stelle vielmehr nur einen Sonderfall dar, während typisch für unsere heutige Situation gerade die unsichtbare, aus Gleichschaltung durch Fernlenkung hervorgegangene Masse sei. Über den Grad der Vermassung entscheide auch nicht die geistige Haltung allein (Ortega), da sich dieser Vorgang weitgehend im Unterbewußtsein vollziehe, sondern mehr noch das Maß der Ausgesetztheit gegenüber den gesellschaftlichen Ursachen, die Vermassung herbeiführen (Bevölkerungszunahme, Reduzierung von Zeit

und Raum, Ausweitung der sozialen Großgebilde, wie Betriebe und Organisationen, endlich technologische Vervollkommen der Fertigkeit, Meinungen und Bedürfnisse zu produzieren).

Nach de Man gibt es nicht die Masse, sondern viele Massen, je nach der Art der Standardisierung, die man ins Auge faßt. Die Mode fabriziert ebenso Masse wie der Rundfunk, die Reklame nicht weniger als der Film. Masse ist damit auch nicht an Schichten oder Klassen gebunden. Jeder Mensch ist mit einem mehr oder minder beträchtlichen Teil seiner selbst Masse, Masseteilchen, Teilhaber am Massenhirn. Aber der Raum, der frei bleibt, in dem er Person ist, dieser macht seine Chance aus. Der Autor schätzt sie in seinem Buche zwar nicht sehr hoch ein, in dem Vortrag „Vermassung und Entmassung“, den er jüngst vor dem „Rhein-Ruhr-Klub“ hielt, meinte er dagegen, daß alle Möglichkeiten offen stünden und alle Hoffnungen erlaubt seien. Jeder tue, was er kann, hieß es.

Aber was kann man tun? So unzweifelhaft bei Hendrik de Man das Schwergewicht auf der Diagnose liegt, so bemerkenswert sind gerade deshalb seine Überlegungen zur Therapie, Entmassung zielt nach seiner Ansicht auf die Gestaltung der sozialen Funktionen. Es komme darauf an, die Menschen soweit wie möglich aus der Objektlage ins Subjektverhältnis zu überführen. Das sei Aufgabe aller, die „Zugang zu den Kommandohebeln“ und damit Einfluß auf die Ordnung des Lebens anderer haben. Für die sozialpolitische Diskussion von großer Aktualität war der Hinweis de Mans, daß Massendasein und Massenverhalten

Unsere Rohstahlerzeugung



heute eher in Angestellten- als in Arbeiterschichten anzutreffen seien. Durch sein manuelles Schaffen am Werkstück und an der Maschine befinde sich der Arbeiter noch in größerer Nachbarschaft zu dem, was real vorgehe, zum „Natürlichen“ im technischen Zeitalter; dank seiner ursprünglichen Verbundenheit mit der gewerkschaftlichen Organisation, dank seines größeren sozialen Selbstbewußtseins nehme er unmittelbarer als der Angestellte an den gesellschaftlichen Auseinandersetzungen teil und sei deshalb auch weniger „atomisiert“ als dieser.

Hendrik de Man ist kein Romantiker, und wenn er von denen, die auf die Lebensbedingungen ihrer Mitmenschen Einfluß nehmen, mit einem Wort Voltaires „das Gärtchen für die anderen“ forderte, so sicher ebenso im übertragenen wie im gegenständlichen Sinne. Die Siedlungs- und Wiederaufbaupolitik spielt zweifellos eine bedeutende Rolle im Rahmen der „Entmassung“; die Wohnung, das eigene Heim, die Möglichkeit, „die Dinge wachsen zu sehen“, können zu einem erheblichen Teil Elemente der Gegenwirkung gegen die gesellschaftlichen Vorgänge sein, auf Grund derer der Mensch „Schaden nimmt an seiner Seele“. Aber sie bewahren ihn nicht davor, streckenweise der Masse verhaftet zu bleiben.

Von einem Sonntagnachmittag-Spaziergang in der Umgebung einer europäischen Großstadt erzählt der Verfasser, und das Erlebnis illustriert sehr deutlich, daß es sinnlos wäre, die Krankheit an ihren Symptomen kurieren zu wollen: „Mein Weg führte durch eine moderne Vortortsiedlung. Sie bestand aus Einfamilienhäusern, die durch

ihren individuellen Charakter angenehm abstachen gegen die Mietskasernen, die näher bei der Stadt lagen. Das Wetter war frühlingshaft warm, und die Fenster der meisten Wohnzimmer standen offen. Indem ich an der Reihe der Gärten vorbeispazierte, konnte ich von Anfang bis Ende einer Radioreportage über ein Fußballspiel folgen. Alle Bewohner dieser individuellen Häuser hörten zu gleicher Zeit derselben Übertragung zu. Mich erfaßte eine Herzbeklemmung wie bei einem Alldruck.“

Das sagt nichts gegen Gärten und Eigenheime, aber sie sind nur ein Mittel unter vielen, dem Menschen mehr zur Subjektrolle zu verhelfen, damit der Massenraum in seinem Dasein weiter verengt wird. In diesem Zusammenhang fiel während des Vortrags das Wort vom Mitbestimmungsrecht; es mußte fallen, denn was es besagen will, zielt ja unmittelbar auf die Subjektrolle des arbeitenden Menschen. Beim Kampf gegen die Vermassung dürfte ihm daher übereinstimmend besondere Bedeutung zugemessen werden. De Man wünschte eine „bessere Einbezogenheit des Arbeiters in das Leben des Betriebes“ und traf damit auch seinerseits in den Kern dessen, was die Formel Mitbestimmungsrecht als edles Anliegen umreißt. Wenn die Diskussion in dieser Richtung fortschreitet und die Mitbestimmungspraxis unter dem Betriebsverfassungsgesetz (rechtskräftig seit dem 11. November 1952) zu ihrem Teil bewußt die Entmassung ansteuert, dann besteht Aussicht, daß die großen denkerischen Leistungen unserer Zeit auch einmal die Wirklichkeit des Arbeitslebens unmittelbar befruchten.

Britische Sozialökonomie

Die britische Presse widmet ehrenvolle Nachrufe dem Pionier der co-partnership, der Mit-Teilhaberschaft der „Arbeit“ an der Seite des „Kapitals“ im Wirtschaftsprozeß: Theodore Cooke Taylor. Er ist vor einigen Tagen im Alter von 102 Jahren gestorben. Bis zu seinem Tode war er die Seele des Unternehmens. Als er vor 62 Jahren, beim Tode seines Vaters, die Leitung der seit mehr als 200 Jahren bestehenden Wollweberei übernahm, gab er seiner Belegschaft (1800 Menschen) eine Verfassung mit vielen, damals ungeahnten Rechten. Diese Magna Charta erregte großes Aufsehen, großen Widerspruch. Man schrieb 1890! Sie gewährte allen Mitarbeitern eine Mit-Teilhaberschaft am gemeinsam erarbeiteten Ertrage, am Besitz und an der Verwaltung des Unternehmens. Taylor ließ sich nicht beirren. Er wußte, was er wollte, und ging seinen Weg ohne Rücksicht auf seine Kritiker. Der große wirtschaftliche und soziale Erfolg, den Taylor in diesen 62 Jahren, einer an schwersten wirtschaftlichen Erschütterungen überreichen Zeit, dank der Mit-Teilhaberschaft erzielte, hat dem Mann recht gegeben und hat die sozialökonomische Welt hellhörig gemacht. Viele Unternehmen, nicht nur in England, haben die Taylorsche Prinzipien in ihre eigenen Werkverfassungen eingebaut. Sie haben ihre Anwendung den Eigenarten ihrer Werke angepaßt. Sie haben die Ideen Taylors fortentwickelt, so wie er selbst es auch tat. Die

Taylorsche co-partnership ist nicht der Weisheit letzter Schluß, aber sie ist ein Bahnbrecher gewesen und sie wirkt als solcher bis heute fort. Aus der Wirtschaftsgeschichte ist sie nicht mehr fortzudenken.

Wie Taylor immer wieder hervorhob, dient die Mit-Teilhaberschaft der „Arbeit“ an der Seite des „Kapitals“ dazu:

1. die Lebensfreude und den Wohlstand aller am Wirtschaftsprozeß des Unternehmens Beteiligten zu fördern und ihre wirtschaftliche Unabhängigkeit zu sichern;
2. die Produktion, auf die das eigene Volk ebenso angewiesen ist wie die ganze Menschheit, zu steigern;
3. die Kluft zwischen arm und reich zu verkleinern;
4. Gott zu dienen, indem alle als Kinder eines Schöpfers einander helfen.

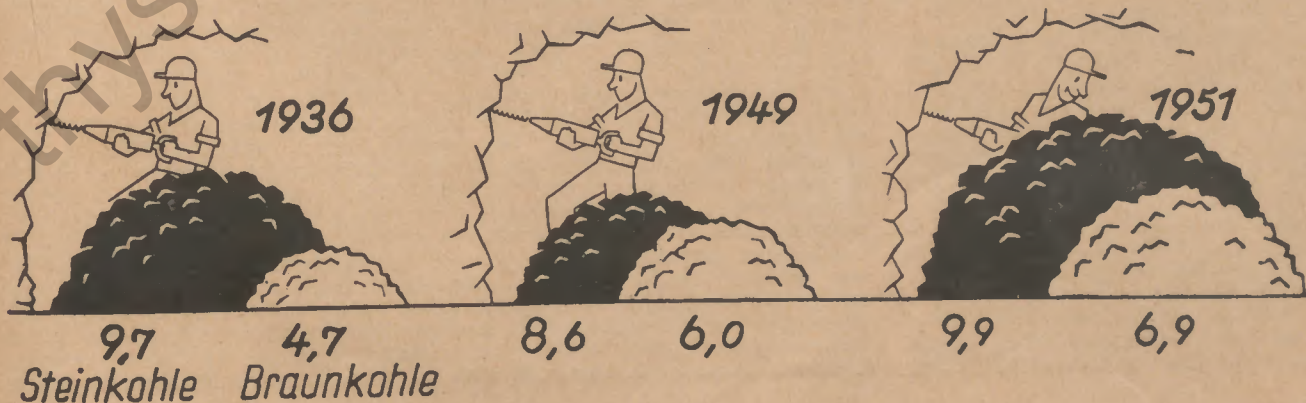
Mir schrieb Taylor noch vor drei Monaten: „Wenn alle Unternehmer ihre eigenen Interessen am besten vertreten wollen, dann würden sie die Prinzipien der Mit-Teilhaberschaft adoptieren. Je länger ich lebe, desto gesunder erscheinen mir diese Prinzipien zu sein.“

Wiederholt hat der englische König den Mr. Taylor adeln wollen, Taylor hat immer diese Auszeichnung abgelehnt. Er wollte nichts anderes als ein schlichter Diener des Klassenfriedens sein. Das englische Volk wird den großen Mann nicht vergessen.

Dr. Peter Wilhelm Haurand.

Kohlenförderung im Bundesgebiet

MONATSDURCHSCHNITT IN MILLIONEN TO



Die Kulturgeschichte der Menschheit verzeichnet Höchstleistungen künstlerischer, wissenschaftlicher, gewerblicher Art, nennt Erfindungen und Entdeckungen von umwälzender Bedeutung, wie die Erfindung des Buchdrucks oder der Dampfmaschine, die Entdeckung Amerikas oder die Konzeption des kopernikanischen Weltsystems. Daneben aber gibt es tausend kleine und unscheinbar anmutende Dinge, welche die Lebenshaltung und die Gewohnheiten des Menschen mehr oder weniger gewandelt haben und die wir heute als selbstverständlich hinnehmen, ohne über deren Herkunft nachzudenken.

Greifen wir einige solcher alltäglichen Gebrauchsgegenstände heraus. Dürer zeichnete mit dem Silberstift. Den Blei- oder, richtiger, Graphitstift finden wir zuerst literarisch belegt und abgebildet in einem Werk des Schweizer Gelehrten Konrad Gesner aus dem Jahre 1565. Die Abbildung zeigt einen künstlich gerundeten und in einen hölzernen Halter gefaßten Graphitstift.

Zum Auswischen von Bleistiftstrichen benutzte man früher Brotkrume. Auf die Radierfähigkeit des Kautschuks machte zuerst Joseph Priestley im Jahre 1770 öffentlich aufmerksam. Die bessere Wirkung des Kautschuks hatte er bei dem Instrumentenmacher Edward Nairne kennengelernt, der bereits seit Jahren Kautschukwürfel als Radiergummi verkaufte. Um 1775 kamen diese Würfel in Paris in den Handel. Allerdings kostete ein solches Stück mit einer Seitenlänge von $\frac{1}{2}$ Zoll vier Franken.

Zum Schreiben verwendeten Dürer und seine Zeitgenossen den Gänsekiel, den man sich selbst zurechtschneiden mußte. Aber die metallenen Federn sind älter, als man denkt. Der Nürnberger Rechenmeister Johann Neudörfer erwähnt schon 1544 Schreibfedern aus „eysere und kupfere Rohr, auch kupfere und messine Blechlein“.

Die Zahnbürste war im Mittelalter noch unbekannt. Man benutzte damals als „Zahnpflege“ ausgefaserte Zahnstocher oder Läppchen zum Reinigen der Zähne. Offenbar ist die Zahnbürste eine Erfindung der Chinesen. Die früheste Abbildung einer Zahnbürste enthält eine chinesische Enzyklopädie von 1609. In der europäischen Literatur befindet sich die erste Erwähnung dieses unentbehrlich gewordenen Gegenstandes 1700 im „Frauenzimmer-Apothekgen“ des Arztes L. Chr. Hellwig.

Daß wir unsere Briefe in besonderen Umschlägen versenden, ist noch nicht viel länger als hundert Jahre her. Früher wurden die Briefe entsprechend gefaltet versandt. 1830 fertigte der Buchhändler Brewer in Brighton die ersten Briefumschläge an, die er mittels Blechsablonen aus Papier schnitt. Der Gedanke fand Anklang, und die Londoner Firma Dobbs & Co. stellte alsbald solche Briefumschläge fabrikmäßig her. Das Fensterkuvert wurde 1864 in England patentiert.

Eine sehr unscheinbare, aber für die damalige Zeit doch wichtige Erfin-

Deutsche Forderungen sind bisher nicht erfüllt

Im Zeichen der Montanunion

Der Eisenhüttentag 1952 am 6. und 7. November in Düsseldorf stehe im Zeichen der Montanunion, teilte der Verein Deutscher Eisenhüttenleute anlässlich der Eröffnung mit. Bereits im vergangenen Jahr sei der Gedanke des Schumanplans vor der deutschen Eisenindustrie durchaus bejaht worden. Gefordert wurde jedoch, daß zuvor gleiche Startbedingungen für alle Partner geschaffen würden. Diese Forderung sei aber für die deutsche Eisenindustrie bisher nicht erfüllt worden.

Wenn auch die Erzeugung seit dem letzten Eisenhüttentag beachtlich angestiegen sei, so bestehe dennoch ein erheblicher Investitionsbedarf. Lediglich ein gewisser Nachholbedarf an Reparaturen und kleineren Ausbauten bei den Werken habe inzwischen durchgeführt werden können. Die Produktionssteigerung dürfe jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß noch viele grundlegende Modernisierungsarbeiten und auch Ausbauten vorgenommen werden müßten, um allein den innerdeutschen Bedarf zu decken.

Das Interesse am Eisenhüttentag ist von Jahr zu Jahr gestiegen. Die diesjährige Teilnehmerzahl von 3000 übersteigt auch wieder die Vorjahrsziffer. Sehr stark sind wie in den vorangegangenen Jahren ausländische Fachleute aus Europa und aus dem nichteuropäischen Ausland vertreten.

Höhere Leistungsfähigkeit

Die Vorträge und Arbeiten der Tagungen befaßten sich im wesentlichen auch mit der Steigerung der Produktivität. Ausgangspunkt dazu ist die Entwicklung neuer metallurgischer Verfahren und eine Erhöhung der Leistungsfähigkeit, sowie Verbesserung der Verfahren zur Warm- und Kaltformgebung und Rationalisierung der Hilfsbetriebe. Ferner wurde die qualitative Entwicklung der Erzeugnisse diskutiert.

In einem Vortrag über das Frischen von Thomasroheisen mit reinem Sauerstoff stellte Dr.-Ing. F. A. Springorum, Duisburg-Huckingen, fest, daß es gelungen sei, durch die industrielle Herstellung von reinem Sauerstoff bei tragbaren Kosten Sauerstoff in großem Umfang bei verschiedenen Stahlerzeugungsverfahren erfolgreich anzuwenden.

Er erinnerte in diesem Zusammenhang an das Frischen im Siemens-Martin- und Elektroofen durch Einleiten reinen Sauerstoffs und die Sauerstoffanreicherung des Gebläsewindes beim Thomas-Verfahren. Unabhängig davon sei es in den letzten Jahren bei der Anwendung reinen Sauerstoffs zur Stahlherstellung gelungen, in einem konverterähnlichen Gefäß durch Aufblasen des Sauerstoffs auf Roheisenbäder qualitativ hochwertige Stähle zu erzeugen. Während für Stahleisensorten mit niedrigen Phosphorgehalten in Österreich bereits ein derartiges Blaseverfahren zur Betriebsreife entwickelt werden konnte, fehlten bisher ähnliche Untersuchungen für die hochphosphorhaltigen Thomas-Roh-eisensorten. Diese Lücke konnte durch Untersuchungen bei den Mannesmann-Hüttenwerken AG. in Duisburg-Huckingen geschlossen werden.

Versuche in einem basisch zugestellten 3-t-Konverter hätten den Nachweis erbracht, so führte Springorum weiter aus, daß sich auch ein Roheisen mit etwa 2 v. H. Phosphor durch Aufblasen von reinem Sauerstoff zu Stahl verarbeiten läßt. An etwa 100 Schmelzen sei festgestellt worden, daß durch geeignete Wahl der Zusätze, des Sauerstoffdrucks und der Temperatur- und Schlackenführung ein dem Siemens-Martin-Stahl gleichwertiges Erzeugnis erhalten werden kann.

Roheisen-Erz-Verfahren

Das Verblasen von Roheisen mit reinem Sauerstoff von oben unter Zusatz von Erz sei in gewisser Weise als ein Roheisen-Erz-Verfahren, das in einem Birnengefäß durchgeführt wird, zu bezeichnen. Durch die Ausweitung der Phosphorgrenzen auf 2 v. H. sei eine weitgehende Angleichung an die jeweilige Erzmarktlage möglich. Ein Kostenvergleich mit dem Thomas-Verfahren, dem Roheisen-Erz- und dem Duplex-Verfahren lasse die Wirtschaftlichkeit des Verblasens von Thomasroheisen mit reinem Sauerstoff erkennen.

Mit neuzeitlichen Verfahren zur Halbzeugherstellung bei großem Sortenprogramm und beschränkter Erzeugung beschäftigte sich Dipl.-Ing. W. Kruse, Dortmund, in einem Referat. Die Bedeutung der Halbzeugherstellung geht nach den Darlegungen Kruses aus der Tatsache hervor, daß fast 60 v. H. der erzeugten Rohblöcke zu Halbzeug umgewandelt werden, das durch spanabhebende Bearbeitung oder nach der Wiedererwärmung durch weiteres Walzen oder Schmieden verarbeitet wird. Fast die Hälfte dieser Halbzeugmengen würde von den erzeugenden Werken an Fremde geliefert.

Der laufend steigende Anteil an kleinen und kleinsten Halbzeugquerschnitten, wie sie von neuzeitlichen Fein-, Draht- und Bundstraßen benötigt würden, zwingt bei denjenigen Werken, bei denen Rohstahlerzeugung und Halbzeuganteil für eine vollkontinuierliche Straße nicht ausreichen, zu der Kombination einer offenen Straße mit einer kontinuierlichen Gruppe von vier bis sechs Gerüsten. Derartige Anlagen könnten, so führte Kruse weiter aus, besonders

dann erfolgreich sein, wenn die Vielzahl der Zwischenabmessungen durch Absprachen mit den weiterverarbeitenden Werken auf ein den Verhältnissen angepaßtes Maß verringert werde.

Wir müssen modernisieren

Prof. Dr. H. Schenck, Aachen, der Vorsitzende des Vereins deutscher Eisenhüttenleute, zog die Bilanz der deutschen Eisen- und Stahlindustrie:

Gemessen an der Erzeugung des ersten Halbjahres 1952 wurde die Rohstahlerzeugung des Jahres 1936 knapp überschritten. Niemand hätte diese Leistung noch vor nur wenigen Jahren für möglich gehalten. Prof. Schenck sprach aber weiter von den Aufgaben und Sorgen: wir brauchen 18 Millionen Tonnen Rohstahl, mehr Koks, mehr gutes Erz, wir müssen unsere Anlagen modernisieren, ja, wir brauchen auch neue Hüttenwerke, wenn wir nicht nur genug Stahl, sondern in Zukunft auch preismäßig wettbewerbsfähigen Stahl herstellen wollen.

Gewiß, die bisherige Erzeugung unserer Stahlindustrie ist eine stolze Leistung. Rechnen wir das Monatsergebnis Oktober auf das Jahr um, so liegt diese Leistung sogar bereits bei 17,5 Millionen Tonnen Rohstahl jährlich. Damit ist die Erzeugung von 1936 überschritten, die Vorkriegshöchstleistung von 1938 fast erreicht. Aber, darauf konnte Prof. Schenck hinweisen, die Weiterzeugung an Rohstahl hat sich gegenüber der des Jahres 1938 rund verdoppelt. Und in keinem Lande stieg die Bevölkerung in dem Maße wie in Westdeutschland durch die Einwanderung der Ostvertriebenen. Deshalb seien für unseren eigenen Verbrauch etwa 18 Millionen Tonnen Rohstahl anzustreben.

Mehr Koks!

Das aber werde nur möglich sein, wenn unsere Kokserzeugung möglichst schnell erhöht werde. Der Koksbedarf habe sich nur deshalb nicht so nachteilig ausgewirkt, weil der Fehlbedarf durch amerikanische Einfuhren gedeckt werden konnte. In diesem Zusammenhang verwies auch Professor Schenck darauf, daß es nicht wirtschaftlich sei, von Amerika Kohle nach Westdeutschland zu importieren, während gleichzeitig Kohle von der Ruhr nach dem Westen verfrachtet würde. Diese Auflage habe uns im ersten Halbjahr 1952 240 Millionen DM gekostet; das seien praktisch Reparationsleistungen aus der laufenden Produktion. Er meinte, man sollte solche Fälle der Form einer diskreten Zuwendung entkleiden und den Schumanplanländern die Summen in bar anbieten, damit sie direkt amerikanische Kohle beziehen könnten.

Besseres Erz!

Hinsichtlich der Erzversorgung meinte Prof. Schenck, daß man den Anteil der hochwertigen Auslandserze wieder erhöhen müsse. Dies sei um so notwendiger, weil ein Rohstoff mit Sicherheit nicht mehr im notwendigen Umfang beschafft werden könnte: der Schrott. Deshalb müßten auch die Roheisensätze bei der Siemens-Martin-Stahlerzeugung erhöht werden. Gegenüber früher 25 bis 28 müsse man in Zukunft mit 50, vielleicht sogar 60 v. H. rechnen.

Ausbau der Hüttenanlagen

Entscheidend für unsere Zukunft sei aber nicht, ob wir den mengenmäßig zunehmenden Bedarf unserer Abnehmer befriedigen können, sondern ob wir bei abnehmender Konjunktur angesichts des großen Wettbewerbes des Auslandes noch lebensfähig seien. Das neue Merkmal der Lage nach dem Kriege sei darin zu erblicken, daß sich die Weiterzeugung an Rohstahl seit 1938 etwa um das Sechsfache der heutigen deutschen Stahlkapazität ausgedehnt habe, und zwar im wesentlichen durch den Bau neuer Hüttenwerke oder den Ausbau moderner Hüttenwerke. Die Eisenindustrie in der Bundesrepublik habe aber in der Nachkriegszeit erst einmal mit den Kriegs- und Demontageschäden fertig werden müssen.

Neue Stahlwerke oder neue Walzenstraßen, die hier gebaut wurden, seien als solche sicherlich auch im amerikanischen Sinne modern. Wesentlich aber erscheint der Gesichtspunkt der Gesamtplanung eines Werkes, die von so großer Bedeutung ist für den rationellen Durchlauf der Güter durch die Fabrikation, für die Vermeidung von Störungen und Zeitverlusten. Das typische neuzeitliche Hüttenwerk biete die Möglichkeit, große Masseneinheiten zu erzeugen und sie jederzeit störungsfrei oder fahrplanmäßig durch das Werk zu bewegen. Anlagen, die diesem Bild in etwa entsprechen, könne man aber in Deutschland an einer Hand abzählen. Vielfach seien unsere Werke noch die alten Pionieranlagen, die die Entwicklung der Flußstahlerzeugung selbst mitgemacht und gefördert haben und die trotzdem auch heute noch wesentliche Fortschritte unserer Eisenhüttentechnik erbringen. Ernstlich sei aber trotzdem die Frage zu stellen, inwieweit diese Anlagen den Anspruch auf Produktivität und Wirtschaftlichkeit noch erfüllen können, der den modernen Werken in den Schoß fällt, ohne die Mühe, die in Deutschland ständig aufgewendet wird. Die Antwort darauf entscheide, ob die deutsche Eisenindustrie bei einem Rückgang der Konjunktur im Geschäft bleibe oder nur zur Abdeckung von Auftragspitzen angesprochen werde. Diese Alternative müsse einmal mit voller Klarheit herausgestellt werden.

Um Ausbau und Modernisierung durchführen zu können, müsse die Eigenfinanzierung der Werke verbessert werden. Die Möglichkeit dazu hänge davon ab, wieweit die Herstellungskosten gesenkt, damit die Erträge verbessert werden könnten. In dieser Hinsicht komme der Vereinheitlichung der Erzeugnisse der Programmbereinigung, besondere Bedeutung zu. In Deutschland würden gegen-

zung ist auch der Patentdocht. Bei den Öllampen wie bei den Kerzen mußte der Docht häufig „geschnutzt“ werden, daher war die Lichtputzschere ein notwendiges Übel. Der Docht verbrannte nämlich nicht in der Flamme, sondern hing bald als schwarzer Faden ins Kerzenfett herab, so daß die Kerze tropfte. „Wüßte nicht, was Sie Besseres erfinden könnten, als wenn die Lichter ohne Putzen brennten“, klagte Goethe 1815. Diese Erfindung machte der Franzose Cambacères im Jahre 1834 mit seinem seitlich geflochtenen Patentdocht. Verbrennt dieser Docht, dann verkürzt er sich ungleich und biegt sich infolgedessen aus der Flamme heraus. So kommt er mit dem Sauerstoff der Luft in Berührung und brennt ab, ohne zu kohlen. ♦ C. K.

Einkommen und Sozialversicherung

Bei der Durchführung des Gesetzes über die Erhöhung der Einkommengrenzen in der Sozialversicherung ergaben sich in der Praxis bedeutsame Zweifelsfragen, die inzwischen geklärt wurden. So war es zweifelhaft, ob die infolge der Erhöhung des Grundlohns erhöhten Barleistungen in den Versicherungsfällen, die bereits vor dem Inkrafttreten des Gesetzes eingetreten sind, vom Inkrafttreten des Gesetzes an zu gewähren sind. Der Bundesarbeitsminister hat jetzt, vorbehaltlich einer gerichtlichen Entscheidung, diese Frage bejaht. Die Anpassung der Leistungen an das veränderte Preisgefüge soll uneingeschränkt vom Tage des Inkrafttretens des Gesetzes an zur Auswirkung kommen.

Der Bundesarbeitsminister hat in dem erwähnten Bescheid auch zum Ausdruck gebracht, daß in den nach dem Inkrafttreten des Gesetzes eintretenden Versicherungsfällen für die Ermittlung des Grundlohns die Verdienste bis 500 DM auch für die satzungsmäßige Lohnermittlungszeit zugrunde zu legen sind, die in die Zeit vor dem Inkrafttreten des Gesetzes fällt.

Es war ferner zweifelhaft, wann die Versicherungspflicht eines Angestellten beginnt, dessen Verdienst zwischen 375 und 500 DM liegt und der beim Inkrafttreten des Gesetzes ar-



Blick von der Hohensyburg

beitsunfähig erkrankt ist. Nach dem Bescheid des Bundesarbeitsministers beginnt die Versicherungspflicht in diesen Fällen am 1. September 1952, sofern an diesem Tage das die Versicherungspflicht begründende Beschäftigungsverhältnis noch bestand. Dabei ist es unerheblich, ob die Frist für die Gehaltszahlung des Arbeitgebers während der mit Arbeitsunfähigkeit verbundenen Erkrankung am 1. September 1952 bereits abgelaufen war oder nicht.

Gehalts- und Lohnzahlungen im November und Dezember

Für die Gehalts- und Lohnzahlungen in den Monaten November und Dezember 1952 gilt folgendes:

25. November: Abschlag für Lohnbüro einschl. Werk Barop.

28. November: Gehaltszahlung.

28. November: einheitliche Zahlung des Weihnachtsgeldes an Angestellte und Arbeiter.

10. Dezember: Restlöhnung November für Lohnbüro einschl. Werk Barop.

22. Dezember: Gehaltszahlung für den Monat Dezember.

22. Dezember: Abschlag für Lohnbüro einschl. Werk Barop.

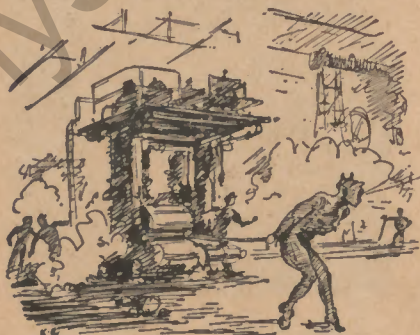
Für die Lohnzahlungen am 10. und 22. Dezember 1952 sowie für die Gehaltszahlung am 22. Dezember 1952 wird bestimmt, daß keine Einbehaltungen vorgenommen werden, mit Ausnahme der Tilgungsraten von Darlehen.

Der Teufel im Hüttenwerk

Im Walzwerk will man wissen, daß der Teufel seit einiger Zeit nicht mehr wie vormdem einen Ziegenschwanz, sondern einen langen Rattenschwanz trägt.

Das ist so gekommen:

Eines Tages saß der Teufel im Walzwerk neben der Walze, um sich etwas aufzuwärmen. Vielleicht wollte er sich auch nur einen unserer Kollegen schnappen, die ja oft genug nach ihm rufen, wenn irgend etwas bei ihrer Arbeit nicht klappt. Auf jeden Fall war er nicht ganz bei der Sache, und mit einemmal saß er mit dem Schwanz in der Walze. Die lief und lief, und obwohl der Teufel schrie, daß das Dach zusammenfiel und seine Großmutter in der Hölle vom Stühlchen purzelte, konnte die Walze erst nach einer ganzen Weile zum Stehen gebracht werden. Da war der Schwanz aber bereits so lang ausgewalzt, daß ihn der Teufel sich sechsmal um den Leib wickeln konnte. Und dünn wie ein Rattenschwanz war er dazu. E. G.



wärtig noch 600 Stahlmarken für die wichtigsten Verbrauchszwecke erschmolzen, gegenüber nur 300 in Amerika. Eine solche Rationalisierung sei allerdings nur durch Zusammenarbeit mit den Eisen- und Stahlverbrauchern möglich.

Unglückliche Neuordnung

Die sogenannte Neuordnung der deutschen Eisenindustrie sei dem Ziel, die Erzeugung auf weniger Stahlmarken zu vereinheitlichen, nicht dienlich gewesen. Es sei als Schlag gegen die gerade von Amerika geforderte Produktivität anzusehen, daß der nützliche Begriff einer betriebswirtschaftlich gesunden Unternehmungsgröße mit dem diskriminierenden Begriff wirtschaftspolitischer Machtstellung verwechselt oder bewußt gleichgesetzt worden sei. Unbestritten sei die Gefahr von Fehlinvestitionen noch nie so groß gewesen, wie unter dem Einfluß der zum Teil unnatürlichen Trennungen. Die Stahlhändler hätten sich große Mühe gegeben, um den Auflagen zur Entflechtung ihre volle Schärfe zu nehmen. Ganz sei das aber nicht gelungen. Es bleibe zu hoffen, daß im Rahmen der Montanunion doch noch vernünftige Lösungen gefunden werden.

Facharbeiter halten!

Die erfreuliche Produktionsentwicklung der letzten Zeit darf uns also nicht darüber hinwegtäuschen, daß unsere Stahlindustrie nicht frei ist von Sorgen und großen Aufgaben. Sie muß sich wappnen für die Stunde, in der nicht mehr jede Tonne Rohstahl ihren Käufer findet. Der Eisenhüttenstag 1952 hat gezeigt, daß die Ingenieure ihre Aufgaben sehen und sich um immer neue Lösungen bemühen; er hat ihnen aber auch deutlich werden lassen, daß die Entwicklung unserer Stahlindustrie mehr ist als nur ein technisches Problem.

Der Niederschachtofen-Betrieb

Hierüber führte Dr.-Ing. H. Schumacher aus:

Im normalen Hochofenbetrieb steigt die Gichttemperatur bei der Erzeugung von Ferrolegierungen bis über 6000. Durch Anreicherung des Gebläsewindes mit Sauerstoff verlagert sich diese Temperaturzone nach unten, wodurch ein Teil des Hochofenschachtes nutzlos wird. An Stelle des Hochofens tritt damit der Niederschachtofen. Auf dem Hüttenwerk Oberhausen wurde 1951 der kleine Hochofen 5 nach Entfernung des ursprünglichen 10,2 Meter hohen Schachtes und Aufbau eines niedrigen Schachtes von 4,2 Meter Höhe als Niederschachtofen betrieben. Bei einer Gestellweite von 2,4 Meter liegt die Beschickungsoberfläche nur 5,1 Meter über der Formebene. Abgesehen von einem drei Monate dauernden Stillstand hat der Ofen von Anblasebeginn an bis Ende Oktober 1952 rund 16 000 Tonnen Koks durchgesetzt und dabei rund 7700 Tonnen Roheisen, und zwar fast ausschließlich Ferrolegierungen, hergestellt. Mit etwa 900 Tonnen Ferrolegierungen im Monat arbeitet der Ofen als Nutzofen und entlastet den an sich knappen Ofenraum der übrigen Großhochöfen. Die Blasegeschwindigkeit ist mit 750 Kilogramm Koks durchsatz je Quadratmeter Gestellfläche und Stunde praktisch die gleiche wie in den Großhochöfen. Das Erz wird in der Stückgröße von 0 bis 40 Millimeter aufgegeben. Als Brennstoff dienen Brechkoks III und IV. Der Wind wird mit Sauerstoff angereichert, der von einer Sauerstoffanlage geliefert wird, die stündlich 6500 Nm³ O₂ von 73 Prozent Reinheit erzeugt. Der Ofen arbeitet mit einer überraschend guten Gleichmäßigkeit. Die Verstaubung ist geringer als im Großhochofen. Der Vergleich von Betriebsabschnitten gleicher Betriebsbedingungen, in denen mit und ohne Sauerstoff 50prozentiges Ferromangan hergestellt wurde, zeigt, daß durch die Sauerstoffanwendung eine Koksersparnis von rund 21 Prozent erzielt werden kann; dadurch tritt natürlich eine beträchtliche Kostenersparnis gegenüber dem Normalwindbetrieb ein. Gelegentliche Tastversuche zur Herstellung von Ferrosilizium zeigen, daß es möglich sein wird, Ferrolegierungen mit bis zu 50 Prozent Si herzustellen. Auch ergaben Kurzversuche, daß Braunkohlen-Schwefelkoks an Stelle von Ruhrkoks für die Herstellung von Ferromangan eingesetzt werden kann. Der Bau eines neuen Ofens mit einer Leistung von 3000 Tonnen Ferrolegierungen im Monat ist geplant.

Sehr erfolgreiche Arbeit

In einer Mitgliederversammlung des Vereins deutscher Eisenhüttenleute wurde über die zurückliegende Arbeit berichtet und u. a. mitgeteilt, daß von Januar bis Oktober in 256 Sitzungen über 300 Vorträge und Kurzberichte aus der Forschungsarbeit des Vereins erstattet worden seien. Dabei habe es sich immer nur um Berichte gehandelt, in denen neue Arbeitsergebnisse mitgeteilt wurden.

Dr.-Ing. Albrecht Harr, technischer Direktor unserer Westfalahütte AG., wurde in den Vorstand gewählt.

An dem Tage aber, an dem ihr, Völker der Erde, das Wort aussprecht, das einfache, klare, selbstverständliche Wort: keinem Volke soll seine Unabhängigkeit und sein angestammter Boden geraubt, keinem sollen seine Lebensbedingungen verkürzt werden, an dem gleichen Tage ist der Krieg gebrochen und der Frieden in eurer Hand. Walter Rathenau

Kaltformung von Stabstahl

In der letzten Zeit hat ein neues Verfahren für die Herstellung von hochfestem Stabstahl auf dem Wege der Kaltformung in der Fachwelt wachsendes Interesse gefunden. Die steigenden Qualitätsansprüche auf vielen Gebieten der Technik haben die Notwendigkeit mit sich gebracht, aus wirtschaftlichen und konstruktiven Gründen neue Wege zu beschreiten.

Die Kaltformung erwies sich als ein geeignetes Mittel, eine Veredelung des Werkstoffes zu bewirken. Ausschlaggebend waren die Überlegungen, daß durch die spanlose Formung größtmögliche Materialersparnis erzielt und die Veredelung vor der mechanischen Bearbeitung abgeschlossen werden kann im Gegensatz zur Warmvergütung, die nach der mechanischen Formgebung durchgeführt werden muß. Wie beim Warm Schmieden wird auch beim Kalthämmern von Stahl eine Durcharbeitung des Werkstoffes erzielt und dadurch eine höhere Festigkeit erreicht. Neu entwickelte Maschinen bewirken diesen Vorgang schnell und wirtschaftlich. In einem anschließenden Schleifprozeß erhält der Stabstahl nicht nur eine ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit, sondern seine Maßhaltigkeit wird durch Schleifen und Polieren erheblich gesteigert.

Besondere Bedeutung gewinnt dieses Verfahren bei der Herstellung des Ausgangswerkstoffes für Schrauben und Fassonteile. Trotz der erhöhten Festigkeit lassen sich diese Stähle einwandfrei verspannen. Versuche auf Langdrehautomaten ergaben, daß bei einer Festigkeit von 80 kg/mm^2 und einer Schnittgeschwindigkeit von 55 m/min. die Standzeit der Werkzeuge normal war.

An die Belastbarkeit und Genauigkeit der Schrauben als dem wichtigsten und meistverwendeten Verbindungselement werden immer höhere Forderungen gestellt. Man hatte zunächst versucht, diesen Ansprüchen dadurch gerecht zu werden, daß man die Schrauben aus besserem Stahl fertigte und im Anschluß an ihre mechanische Bearbeitung einem Warmvergütungsprozeß unterzog. Trotz der dadurch erzielten Fortschritte wiesen auch diese Schrauben noch mancherlei Nachteile auf, insbesondere hinsichtlich ihrer durch die nachträgliche Warmbehandlung rau gewordenen und dadurch zum Fressen neigenden Gewindefläche, des Härteverzuges u. a. Hier bringt nun das neue Verfahren einen wesentlichen Fortschritt, da die durchgreifende Verbesserung des Werkstoffes vor der mechanischen Bearbeitung abgeschlossen ist und folglich nach Fertigstellung der Schraube oder des Fassonteiles keiner nachträglichen Wärmebehandlung mehr bedarf. Als Folge ergab sich, die mechanische Bearbeitung auf eine neue Grundlage zu stellen. Die Verwendung hochfester Schrauben gestattet die Wahl kleinerer Schraubendurchmesser und bringt somit nicht nur direkt, sondern auch indirekt eine fühlbare Materialersparnis. Als Fertigungsbeispiel sei auf Flansche bei Rohrleitungen und Verbindungen im Maschinen- und Apparatebau hingewiesen. Für den Konstrukteur ergibt sich die Möglichkeit, leichter bauen zu können.

Dies waren die Überlegungen, die zu dem neuen Verfahren zur Herstellung eines hochfesten Werkstoffes führten. Je nach Ausgangsmaterial läßt sich eine Festigkeit bis 120 kg/mm^2 erreichen, wobei eine gute Bearbeitbarkeit erhalten bleibt.

Die aus diesem Werkstoff gefertigten Schrauben sind blank, hochfest und weisen im Gewinde und im Schaftteil eine einwandfreie Glätte und Genauigkeit auf. Infolge ihres besonderen Herstellungsverfahrens besitzen sie praktisch an jeder Stelle die gleichen besonderen Werte von Festigkeit und Widerstandsfähigkeit gegenüber Wechsel- und Stoßbeanspruchungen, Eigenschaften, wie sie in diesem Maße durch die bisherigen Herstellungsverfahren nicht erreicht werden.

Als wesentliches Kriterium für die Lebensdauer der Schrauben kann ihre Dauerfestigkeit bei Zugschwellbeanspruchung angesehen werden. Im Materialsprüfungsamt Berlin-Dahlem durchgeführte Versuche brachten folgende Ergebnisse:

Bei Schrauben aus Stahl C 45, die

- a) kalt vergütet mit gerolltem Gewinde,
- b) kalt vergütet mit geschnittenem Gewinde,
- c) mit gerolltem Gewinde und nach Fertigstellung warm vergütet worden sind,

zeigten die kaltvergüteten Schrauben mit gerolltem Gewinde deutlich ihre Überlegenheit. Trotz der hohen Elastizitätsgrenze bleibt ein hinreichend hohes plastisches Formänderungsvermögen, so das bei Überbeanspruchung kein spröder Bruch zu befürchten ist.

Vom Umgang mit Werkzeugen

Nur mit ordnungsgemäßem Werkzeug läßt sich gute Arbeit erzielen. Deshalb ist ihre sachgemäße Behandlung von größter Wichtigkeit. Denn über eine schlechte Werkzeugbehandlung wissen aufgespaltene Feilenhefte, aufgeplatzte Hämmerbahnen, krumme Dorne und Durchschläge, ausgebrochene Zangenmäuler, schartige Schraubenzieher und zahnkranke Sägen ein häßliches Lied zu singen.

So sollten, um nur einige Beispiele herauszugreifen, die Schraubenzieher möglichst nur für eine Sorte Schrauben verwendet werden, weil dadurch Beschädigungen durch zu schmale Angriffsflächen an zu breiten Schraubenschlitten vermieden werden. Verbogene oder zerbrochene Zangenschneiden sind die Folge von Beanspruchungen der Zange, denen sie keineswegs standhält. Auch Blechscheren werden oft zum Zerschneiden viel zu starker Blechstücke verwendet. Die feinen Zähne von Metallsägen vertragen keinen zu starken Druck beim Handsägen; besonders beim Rückwärtsziehen ist zu großer Druck zu vermeiden. Man weiß ja: Nur die wenigsten Leute wissen Handsägen richtig zu handhaben. Dankbar erweisen sich Sägen bei längerer ununterbrochener Benutzung, wenn sie an den Seiten leicht mit Talg oder Paraffin eingefettet werden, nicht jedoch in den Zähnen. Da ein abgenutztes Sägeblatt schmaler schneidet als ein neues, darf kein neues Blatt in einen alten Schnitt eingeführt werden; man sägt dann eine neue Seite an.

Schublehren sind vor Feilspänen und Staub zu schützen und nach Gebrauch auf der Feilbank in der Schutzhülle aufzubewahren. Das gilt auch für alle anderen Meßwerkzeuge, wie Grenz- und Rachenlehren, Mikrometerschrauben, Maßstäbe usw. Sie sollen nicht mit anderen Werkzeugen zusammengelegt, erst recht nicht „geschmissen“ werden, um sie vor Beschädigungen zu bewahren, weil schon durch geringfügige Beschädigungen ihre Genauigkeit leidet.

Schraubstöcke wiederum sind keine Ambosse, auf die nach Belieben mit schweren Hämmern geschlagen werden darf, obgleich sie leichte Hammerschläge durchaus vertragen. Außerdem dürfen Schraubstöcke nicht übermäßig zusammengespant, ihre Backen nicht gewalttätig zusammengepreßt werden, damit keine Beschädigungen von Spindel, Gehäuse und Backen eintreten.

Grundsätzlich ist von jedem, der ein Werkzeug führt, zu fordern, daß dieses mit der größten Sorgfalt benutzt wird, um einen langen Gebrauch und saubere Arbeitsleistungen zu ermöglichen. Spuren roher und liebloser Behandlung an Werkzeugen werfen kein gutes Licht auf ihre Benutzer. Keiner darf verlegen werden, wenn es heißt: „Zeige mir dein Werkzeug und ich sage dir, wie du arbeitest!“ R. W.

Entlassungen aus sowjetischer Gefangenschaft

Die Ankunft eines Transports heimgekehrter deutscher Kriegsgefangener aus der Sowjetunion — es wurden vor kurzem über 600 Männer und Frauen aus sowjetischen Lagern nach Deutschland entlassen — hat erneut die Frage auftauchen lassen, unter welchen Gesichtspunkten in Rußland Kriegsgefangene entlassen werden. Der Suchdienst des Deutschen Roten Kreuzes teilt dazu mit, daß die Heimkehrer zu den Gründen ihrer eigenen Entlassung überhaupt nichts sagen konnten. Sie kam ihnen selbst völlig überraschend. Es ist auch nicht so, daß es sich bei den entlassenen Kriegsgefangenen um Verurteilte gehandelt hätte, die eine über sie verhängte Freiheitsstrafe bereits verbüßt haben. Ein Teil der jetzt aus Rußland in die Heimat entlassenen Kriegsgefangenen war von den sowjetischen Kriegsgerichten zu hohen Freiheitsstrafen bis zu 25 Jahren verurteilt worden und dennoch ganz überraschend entlassen worden. Es ist dem Deutschen Roten Kreuz also nicht möglich, nach der Entlassung dieser über 600 deutschen Kriegsgefangenen eine Prognose für weitere Entlassungen aufzustellen. Trotz sorgfältiger Auswertung aller Heimkehrerberichte war es dem deutschen Suchdienst auch nicht möglich, grundsätzliche Richtlinien festzustellen, nach denen die Entlassung erfolgt ist oder sein könnte.

Auch daraus können wir lernen

Nach ihrer Entlassung aus den britischen Kriegsgefangenenlagern kehrten zahlreiche ehemalige Gefangene nicht mehr nach Deutschland zurück, sondern gründeten sich in England eine neue Existenz. Ein ehemaliger PoW zählt die Gründe auf, warum England seine zweite Heimat werden konnte.

Weil ich eine Engländerin geheiratet habe und mit ihr glücklich in einer kleinen Stadt lebe, die meinem Heimatort in Schlesien zum Verwechseln ähnlich sieht.

Weil meine Frau mit keinem Wort auf die Zeit anspielt, in der ich schon



Wirkung der Zusammensetzung nichtrostender Stähle auf ihre Säurebeständigkeit

Die Schwefelsäurebeständigkeit nichtrostender Stähle läßt sich nicht in einfacher und allgemeingültiger Weise angeben, da die Reaktionen nicht nur von der chemischen Zusammensetzung des Stahles, sondern auch von der Art der einwirkenden Schwefelsäure merklich beeinflusst werden. Deswegen ist es vorteilhaft, bei der Werkstoffauswahl die einzelnen Einflußgrößen zu kennen und richtig abzuschätzen. Während sich die Korrosionsgeschwindigkeit üblicher metallischer Werkstoffe im allgemeinen stetig mit der Temperatur und Konzentration der angreifenden Säure ändert, zeigen die nichtrostenden Stähle in starken Säuren einen scharf abgegrenzten Temperatur- und Konzentrationsbereich, in dem der Stahl passiv ist, also die Korrosionsgeschwindigkeit null ist. Bei Überschreiten der Grenze setzt jedoch eine sprunghafte Aktivierung und damit besonders starker Angriff ein. Verursacht wird die Passivität der legierten Stähle durch den Chromgehalt. Das Verhältnis der Ausdehnung des Passivitätsbereiches in der einwirkenden Säure zu der Höhe der Gewichtsverluste im aktiven Zustand hängt von der chemischen Zusammensetzung des Stahles und der einwirkenden Säure ab.

In Salzsäure können die nichtrostenden Stähle nicht passiv sein, und die Legierungsmaßnahmen zur Erzielung einer genügend kleinen Korrosionsgeschwindigkeit sind grundsätzlich anders als zur Hervorrufung einer hohen Chrompassivität. In allen anderen Säuren ohne oxydierende oder reduzierende Eigenschaften tritt die begrenzte Chrompassivität auf. Salpetersäure hat eine stark passivierende Wirkung; alle Stähle mit über 13 % Cr werden von Salpetersäure nur angegriffen, wenn das Oxydationspotential der Säure hoch ist. Nach der Erfahrung beeinflußt die Anwesenheit von oxydierenden Beimengungen, z. B. Luftsauerstoff, den Passivitätsbereich und die Korrosionsbeständigkeit erheblich, andererseits kann die Wirkung einzelner Legierungsbestandteile ebenfalls groß sein. Besonders durch Nickel und seine Einwirkungen werden die Verhältnisse geändert, wenn es auch nicht richtig ist, dem Nickel eine dem Chrom entgegengesetzte Wirkung zuzuschreiben.

Bei den austenitischen Chrom-Nickel-Stählen, die für den chemischen Apparatebau eine besondere Bedeutung haben, unterscheidet man am besten allgemeingültig zwei Gruppen, die sich in nicht oxydierenden Säuren verschieden verhalten, und zwar einerseits Stähle, bei denen die Eigenschaften des Chroms hinsichtlich der Passivierung ausgenutzt werden, und andererseits Stähle, die trotz ihres Chromgehaltes mehr das Verhalten von Nickellegierungen zeigen. Das korrosionschemische Verhalten der ersten Gruppe zeichnet sich durch einen schroffen Übergang von vollständiger Passivität zu starker Aktivierung beim Überschreiten einer bestimmten Beanspruchungsgrenze aus. Chrom, Molybdän und Titan einerseits sowie Luftsauerstoff, Metallsalze und geringe Mengen von Oxydationsmitteln andererseits vergrößern den Passivitätsbereich. Die Stähle der zweiten Gruppe haben dagegen eine geringe Korrosionsgeschwindigkeit, ohne völlig passiv zu sein. Bei ihnen ändert sich die Korrosionsgeschwindigkeit stetig mit der Konzentration und Temperatur der Säure, und bei ihnen wirken im Gegensatz zu der erstgenannten Gruppe Sauerstoff und Gehalte an oxydierenden Stoffen ungünstig auf die Verwendbarkeit ein. Dieses Verhalten ist durch den Nickelgehalt von 20 bis 30 % bedingt.

Der Mensch in der wirtschaftlichen Ordnung

Auf einer Tagung der Wirtschaftsverbände von Nordrhein-Westfalen führte Dr. Walther Raymond, Vorsitzender der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, zum Thema „Der Mensch in der betrieblichen und überbetrieblichen Ordnung des Wirtschaftslebens“ u. a. aus:

Allen gemeinsam müsse sein die Besinnung auf das gemeinsame Ziel: Erhaltung der persönlichen Freiheit, Ablehnung jeder Diktatur, Hoffnung auf ein wiedervereinigtes Deutschland. Er wies auf das Sehnen der Arbeiterschaft nach Anerkennung hin und sprach von dem Selbstbewußtsein und dem Stolz der Arbeitnehmer auf die eigene Leistung. Wer über die Stellung des Menschen im Betrieb sprechen wolle, müsse dies erkennen und anerkennen. Hier liege auch der tiefste Sinn des Betriebsverfassungsgesetzes. Er wandte sich gegen den Pessimismus, der manchen Unternehmer im Hinblick auf die Institution des paritätischen

schen Wirtschaftsausschusses in den Betrieben erfüllt. Gerade in dem Wirtschaftsausschuß sei eine Chance für die menschliche Begegnung im Betriebe gegeben. Bei seiner Arbeit gehe es ja nicht um weltanschauliche oder parteipolitische Fragen, sondern um ganz konkrete wirtschaftliche Tatbestände, um ihre Beurteilung und um ganz bestimmte, auf das gemeinsame Wohl abgestellte Entscheidungen. Dr. Raymond warnte sehr eindringlich davor, daß die Arbeitgebervertreter ihre Ausschußkollegen von der Arbeitnehmerschaft vielleicht von oben herab behandeln würden, weil sie in den zu beratenden Fragen besser zu Hause seien als die Arbeitnehmer. Wo würde es hinführen, wenn ein Dreher an der Drehbank, wo er seinerseits die größere Erfahrung hat, eine ähnliche Einstellung zeigte. Beide Seiten müßten ihre spezifische Leistung anerkennen, und zwar ohne Vorbehalt und ohne Falsch. Im Wirtschaftsausschuß sei eine hervorragende Gelegenheit gegeben, sich gegenseitige Kenntnisse zu vermitteln, die für die Entwicklung und den Erfolg der Betriebe entscheidend sind. Hier sei zudem auch der Ort, sich an Einzelbeispielen darüber klarzuwerden, welche Wirtschaftsform die relativ beste Versorgung des Verbrauchers gewährleistet. Im sozialen Bereiche komme es auf das richtige Maß an. Gschafflhuberei taue hier am allerwenigsten. Der Betrieb müsse vor der privaten Sphäre des einzelnen Mitarbeiters haltmachen, wenn dieser das Gefühl der Freiheit behalten solle. Bei dem Maß der sozialen Bemühungen solle man sich vor romantisierenden Übertreibungen hüten. Zuweilen scheine es sich anzudeuten, daß in diesem oder jenem Betrieb die Vielzahl der sozialen Maßnahmen von den Begünstigten bereits als lästig empfunden werde.

Ministerpräsident Karl Arnold verwies darauf, daß Belegschaft und Unternehmer durch die gemeinsame Arbeit nach dem Zusammenbruch dem toten Kapital wieder Leben gegeben hätten. Der opfervolle Wiederaufbau der kriegszerstörten Betriebe hätte von keinem der Partner allein durchgeführt werden können. Hier sei ein klassisches Beispiel von produktiver Mitbestimmung erlebt worden, Mitbestimmung nicht als Identität der Funktionen, sondern als Gleichheit in der Summe der Rechte und Pflichten. Arnold erklärte, daß von einer Autonomie der Sozialpartner gegenüber dem Staate keine Rede sein könne. Es sei aber möglich, den Sozialpartnern einen großen Teil der beide betreffenden Fragen eigenverantwortlich zur selbständigen Regelung zu übertragen. Wieweit der Rahmen der Selbstverwaltung gesteckt werden könne, hänge von der Einstellung der Sozialpartner selbst ab. Arnold nahm die Gelegenheit wahr, an seinen alten Vorschlag zu erinnern, die Arbeitnehmer an den Industrie-Investitionen zu beteiligen. Es sei leider nicht möglich, die Zahl der selbständigen Existenzen wesentlich zu vermehren, daher sei eine Mitbeteiligung besonders dringlich. Für die Art dieser Beteiligung müßten neue Rechtsformen geschaffen werden, die die absolute Wertbeständigkeit garantieren. Das sei erreichbar, und es sei Aufgabe des Staates, dazu seine Hand zu reichen. Die beste Verteidigung des Privateigentums erfolge durch die Eigentumsbildung der Arbeitnehmer. Wenn z. B. die Stundenlöhne um 2 Pf erhöht, die Arbeitgeber den gleichen Betrag leisten, und wenn diese 4 Pf je Stunde für Investitionen verwandt werden, so ergäbe sich bei 15 Millionen Beschäftigten ein Betrag von etwa 1 bis 1,5 Milliarden DM jährlich.

Prof. Ernst Schrewe, Hamburg, forderte in seinem Vortrag Verständigung und Zusammenarbeit. Die Kampfparolen des 19. Jahrhunderts seien nach alledem, was gemeinsam erlebt worden wäre, überholt. Wer sie heute noch vertrete, lebe an der Zeit vorbei. Es sei das Problem unserer Zeit, der Macht zu begegnen, die sich des Menschen zu bemächtigen drohe. Nicht Bildung, sondern Bezähmung der Macht sei notwendig. Bei allen politischen und wirtschaftspolitischen Entscheidungen sei zu prüfen, inwieweit dadurch der Wert der Persönlichkeit begünstigt werde. Eine Überschätzung der materiellen Voraussetzungen des Lebens habe zu einem kulturellen Abstieg geführt.

In Genf sprach man vom Hüttenfacharbeiter

Bereits seit einigen Jahren sind Bestrebungen im Gange, für die Produktionsbetriebe in der Eisen- und Stahlindustrie einen Lehrberuf „Hüttenfacharbeiter“ mit dreijähriger Ausbildungszeit einzuführen. Mit der Einführung sollen die bisherigen Anlernberufe, die eine zweijährige Ausbildung vorsehen und dem jugendlichen Nachwuchs für die Hochofen-, Stahlwerk- und Walzwerkbetriebe als Ausbildungsgrundlage dienen, abgeschafft werden. Der Grund für diese Bestrebungen liegt

einmal eine Frau und zwei Kinder hatte, die alle von den Russen getötet wurden.

Weil mich noch niemand nach meiner Vergangenheit gefragt hat oder mich durch andere indiskrete Fragen in Verlegenheit brachte.

Weil man keine Legitimation braucht, um ernst genommen zu werden.

Weil sich kein Mensch um mich kümmert, wenn ich es nicht ausdrücklich wünsche.

Weil man seine schlechte Laune nicht zeigt, um anderen nicht das Vergnügen an ihrer guten Laune zu rauben.

Weil die wenigsten Leute über ihre Fehler von gestern lachen, um mit den Errungenschaften von heute zu renommieren.

Weil die besseren Leute auch wirklich besser erzogen sind.

Weil ich nicht erst als gesellschaftsfähig gelte, wenn ich die entsprechende Garderobe und das nötige Kleingeld habe. In einem abgetragenen Sakko werde ich eher für einen Lord gehalten als in einem nagelneuen Maßanzug.

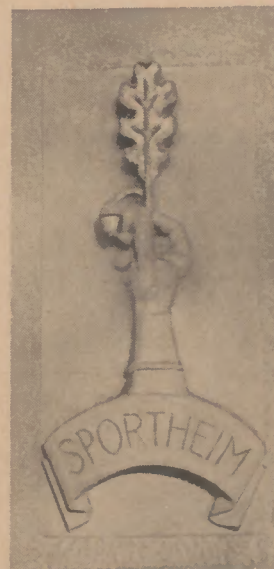
Weil ich Damen nicht aus Höflichkeit hofieren muß, sondern es aus Höflichkeit lieber unterlasse.

Weil sich hinter einer oft gleichgültigen äußeren Fassade ein starkes Lebensbehagen versteckt und man nie draußen ankündigt, was man drinnen vorweisen könnte.

Weil Würde mit gedämpftem Humor getragen wird und weil man mit der Liebe zum Vaterland keinen Rummel veranstaltet.

Weil der Bobby im Hydepark einen ratternden Lastwagen stoppt, damit ein Kommunist in aller Ruhe fortfahren kann, seine vier Zuhörer über die Gefahren des imperialistischen amerikanischen Kapitalismus aufzuklären.

Weil man meine Nerven schont, leiser spricht, unauffälliger nachdenkt und ruhiger handelt.



in unseren Sport- und Erholungsanlagen

Preis ausschreiben!

Sie lesen eingehend unser Mitteilungsblatt, und zwar von der ersten bis zur letzten Zeile? Dann fällt es Ihnen auch nicht schwer, unser Preisrätsel zu lösen!

Wir haben in dieser — und auch schon in der vorigen — Ausgabe einige Wörter, Silben oder Buchstaben ganz einfach auf den Kopf gestellt. Sie sind also, wenn Sie jede Zeile lesen, mit Sicherheit zu finden. Wir werden in den kommenden zwei Ausgaben ebenfalls zwei oder drei Wörter oder Silben auf den Kopf stellen. Sie haben nichts weiter zu tun, als diese Wörter oder Silben aufzuschreiben und so zu setzen, daß sich aus ihnen ein Satz ergibt, der für viele Betriebe eine heute eigentlich selbstverständliche Forderung ist, die in unserem Werk bereits seit Jahren erfolgreich durchgeführt wird.

An Preisen setzen wir aus:

1. Preis 50,— DM
2. Preis 40,— DM
3. Preis 30,— DM
4. Preis 25,— DM
5. Preis 20,— DM
6. Preis 15,— DM
- 7.—10. Preis je 10,— DM
- 11.—16. Preis je 5,— DM

Gehen mehrere richtige Lösungen ein, so werden die Preise verlost.

Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied.

Einsendungen müssen spätestens am 15. Februar 1953 um 12 Uhr bei der Pressestelle, Dortmund, Eberhardstraße 23, eingegangen sein. Sie müssen Vor- und Zunamen des Einsenders, Betriebsabteilung, evtl. Markennummer, enthalten und den Vermerk tragen: „Preis ausschreiben“.

Das Preisrichterkollegium besteht aus: Arbeitsdirektor Berndsen, Betriebsratsvorsitzender Schwentke, Rechtsanw. Hümme, Redakteur Hoischen. Die Entscheidung der Preisrichter ist unanfechtbar.

Die Preisträger werden in der März-Ausgabe 1953 des Mitteilungsblattes veröffentlicht.

einerseits in den gewachsenen Anforderungen, die die heutigen Produktionsmethoden an den Hüttenarbeiter stellen, und andererseits darin, tüchtigen und intelligenten Jugendlichen durch einen ordentlichen Lehrberuf einen Anreiz zu geben, Hüttenfacharbeiter zu werden. Leider konnte in den bisherigen Verhandlungen noch keine völlige Einigung zwischen den beteiligten Stellen gefunden werden.

Es wurde daher allseitig begrüßt, daß dieses Thema auf die Tagesordnung der 4. Sitzung des Industrieausschusses Eisen und Stahl der Internationalen Arbeitsorganisation, die in Genf stattfand, gesetzt wurde. Die hier zusammengekommenen Fachleute aus 14 Ländern schienen besonders geeignet, die allgemeinen Grundsätze für die Ausbildung von Hüttenarbeitern zu erörtern und festzulegen, da die Delegationen der einzelnen Länder sich jeweils aus zwei Vertretern der Regierung, der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen zusammensetzten. In sehr eingehenden gemeinsamen Beratungen, vor allem zwischen den Vertretern der Arbeitgeber und Arbeitnehmer, konnte schließlich völlige Übereinstimmung bezüglich der Ausbildungsgrundsätze von Hüttenarbeitern erzielt werden. Nach diesem Übereinkommen sollen Berufsausbildungsmaßnahmen durchgeführt werden:

1. für Jugendliche, die ohne anderweitige fachliche Ausbildung in ein Werk der Eisen- und Stahlindustrie eintreten,
2. für erwachsene Arbeiter, die bereits in den genannten Betrieben beschäftigt sind oder in den Produktionsprozeß eingegliedert werden und ihre Eignung für andere und höhere Posten erlangen wollen.

Alle diese Berufsausbildungsmaßnahmen sollen nach Methoden durchgeführt werden, die bereits in früheren Empfehlungen der Internationalen Arbeitsorganisation niedergelegt wurden und die sich insbesondere mit der Lehrausbildung und der Erwachsenenfortbildung befassen. Es wurde darauf hingewiesen, daß die von den einzelnen Ländern ausgearbeiteten Unterlagen für die Ausbildungsmaßnahmen die Zustimmung der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen und nach Möglichkeit auch durch die staatlichen Behörden haben sollten.

Als Leitsatz wurde herausgestellt, daß die Ausbildung für Hüttenarbeiter systematisch und so umfassend sein muß, daß der einzelne Arbeiter das notwendige theoretische Wissen sowie die erforderliche praktische Erfahrung für seinen Arbeitsplatz erhält. Die Ausbildungszeiten für die einzelnen Tätigkeiten müssen dabei von Fall zu Fall festgelegt werden.

Die Ausbildung von Jugendlichen zu Hüttenarbeitern soll die Entwicklung der Persönlichkeit, d. h. der geistigen Fähigkeiten, der handwerklichen Geschicklichkeit sowie der körperlichen Anlagen, zum Ziele haben. Um diese Ziele zu erreichen, wird empfohlen, eine systematische und umfassende praktische Ausbildung durchzuführen, die sich über eine hinreichend lange Zeit erstreckt und eine möglichst weitgehende Berufserfahrung vermittelt. Besonders geschulte Ausbilder sollen hierzu herangezogen werden.

Neben dieser praktischen Ausbildung steht die theoretische Unterweisung in der Fachkunde, die in dem Umfang eingeführt werden soll, wie sie für das Verstehen und die Durchführung der einzelnen in Frage kommenden Arbeitsvorgänge erforderlich ist. Ferner wird eine Unterweisung über die einschlägigen Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen für notwendig gehalten.

Als Abschluß der Ausbildung von Jugendlichen werden Prüfungen, die bei uns den Facharbeiterprüfungen entsprechen, für richtig gehalten. Für Länder, in denen derartige Prüfungen nicht möglich sind, wird die Aushändigung von Zeugnissen bzw. Einzelbeurteilungen vorgeschlagen. Das Ziel der Ausbildung von erwachsenen Hüttenarbeitern sollte sein, denjenigen, die bereits längere Zeit in Hüttenbetrieben tätig sind, die Möglichkeit zu eröffnen, höher qualifizierte Arbeitsplätze zu erhalten und den neu eintretenden Arbeitern die für ihre Arbeitsplätze erforderlichen Kenntnisse zu vermitteln.

Im Gegensatz zur Ausbildung von Jugendlichen soll sich die Ausbildung der erwachsenen Hüttenarbeiter im wesentlichen auf praktische Maßnahmen erstrecken und im Werk von dazu geeigneten Ausbildern vorgenommen werden. Es wurde aber als sehr wünschenswert bezeichnet, für diejenigen Erwachsenen, die ihre praktische Ausbildung ergänzen wollen, fachkundliche Kurse vorzusehen. Die Teilnahme an solchen Kursen ist jedoch freizustellen.

Die oben geschilderten Grundsätze entsprechen im Prinzip den vom Ausschuß für Sozialwirtschaft ausgearbeiteten Unterlagen für den Lehrberuf Hüttenfacharbeiter und den Plänen zur Erwachsenenfortbildung. Es ist zu hoffen, daß nunmehr bald eine endgültige Klärung dieser beiden für die Eisen- und Stahlindustrie so wichtigen Ausbildungsgebiete gefunden werden kann.

K. H. M.



Die größte Sporthalle der Welt

Die Dortmunder Westfalenhalle ist die modernste und größte Sporthalle der Welt. 1949 wurde der Neubau nach den Plänen des Architekten Dipl.-Ing. Walter Hölzje begonnen. Am 2. Februar 1952 war die feierliche Weihe mit „Olympia ruft“ in Anwesenheit des Bundespräsidenten. Gehalt der Darbietungen, Formschönheit und Zweckmäßigkeit des Baues und Vielseitigkeit der Verwendungsmöglichkeit haben der neuen Halle schon im ersten Halbjahr ihres Bestehens eine Volkstümlichkeit weit über die Grenzen des Ruhrgebietes hinaus verschafft. Länge: Ost-West 117,5 m, Breite: Nord-Süd (ohne Restaurant, Goldsaal und Rosenterrasse) 97,8 m, Höhe in Beton ohne Dach 17,8 m, Höhe der Kuppelwölbung über Grund 27 m, Eisbahn und Handballfeld 30 × 60 m, Leichtathletikbahn 180 m, Radrennbahn 200 m, Breite der Radrennbahn 6 m, jede Gerade 34,5 m lang, jede Kurve 65,5 m lang, Kurvenneigung im Scheitel 47 Grad, Überhöhung 4,4 m. Fassungsvermögen bei 9000 Sitzplätzen und 1800 Stehplätzen außerhalb des Innenraums insgesamt bei Radrennen

bis 16 000, bei Boxkämpfen mit nach innen vorgetriebenen Stahlrohrtribünen bis 20 000 und maximal (Innenraum Stehplätze) 23 000. 16 Treppenhäuser von neun Meter breitem, 250 m langem Umgang ermöglichen An- und Abstrom dieser Massen in wenigen Minuten.

Kern der Konstruktion sind 20 000 cbm Stahlbeton. Die freitragende Kuppel mit ihren 20 Kragbindern besteht aus 1680 t Stahl. Diese Binder sind nach der Mitte frei vorgebaut und außen im Betonfundament zugverankert. Ein fünf Meter breites, elliptisches Lichtband um die Kuppelmitte gibt dem gewaltigen Innenraum fast Tageslicht. Eine 1000 qm große Betriebsbühne in 25 m Höhe über Grund gewährleistet modernste Lösung aller beleuchtungsmäßigen, akustischen und technischen Aufgaben. Stumme Helfer der starken Kraftzentrale für Licht, Heizung und Kühlung sind 50 km Rohrleitungen und 23 km Kabel verschiedenster Querschnitte.

Die organisch und harmonisch nach Süden anschließenden Restaurationsräume (Wintergarten, Café, Klubräume, Weinzimmer, Bar, Goldsaal,

Silbersaal, Rosenterrasse) geben 3000 Gästen gleichzeitig Platz.

Unsere Westfalenhütte hat für den Bau der Westfalenhalle 6000 t Zement und 1200 t Baustahl geliefert.

Daß die Westfalenhalle sich in besonderem Maße für die Förderung des Amateursports einsetzt, ist begrüßenswert. Während der Box-Länderkampf Deutschland—Iran und die Weltmeisterschaft im Rollkunstlaufen noch in bester Erinnerung sind, steht mit dem internationalen Boxvergleich zwischen Westfalen und Helsinki am 30. November ein Ereignis bevor, durch das die Stadt der Kohle und des Eisens auch wieder zu einer Hochburg des Amateursports im allgemeinen und des Boxsports im besonderen werden soll. Doch erst diese gigantische Halle aus Stahl und Eisen, an der die Männer der Westfalenhütte maßgeblich mitgearbeitet haben, ermöglicht eine solche Entwicklung. Wir können stolz auf unsere Arbeit sein und werden mit lebhaftem Interesse den Ereignissen in der schönsten Halle der Erde — wie ausländische Fachleute immer wieder versicherten — folgen.



Die Eisenbahn warnt!

Sei **vorsichtig** bei Annäherung an Gleise und bei ihrem Überschreiten!

*Halt,
Kollege!*

Denke an die vielen Unfälle, die im Bereich der Gleise sich schon ereignet haben, von denen oft auch unsere **ältesten Mitarbeiter** betroffen worden sind.

Denke gerade jetzt daran, wo die Tage kürzer werden und die Dunkelheit immer länger wird. Gerade jetzt ist die Gefahr besonders groß.



Die in den letzten Monaten ständig ansteigende Rohstahlproduktion des Bundesgebietes hat auch im Oktober nach vorläufigen Feststellungen des Statistischen Bundesamtes einen neuen Nachkriegsrekord erreicht. Insgesamt wurden 1,46 Millionen t Rohstahl erzeugt, gegenüber 1,38 Mill. t im Vormonat, mithin eine Mehrleistung von 83 978 t. Die arbeitstäglich Leistung stieg im Oktober bei 28 Arbeitstagen von 52 015 t auf 52 228 t. Der aus US-Kohle produzierte Rohstahlanteil erhöhte sich von 250 000 t auf 265 000 t.

Auch bei Roheisen stieg die Produktion insgesamt auf 1,17 Mill. t (im Vormonat: 1,12 Mill. t) an. Arbeitstäglich nahm die Leistung auf 37 646 (37 344) t zu. Im Rahmen des Kohle-Stahlgeschäftes wurden 330 000 (315 000) t für den Export bereitgestellt.

929 500 t Walzstahl im September

Das vorläufige Ergebnis der westdeutschen Walzstahl-Produktion im September beträgt 929 520 t gegenüber 896 064 t im August. — Je Arbeitstag stieg die Erzeugung von 34 464 t auf 35 076 t. Die Septemberproduktion hat damit insgesamt und arbeitstäglich einen neuen Höchststand erreicht. — Unter Verwendung amerikanischer Brennstoffe wurden 170 000 t erzeugt.

Großbritannien kauft Roheisen in Österreich

Der „VOEST“ ist es gelungen, mit Großbritannien ein großes Roheisen-geschäft abzuschließen, das die Gewähr bietet für die Aufrechterhaltung des Drei-Hochofen-Betriebes der Hütte Linz im Jahre 1953. Der Umfang des Geschäftes beläuft sich auf rd. 500 Millionen Schilling. Darüber hinaus hat Großbritannien bei der VOEST noch zusätzliche Roheisenmengen für 1952 bestellt.

Nachkriegshöchststand in Steinkohlenförderung

Mit 11,04 (10,29) Mill. Tonnen erreichte die westdeutsche Steinkohlenförderung im Oktober einen neuen Nachkriegs-Höchststand. Arbeitstäglich wurden 408 900 Tonnen gefördert gegenüber 395 900 Tonnen im September. Der Anstieg wurde im wesentlichen durch einen erheblichen Zuwachs der Untertagebelegschaft und durch saisonbedingten Rückgang der Fehlschichten erzielt.

Die kalendertägliche Erzeugung von Zechenkoks erhöhte sich weiter und erreichte 96 500 Tonnen gegenüber 95 100 Tonnen im Vormonat. An Rohbraunkohle wurden in der Berichtszeit insgesamt 7,5 Mill. Tonnen gefördert.

Die Zahl der im Steinkohlenbergbau beschäftigten Arbeiter nahm um 800 Mann zu und betrug Ende Oktober 471 600. Durch Verlegungen erhöhte sich die Untertagebelegschaft um 1700 auf 325 100 Mann.

Die Leistung je Mann und Schicht blieb mit 1,47 Tonnen gegenüber September unverändert.

TECHNIK und PRODUKTION

Neues Warngerät im Untertagebau

Auf verschiedenen Zechen im Ruhrgebiet ist ein neuer chemischer Roboter eingesetzt worden, der Alarm schlägt, wenn Schlagwettergefahr besteht. Das etwa einen Zentner schwere Gerät nimmt automatisch Tag und Nacht alle drei Minuten eine Probe Grubenluft und verbrennt sie an einer Platinspirale in einer hermetisch abgeschlossenen Kammer, wobei der Prozentsatz der vorhandenen Menge Grubengas — die sogenannten Schlagwetter — festgestellt wird. Nach dieser Analyse fertigt das Gerät automatisch ein Diagramm an und löst bei gefährlichem Gasgehalt eine Sirene zur Warnung der Belegschaft aus.

Saarländischer Stahllexport nach Deutschland

Der saarländische Export an Walzwerkerzeugnissen wird bis Jahresende eine monatliche Höhe von 30 000 Tonnen überschreiten, nachdem die Ausfuhr von saarländischen Walzwerkerzeugnissen nach Deutschland zur Zeit bereits 20 000 Tonnen im Monat übersteigt. In diesem Zusammenhang wird erwartet, daß sich die saarländische Kapazität für Walzwerkerzeugnisse auch durch das Anlaufen des neuen Neunkirchener Werkes sich bis Ende des Jahres gegenüber dem Vorjahre um 10 Prozent gesteigert haben wird, nachdem die Steigerung der Kapazität von 1950 auf 1951 25 Prozent betragen hat. Der Grad der Kapazitätssteigerung in diesem und dem vergangenen Jahr entspricht damit etwa dem Maße, in dem sich der saarländische Inlandsverbrauch an Walzwerkerzeugnissen im Jahre 1951/52 entwickelt hat. Aus diesem Grunde werden die in den letzten Monaten ansteigenden Exporte am saarländischen Walzmaterial nach Deutschland nicht die Versorgung des saarländischen Binnenmarktes beeinträchtigen, vielmehr stellen diese ausschließlich eine Verlagerung der Exporte nach dem übrigen Ausland dar, die nach hier in den letzten Monaten rückläufig waren.

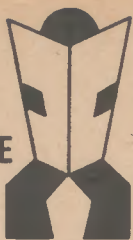
Britischer Stahl — deutscher Schrott

Die Financial Times halten es für unwahrscheinlich, daß die britische Stahlgewinnung von einer etwaigen Senkung der westdeutschen Schrottausfuhr ernsthaft gefährdet werden könnte. Obwohl in den ersten acht Monaten 1952 mehr Schrott nach Großbritannien insgesamt eingeführt worden sei als in der Vergleichszeit des Jahres 1951, würde die britische Schrotteinfuhr in Zukunft abnehmen.

Eisenglimmerfarben ein hochwertiges Rostschutzmittel

Von der Bundesbahn in allen Teilen Deutschlands ausgeführte Großversuche haben den sicheren Rostschutz, die hohe Haltbarkeit und Wirtschaftlichkeit der Eisenglimmerfarben nachgewiesen. Als Anstrichsystem bewährt sich dabei ein Grundanstrich aus hochdisperser Bleimennige, die der Eisenoberfläche infolge wirksamer Bleiseifenbildung einen dichtgeschlossenen elastischen Überzug von hoher Widerstandskraft gegen mechanische und atmosphärische Beanspruchung verleiht und damit bereits einen hohen Rostschutz bewirkt, und ein Deckanstrich aus Eisenglimmerdeckfarbe. Die Neigung der Eisenglimmerfarben zum raschen Absetzen und damit Verluste beim Verbrauch konnten bei den Tego-Eisenglimmerdeckfarben dadurch vermieden werden, daß diese Anstrichmittel durch eine beträchtliche Schwebefähigkeit und damit durch eine lange Lagerfähigkeit gekennzeichnet sind. Die Eisenglimmerdeckfarben bezeichnet man auch als Schuppenpanzerfarben, da sich die Schuppen des Eisenglimmerfilms wie ein Panzer auf die Anstrichfläche legen und den Grundanstrich schützen. Äußerlich zeichnet sich dieses Anstrichsystem durch ein schön wirkendes Anstrichbild von metallischem Charakter aus, das schon an sich durch die im Laufe der Zeit stattfindende Verwitterung des Bindemittels aufgehellt und durch den Zusatz von Aluminium noch metallisch heller im Farbton gestaltet wird. Außerdem wird durch den Aluminium-Zusatz die Deckkraft des Eisenglimmerfilms noch erhöht. Bei Wasserdurchlässigkeitsversuchen zeigte sich, daß das Eisenglimmerpigment ein starkes Widerstandsvermögen aufweist. Metallisch grüne Anstriche werden durch Zusatz von grünen Pigmenten erhalten. Zu erwähnen ist schließlich der hermetische Lichtschutz, der sich aus der schuppenförmig-kristallinen Struktur des Eisenglimmers und des Aluminium-Zusatzes in Verbindung mit einer gegebenen wärmeabweisenden Wirkung ergibt, da sich die Lichtstrahlen an den Kristallinen brechen.

BLICK IN DIE PRESSE



Offen gesagt!

Gewisse deutsche Volkswirtschaftler sehen heute in den 1,3 Millionen Arbeitslosen der Bundesrepublik ein „lohnregulierendes Element“. Besser könnte man die eigene Kaltschneuzigkeit gegenüber dem Wohl der eigenen Volksgenossen nicht ausdrücken. Noch hausein Hunderttausende in elenden Kellerlöchern, und schon finden sich wieder sog. Wirtschaftsführer, die in selbstgefälligem Tone von der Notwendigkeit eines Arbeitslosenheeres sprechen, dessen Existenz ihnen helfen soll, größere Profite anzuhäufen. Fast alle Reisenden, die aus Westdeutschland zurückkommen, drücken ihr Befremden über die krassen Klassenunterschiede aus, wie sie sich in unerhörtem Luxus auf der einen und in trostloser Armut auf der anderen Seite zeigen. Es ist kaum zu erwarten, die Arbeitslosigkeit werde wie damals wieder einem Hitler in den Sattel helfen, viel eher werden Sichel und Hammer davon profitieren. Die Tüchtigkeit, mit welcher unsere nördlichen Nachbarn ihre Wirtschaft wieder aufzubauen versuchen, ist ja recht erfreulich, doch wenn neben den steigenden Produktionszahlen die soziale Einsicht und die Fähigkeit, aus dem Zusammenbruch zu lernen, mehr hervortreten würden, wäre es noch viel erfreulicher, offen gesagt. (Nation, Zürich)

Wendepunkt der Wirtschaft

Zu einer düsteren Beurteilung der wirtschaftlichen Zukunftsaussichten der Bundesrepublik gelangt eine genaue Untersuchung des Instituts für internationale Finanzwirtschaft der Universität von New York. Es heißt darin, die deutsche Wirtschaft stehe vor einem Wendepunkt. Eine Ära außerordentlichen Wachstums sei dem Ende nahe und eine neue beginne, die vieles verheiße, aber auch mit zunächst unlösbar erscheinenden Problemen belastet sei. Ein grundlegendes Problem sieht das Institut auch für die Zukunft in dem Verlust der natürlichen Märkte Deutschlands in Osteuropa. Die Integration der Bundesrepublik nach Westen, deren erste Etappen die Ratifizierung des Schumanplanes und die Unterzeichnung der EVG-Verträge gewesen seien, werde zwar zum Ausgleich dieses Verlustes beitragen, „indessen arbeiten starke wirtschaftliche und politische Kräfte, die noch auf absehbare Zeit nicht zur Ruhe kommen werden, auf eine Wiedervereinigung Deutschlands hin. Dieses Problem dürfte weiterhin eine Quelle der Ungewißheit bleiben“, heißt es in der Untersuchung. In der deutschen Wirtschaftsexpansion der letzten Jahre sieht das Institut einen jetzt abgeschlossenen Aufholprozeß,

den die Bundesrepublik lediglich später durchmachte als die anderen westeuropäischen Länder und der durch die nunmehr stark beschnittene amerikanische Hilfe gefördert wurde. Tatsächlich habe die Arbeitsproduktivität in Deutschland erst 1951 das Vorkriegsniveau wieder erreicht. Die Produktionssteigerung habe im ersten Halbjahr 1952 gegenüber dem Vorjahreszeitraum nur noch 4,5 Proz. betragen. Eine weitere Steigerung setze umfangreiche Kapitalinvestitionen voraus, die aber die westdeutsche Industrie bei aller Voraussicht nach rückläufigen Gewinnen nicht selbst aufbringen könne. Die Stagnation des deutschen Exports seit dem vierten Quartal 1951 sieht die Untersuchung als Dauerzustand voraus, obwohl die Ausfuhr den deutschen Vorkriegsanteil am Weltmarkt noch bei weitem nicht erreicht hat. Es drücke sich darin die Erhöhung des Kostenfaktors und die Verknappung der Rohstoffe besonders infolge von Engpässen bei Kohle und Stahl aus. Das täuschend günstige Bild der deutschen Außenhandelsbilanz lasse vergessen, daß die Devisenüberschüsse zum größten Teil nicht konvertierbar sind. Außerdem müsse sich der deutsche Kreditüberhang bei der EZU automatisch verringern, wenn Frankreich und der Sterlingblock auf längere Sicht ihre Importrestriktionen beibehielten. Gleichzeitig werde die Kürzung der USA-Hilfe die Dollarlücke vergrößern. Sollte sich zudem ein größerer Teil der deutschen Schwerindustrie auf Verteidigungsbedürfnisse umstellen müssen, so sei eine Steigerung des überwiegend aus Kapitalgütern bestehenden Exports kaum noch denkbar. Auf jeden Fall werde der deutsche Export demnächst auf verschärfte Auslandskonkurrenz stoßen. Das größte Hemmnis für die künftige Entwicklung der deutschen Wirtschaft sieht das Institut im Fehlen eines aktiven Kapitalmarktes und der damit verbundenen Knappheit von Anlagekapital. (Die Welt.)

Politischer Rechtsruck trotz soziologischen Linksrutsches

Ministerpräsident Dr. Reinhold Maier hat auf einer Veranstaltung des Arbeitskreises Junger Unternehmer in Stuttgart eine Rede gehalten, in der er von der „grundsätzlichen sozialen Schwäche der Bundesrepublik“ sprach. Maier erklärte, das soziologische und das politische Bild Westdeutschlands stimmten gegenwärtig nicht überein. Obgleich die Mehrheit der Bevölkerung durch den Krieg auf eine niedrige soziale Stufe abgesunken sei, sei es möglich gewesen, eine konservative Bundespolitik zu treiben. Der soziologische Linksruck habe nicht, wie eigentlich zu erwarten wäre, auch einen politischen Linksruck zur Folge gehabt. Die gegenwärtige politische Situation in Westdeutschland zeige im Gegenteil eine andersgeartete Tendenz: „Sie rüstet sich zu einem politischen Rechtsruck.“ Es handele sich dabei um eine aktuelle Gefahr. Er meine nicht das Wiederaufleben des Nationalsozialismus und nicht die SRP, die Gefahr liege vielmehr in der Möglichkeit, daß sich eine natio-

nale Rechte bilde, die nicht radikal antidemokratisch sei, aber dennoch die Demokratie als zweitrangige Angelegenheit betrachte und schließlich in die totalitäre Form hineingleite. Weiter sagte Maier, es sei staatspolitisch positiv zu werten, wenn sich die Industrie anschicke, politisches Interesse zu bekunden, nachdem lange Jahre die Gewerkschaften als demokratische Großverbände allein oder beinahe allein im Vordergrund gestanden hätten. Ihr grundsätzliches Ziel müsse aber die Herbeiführung eines gerechten sozialen Ausgleiches sein. Die Frage, welche Wirtschaftsform der Demokratie am zuträglichsten sei, beantwortete Maier mit dem Hinweis, daß ein radikaler Sozialismus ebenso abzulehnen sei wie ein radikaler Wirtschaftsliberalismus. „Wo der Liberalismus überhaupt noch auftritt, kann er sich nur auf leisen Sohlen durch die Länder schleichen. Er kann sich nur in sozial geschliffenem Gewande zeigen.“ (Frankfurter Allgemeine Zeitung)

Berlin größter Kunde der Bundesrepublik

„Es ist bedauerlich, daß nach West-Berlin vergebene Aufträge zurückgezogen und nach Berlin eingerufene Tagungen und Kongresse abgesagt werden“, sagte dieser Tage der Regierende Bürgermeister Reuter vor dem Berliner Abgeordnetenhaus. „Aufträge fließen zu einem Teil augenblicklich nicht mehr nach Berlin, weil man uns sagt, Berlin sei nicht sicher und man wisse nicht, was aus Berlin werden würde.“ Demgegenüber wird festgestellt, daß der Verkehr von und nach Berlin vollkommen normal ist und Berlin immer wieder Mittel und Wege gefunden hat, mit Schwierigkeiten fertig zu werden. In West-Berlin bestellte Waren werden auch termingerecht geliefert.

In der Öffentlichkeit ist zu wenig bekannt, daß West-Berlin der größte Kunde Westdeutschlands ist; denn es kauft dort jährlich für etwa 3 Milliarden DM Waren ein. Die Bedeutung West-Berlins wird augenfällig aus der Tatsache, daß der Export Westdeutschlands in alle Welt 1951 mit 14,6 Milliarden DM nur etwa fünfmal so groß war. Die Bundesrepublik kauft dagegen in West-Berlin jährlich nur für etwa 1½ Milliarden DM. Notopfer und Zuschüsse für Berlin könnten bald fortfallen, wenn Westdeutschland genügend Aufträge erteilen und dadurch zum Ausgleich dieser Differenz beitragen würde. („Westdeutsches Tageblatt“).

Erhöhte Produktion

Die industrielle Produktion in der Bundesrepublik hat sich nach vorläufiger Berechnung des Statistischen Bundesamts im August allgemein erhöht. Der Index der arbeitstätigen Produktion erhöhte sich von 137 im Juli auf 141 im August (1936 = 100). Von der Aufwärtsbewegung sind alle Industriezweige erfaßt worden. Das Produktionsverfahren übertraf den Stand von August vorigen Jahres um 8 Prozent. (Die Welt.)

Das interessiert die Frau

Gleichberechtigung für Mann und Frau

Die Diskussion um das neue Eherecht, das am 1. April 1953 in Kraft treten soll, geht weiter. Nach der Beratung im Bundesrat sind einige neue Momente in den Mittelpunkt der Diskussion gestellt worden. So schlägt der Bundesrat vor, daß nach dreijähriger Trennung und bei hoffnungslos zerrütteter Ehe auch gegen den Einspruch des schuldlosen Partners die Scheidung ausgesprochen werden kann. Dieser Vorschlag richtet sich gegen die Frauen, denn meistens waren es bisher die Frauen, die selbst bei völlig zerrütteter Ehe den Mann nicht freigeben wollen.

Die Frau soll in Zukunft den Unterhalt der Familie mitbestreiten. Wohl sagt das Gesetz, daß Hausarbeit als Beitrag zum Unterhalt angesehen werden soll. Im wirtschaftlichen Notfall aber ist die Frau gesetzlich verpflichtet, auch außerhalb des Hauses Arbeit anzunehmen und Geld zu verdienen. Die Frau ist verpflichtet, im Geschäft des Mannes mitzuarbeiten, soweit das in ihren Kreisen üblich oder bei der Eheschließung vorgesehen ist.

Alle Werte, die während der Ehe erworben wurden, werden bei Auflösung der Ehe — also auch bei der Scheidung — geteilt. Die Frau erhält ihren Anteil auch dann, wenn sie schuldig geschieden wird, und zwar auch dann, wenn sie nicht mitgearbeitet hat. Hat die Frau das größere Vermögen, so gilt diese Bestimmung sinngemäß auch zugunsten des Mannes. Zugunsten beider Ehepartner kann durch Vertrag vor der Eheschließung eine andere Regelung abgemacht werden.

Beim Scheidungsparagrafen erhält der Mann die volle Gleichberechtigung mit der Frau. Die hat er bisher nicht gehabt. Denn mit der Unterhaltspflicht trug er durchweg die Last allein, und auch die Erschwerung der Scheidung wandte sich gegen den Ehemann. Nach der Scheidung muß der schuldige Ehegatte — ganz gleich, ob es der Mann oder die Frau ist — für den Unterhalt des schuldlos geschiedenen Ehepartners sorgen. Der schuldlose Partner muß arbeiten — soweit ihm eine Arbeit zugemutet werden kann. Diese Zumutung tritt z. B. für die schuldlos geschiedene Ehefrau dann nicht ein, wenn sie zu alt ist oder mehrere kleine Kinder zu betreuen hat.

Alle diese Bestimmungen werden voraussichtlich im neuen Ehegesetz verankert. Das wird viele Frauen hart treffen. Aber die Gleichberechtigung verlangt auch die Übernahme gleicher Pflichten. Darüber sind sich viele Frauen bei der Diskussion des neuen Ehegesetzes noch nicht im klaren.

Meta am Gasherd

Frau Meta war stolz auf ihren neuen Gasherd. Drei Flammen hatte er und Back- und Bratraum. Mit Thermometer sogar.

Der erste Kuchen sollte jetzt in ihm gebacken werden. Sie hatte mit den Zutaten nicht gespart, ihr Mann sollte staunen, wenn er nach Hause kam.

Sie kniete vor dem Herd, schob die Form hinein, drehte den Gashahn auf und strich ein Zündholz an. Es war das letzte in der Schachtel, und es versagte. Frau Meta erhob sich, ging zum Küchenschrank und holte eine neue Schachtel. Und dann kniete sie wieder vor dem Herd, voll freudiger Erwartung, und das Streichholz, das sie dann anzündete, versagte nicht. An die folgende Explosion konnte sich Frau Meta nicht mehr erinnern, als sie dick verbunden im Krankenhaus wieder zu sich kam. Sie mußte lange liegen, und große Narben blieben an Gesicht und Armen zurück.

Der schöne neue Gasherd war hin; ja, von der ganzen Kucheneinrichtung war nicht mehr viel brauchbar, und hätten die Nachbarn den Brand nicht schnell gelöscht — wer weiß, was Metas Debüt mit dem Gasherd dann noch für Folgen gehabt hätte.

Wieviel Frauen und Mädchen mag es noch geben, die, wie Frau Meta, nicht wissen oder nicht daran denken, daß Leuchtgas und Luft ein hochexplosibles Gemisch bilden? Wollen wir uns nicht alle endlich angewöhnen, erst zu zünden und dann erst den Gashahn aufzudrehen?

Kaffee ans Bett!

Der Bürgermeister von Duluth (Minnesota) ist der Überzeugung, daß nichts das eheliche Glück mehr fördert, als wenn der Gatte ab und zu seiner Frau morgens das Frühstück ans Bett bringt. Um diese Gepflogenheit volkstümlich zu machen, hat er eine umfangreiche Werbeaktion eingeleitet, die er durch Versammlungen und Radioansprachen in weiteste Kreise tragen will.

Bei den Ehemännern hat er allerdings bisher wenig Gegenliebe gefunden. Die einen erklären, sie müßten zu früh zur Arbeit gehen, um Zeit für solchen „Unsinn“ zu haben; die anderen meinen, das würde nur einen schlechten Präzedenzfall geben.

Vater macht Statistik

Eine Mutter von drei Kindern verreise über das Wochenende für vierundzwanzig Stunden, also mußte Vati die Kinder verwahren. Dabei ergab sich, daß er während dieser Zeit 29mal seinen Kindern die Schuhe zuknüpfte, 53mal die Korridortür schloß, 16mal eine Prügelei verhinderte, 21mal die Nase putzte, 126mal Fragen beantwortete und über vier Kilometer hinter ihnen herlaufen mußte. — Armer Vati, arme Kinder, arme Mutti!

Liebe auf den ersten Blick

Das Mädchen: „Wie wundervoll ist es, in dieser schönen Nacht unter dem Vollmond zu arbeiten und sein Außerstes zu tun, um Treibstoff zu sparen.“

Der Jungbauer: „Diese Nacht regt mich dazu an, mein Soll durch ein immer höheres Übersoll zu steigern.“

Das Mädchen: „Brav so!“

Der Jungbauer: „Ich habe mich auf den ersten Blick in deine Arbeitsleistung verliebt.“

So brachte das „Rote Varieté“ der Moskauer Bühne einen Dialog eines Kolchosjungbauers und einer Traktorfahrerin, die in Nachtschicht auf einer Kolchose arbeiten.

Unser Stilt dichtet daraufhin:

Ort der Handlung: Hauptverwaltungsgebäude.

Personen: Putzfrau, Pförtner.

Die Putzfrau: „Wie wundervoll ist es, unter den tausendkerzigen Lampen zu arbeiten und sein Außerstes zu tun, um Besenhaare zu sparen.“

Pförtner: „Diese Nacht regt mich dazu an, den Schlüssel doppelt schnell ins Loch zu stecken.“

Die Putzfrau: „Brav so!“

Pförtner: „Ich habe mich auf den ersten Blick ...“ (siehe oben). Und er war nicht mehr zu retten.

Immer die Mädchen!

Wissenschaftler der Universität von Kalifornien sind bei Untersuchungen, die sie 24 Jahre hindurch mit Kindern aus 250 Familien anstellten, zu dem aufsehenerregenden Schluß gekommen, daß Mädchen schneller lügen lernen als Knaben. — Nu ja, Knaben haben ja in dem Alter weder „Sitzungen“ noch „längere Arbeitszeit“.



Unser Briefkasten

H. K., Masch.-Abtlg. Ww. III

Ich glaube, daß die Hildastraße bei diesem Verkehr mal etwas Beleuchtung braucht. Ist es nicht möglich, dies in Angriff zu nehmen oder bei den zuständigen Stellen dieses Thema einmal vorzubringen? Ich glaube, die ganzen Arbeiter, die dort entlanggehen, werden Euch sehr dankbar sein.

Man ist z. Z. dabei — Sie werden es inzwischen gesehen haben — die Fahrbahn der Hildastraße von der Springorumstraße bis unter die Erzbrücke zu erneuern. Anschließend soll auch die Beleuchtung erstellt werden.

R. B., Lehrwerkstatt

Man hört und liest so oft vom Amtsschimmel, der äußerst langsam reite, sich Zeit nehme, Sachen zu erledigen, und manchmal vernehmlich wiehere. Woher stammt der Ausdruck?

Die Bezeichnung „Schimmel“ stimmt schon, aber damit ist nicht etwa ein „weißes Pferd“ gemeint. (Warum auch ausgerechnet ein weißes? Der Trauer um die langsame Erledigung wegen müßte es eigentlich ein Amtsrappe sein!) Jener Amtsschimmel, von dem der Volksmund spricht und von dem man irrümlicherweise immer wieder in den Zeitungen schreibt, ist vielmehr der Schimmelpilz, der die Akten infolge ihres langen Lagerns bedeckt.

H. B., Eisenbahn

Sie hätten am liebsten einen Schuppenstiel genommen? Volles Verständnis!; aber ein Schuppenstiel ist kein Argument, mindestens kein überzeugendes. Spaß beiseite. Wenn irgendeiner irgendeinen im Werkgelände anspricht: „Was? Sie kennen mich nicht?“, dann ist damit nicht begründet, daß der Angesprochene strammzustehen hat. Äußerlich erkennbare Dienstgradabzeichen sind noch nicht eingeführt, und den preußischen Kommiß wollen und werden wir im Werk nicht sehen. Hinter Anschreierei verbirgt sich meist ein verkramptes Gelungsbedürfnis. Mit sanftem Lächeln kommt man auch hier am weitesten. Das wirkt wahrlich manchmal Wunder.

A. H., Verwaltung

Aber, aber! — Sie können mit Sicherheit darauf gehen: wer die Leistungen anderer herabsetzt, hat es sehr nötig, weil er eigene Leistungen nicht aufweisen kann. — Selbstachtung setzt die Achtung anderer voraus. Wer die Leistungen anderer anerkennt und herausstellt, dessen Leistungen wer-

den höher eingeschätzt — wenn sie es wert sind. Aber es ist die „Konkurrenz“, die sehr viele fürchten. Und aus der Furcht heraus entsteht der scheele Neid — sicherlich auch in dem von Ihnen angeführten Fall. Deshalb, wenn wieder einmal . . . — dreimal tief durchatmen! Das beruhigt — vielleicht auch den anderen.

L. B. Verwaltung

„Spinne am Morgen — Kummer und Sorgen, Spine am Abend — erquickend und labend“, so sagt der Volksmund, und er meint damit, daß, wenn er eine Spinne am Morgen sieht, dies für ihn Pech, eine Spinne aber, die er am Abend sieht, Glück für ihn bedeute. Woher stammt diese Ansicht?

Obwohl schon oft gegen diesen Aberglauben geschrieben wurde, ist der Mann und hauptsächlich die Frau aus dem Volke nicht von der Meinung abzubringen. Der Spruch lautet vielmehr richtig „Spinnen am Morgen — Kummer und Sorgen, Spinnen am Abend — erquickend und labend.“ Das Wort „Spinnen“ hat nichts mit der Mehrzahl von „Spinnen“ zu tun, sondern es bezeichnet die Tätigkeit des Wollspinnens. Wer schon am frühen Morgen am Spinnrad sitzen mußte, war ein armer Teufel der mühselig und sorgenvoll seinen Lebensunterhalt verdiente. Wenn aber unsere Großmütter noch nach der Abendmahlzeit mit ihren Mägen spannen und in den Spinnstuben fröhliche Volkslieder erklangen, so war das Spinnen am Abend wirklich „erquickend und labend“, zumal sich in der Regel auch noch die Nachbarschaft zu dieser Gesellschaftsarbeit einfand.

Zum Betriebsverfassungsgesetz

In zahlreichen Anfragen werden immer wieder Auskünfte von uns über das Ergebnis der Abstimmung zum Betriebsverfassungsgesetz im Bundestag verlangt. Wir erledigen diese Anfragen durch die Veröffentlichung der nachstehenden Aufstellung, aus der die Stellungnahme der einzelnen Parteien bzw. Abgeordneten zu ersehen ist.

KP: Die Abgeordneten der KP stimmen gegen das Gesetz. Es fehlten wegen Krankheit: Kohl, Müller. Entschuldigt: Reimann, Rische.

SPD: Die SPD-Fraktion stimmte gegen das Gesetz. Entschuldigt fehlten: Dr. Baade, Blachstein, Dr. Brill, Dr. Greve, Dr. Menzel, Müller, Seuffert. Krankheit: Bazille, Kalbfell, Dr. Schumacher, Dr. Veit.

FU: Die Bundestagsfraktion der Föderalistischen Union (FU) stimmte mit Ausnahme folgender vier Abgeordneter für das Gesetz: Determann, Zentrum; Hoffmann, Zentrum; Ribbeheger, Zentrum; Willenberg, Zentrum.

DP/DPB: Die gesamte Bundestagsfraktion der DP/DPB stimmte geschlossen für das Gesetz.

FDP/DVP stimmte mit Ausnahme von sechs Abgeordneten für das Gesetz. Gegen das Gesetz, weil es ihrer Ansicht nach zu weitgehend sei, stimmten: Faßbender, Hessen; Dr. Hoffmann,

Lübeck; Dr. Preiß, Marburg; Revenstorff, Schleswig-Holstein; Stegner, Niedersachsen; Dr. Zawadill, Bayern.

CDU/CSU: Von der CDU/CSU-Fraktion stimmten alle Abgeordneten für das Betriebsverfassungsgesetz mit Ausnahme: Gegen das Gesetz stimmte: Oskar Rümmele, Südwestdeutschland.

Stimmhaltungen: Johann Albers, Köln; Jakob Kaiser (Minister), Essen; Hugo Karpf, Aschaffenburg; Aloys Lenz, Köln; Josef Schüttler, Konstanz; Peter Nellen, Münster; Hans Bodensteiner, Tirschenreuth. Entschuldigt fehlten: Dr. Hähle, Dr. Horlacher, Morgenthaler, Strauß und Wittmann. Beurlaubt waren: Kemper, Kunze, Schmitz. Krank gemeldet: Dr. Laforet. Nachstehende fraktionslose Bundestagsabgeordnete stimmten gegen das Gesetz: Fröhlich, Bayern; Dr. Keller; Loritz, Bayern.

F. Ku., Barop

Arbeitermangel im Himmel

Warum ich mit der Hölle beginne, obgleich die Überschrift ja von entgegengesetzten Regionen spricht, das wird dem Leser am Schluß der Geschichte klar geworden sein. Also, das war so:

Es war gerade eine Telefonleitung vom Himmel zur Hölle gelegt worden, damit im Leben gutbefreundete Personen auch nach ihrem mehr oder weniger ehrbaren Erdenwallen ab und zu zueinander sprechen konnten. So kam es dann, daß eines guten Tages Anton Tugendbold aus dem Himmel, den er durch seine guten Taten als Aufenthaltsort angewiesen bekam, zu seinem Freunde Emil Tunnichgut, der in der Hölle gelandet war, sprechen konnte.

Nachdem sich die erste Freude über das Wiederhören gelegt hatte, fragte Anton den Emil besorgt: „Lieber Emil, inzwischen wirst du wohl schon allerhand ausgehalten haben in der Hölle.“ „Och“, antwortete Emil, „es ist halb so schlimm hier unten.“ „Aber das Fegefeuer?“ warf Anton zitternd in die Ausführungen Emils ein, wobei ihm eine Gänsehaut über den Rücken lief. „Halb so schlimm“ prahlte Emil. „Der Andrang ist so groß, daß das Feuer viel zu klein ist, alle Sünder aufzunehmen, so kommen wir nur jeden vierten Tag an die Reihe. Aber sag mal“, fuhr er gleich fort, „wie ist es denn bei euch? Doch sicher prima, wo es schon bei uns so schön ist.“ Anton seufzte betrübt. „Ach Emil. Morgens in der Frühe müssen wir die Sterne und den Mond einholen, dann gilt es, die Wolken zur Seite zu schieben und die Sonne herauszulassen. Anschließend müssen Mond und Sterne geputzt werden. Inzwischen ist es Abend geworden; die Sonne muß eingeholt werden, Sterne und Mond müssen auf die Reise geschickt werden. Wenn das alles getan ist, wird die Sonne geputzt und auch die Engel warten noch auf unseren Dienst.“ „Mein Gott“, entsetzte sich Emil, „das ist ja furchtbar, und das alles für deinen guten Lebenswandel?“ „Tja, Emil“ resignierte Anton, „keine Leute, keine Leute!“

Wenn der Zug die Landschaft der grünen Bergwiesen und Felsentäler um Verviers, Pépinster und Lüttich durchfahren hat und über das weite Häusermeer der Großstadt Brüssel hinaus der flandrischen Küste zueilt, ist das Land nur noch eine flache, grüne Ebene mit großen Viehweiden, schmucken Bauernhäuschen, die an unsere ostfriesische Landschaft erinnert. Der frische, landeinwärts wehende Wind und eine blendende Helle der Sonne, wie wir sie hier im Industriegebiet gar nicht kennen, zeigen die Nähe der Küste an.

Die ganze flandrische Küste, von Knokke über Ostende, Middelkerke, Coksye bis La Panne an der französisch-belgischen Seegrenze ist eine bunte Reihe schöner Badeorte, an einem wundervollen Strand gelegen. Ruhe und gediegene Einfachheit wechseln mit lärmender Fröhlichkeit und luxuriösen Hotels in den verschiedenen Orten. Der Küstenstreifen mit seiner erregenden Betriebsamkeit in der Badesaison steht im Kontrast zu der beschaulichen Ruhe des Alltags in den landeinwärts gelegenen Dörfern, wo nur deren Hauptstraßen einen nicht abreißenden Strom von Cadillacs, Oldsmobiles, Chryslers und De Sotos bilden, der see- und landwärts fließt. Belgien, ein Land ohne eigene Automobilindustrie, fährt zu 90 Prozent nur die riesigen amerikanischen Wagen, die aus Dollarguthaben, auf Grund der

Uranlieferungen aus Belgisch-Kongo, importiert werden; überdies ist Benzin billig.

Der Eindruck, den der Besucher von Belgien hat, ist allgemein gesehen der, daß sich das Land eines außerordentlichen Wohlstandes erfreut. Das Angebot an Waren aller Art, die riesigen Mengen ausgesprochener Luxusgüter in allen Geschäften und die Art der Leute, Geld auszugeben, setzt uns in Erstaunen. Gewiß muß der kleine Mann auch rechnen, aber ohne Zweifel ist seine Kaufkraft höher als bei uns; denn Gehälter und Löhne stehen im besseren Verhältnis zu den Preisen. Hinzu kommt die bekannte Tatsache, daß unsere Nachbarn im Westen mehr den Genüssen des Lebens huldigen, als dies bei uns der Fall ist. Ein Tag ohne die gemüthliche Apéritif-Stunde im Café ist für sie ein schlechter Tag gewesen. Damit soll der Fleiß der anderen jedoch nicht geschmäler werden; denn die blitzende Sauberkeit der Dörfer und Städte, Handel und Industrie auf beachtlicher Höhe, ein glänzend funktionierendes Verkehrssystem beweisen ihre Vitalität.

Eine andere Erscheinung, die den deutschen Besucher besonders beeindruckt, ist die absolute Freizügigkeit der Person. Jeder spricht, kleidet sich, wohnt, ißt und trinkt, wie er will, ohne daß sein Nächster etwas daran auszusetzen hat. Wenn man aufmerksam beobachtet, mit welcher verblüf-

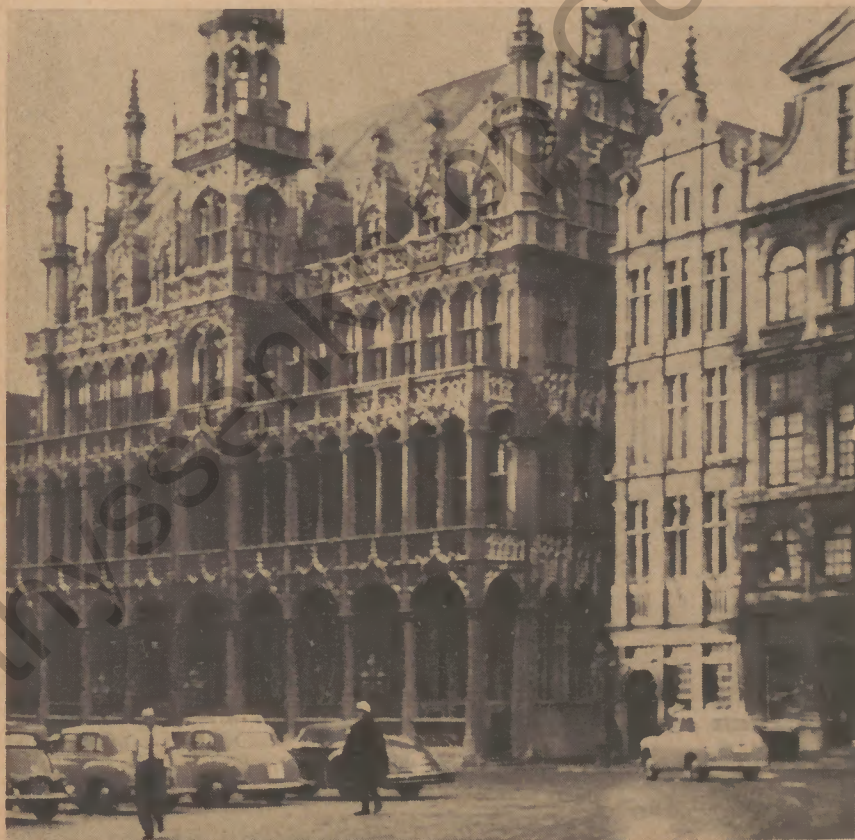
fenden Ungezwungenheit dort das Leben innerhalb der Gesellschaft, im öffentlichen Leben und in der Familie verläuft, kann man erst ermessen, wieviel kleinlich Konservatives in uns hier noch wohnt. Auch die Tatsache, daß Flamen und Wallonen gleichberechtigt in einem Staat zusammenleben, ist ein gutes Beispiel für praktische Toleranz.

Das tägliche Leben in den Orten an der Küste ist während des Sommers natürlich durch die in- und ausländischen Badegäste gekennzeichnet. Frankreich, England, Schweden, Dänemark und die Schweiz sind an Zahl vorherrschend. Der Tag beginnt spät für die Gäste, da sie lange zu schlafen pflegen. Nach dem Frühstück: Strandpromenade, Apéritif, Essen und nachmittags dasselbe. Das Baden selbst scheint nicht sehr beliebt zu sein, dagegen wird das Vorführen neuester Pariser Strandmodelle bei den Damen sehr gepflegt. Ein beliebter Sport ist bei Ebbe und gutem Wind das Segelwagrennen auf dem breiten Strand. Außerdem bieten große Hallen mit Hunderten von Spielautomaten und Dancings mit ohrenbetäubender Jazzmusik Zeitvertreib bei ungünstigem Wetter. Die westflandrische Küste hat den Vorteil, daß es keine Badezeiten und keinen begrenzten Badestrand gibt. Man kann also zu jeder Zeit bei Ebbe und Flut und an jeder Stelle baden.

Die Preise sind an der Küste natürlich höher als im Binnenland, da die Geschäftsleute nur auf die Einnahmen während der Saison angewiesen sind. Die Lebenshaltung entspricht in etwa unseren Preisen, ausgenommen Kaffee, Tee, Schokolade, Zigaretten, die ganz erheblich billiger sind. Textilien, Lederwaren usw. sind teurer als bei uns.

Volksnahrungsmittel sind die „pommes frites“ (in Öl oder Fett gesottene Kartoffelschnitzel), die Tag und Nacht an besonderen Ständen oder in den Restaurants erhältlich sind. Alle Geschäfte, auch im Binnenland, sind bis 11 oder 12 Uhr nachts geöffnet, da in Belgien keine feste Ladenschlußzeit besteht. Man kann also nachts um 12 Uhr noch Erbsen und Zwiebeln, Radioapparate, Strümpfe, Anzüge, Schokolade, Parfüm, Brot, Motorräder und Autos kaufen. Sehr verbreitet ist auch jetzt schon das Fernsehen. Fast in allen größeren Cafés läuft für die Gäste das Fernsehprogramm, das aber doch noch sehr in den Anfängen zu stecken scheint, da es lebhaft an unsere Stummfilmzeit mit Musikbegleitung erinnert.

In bezug auf das Verhältnis den Deutschen gegenüber kann man sagen, daß man überall in Belgien eine freundliche Aufnahme findet und jeder bemüht ist, Vergangenes nicht mit Worten zu erwähnen; denn auch dort weiß man, daß die Zukunft Europas wichtiger ist als die Ereignisse der Vergangenheit. —W—



Marktplatz in Brüssel



Stiftskirche Kappenberg

UNSERE HEIMAT

Kappenberg

Wohl selten findet man einen so einzigartigen Zusammenklang von Kunst, Natur und Geschichte auf dem Hintergrund einer Industrielandschaft wie auf Schloß Kappenberg bei Lünen.

Unter den Burgen Westfalens war Kappenberg unstreitig eine der ältesten und berühmtesten Festen aus der Zeit Karls des Großen und die einzige in dieser Gegend, die auf einem Berg gelagert ist. Von der alten Burg und dem Kloster, dessen Gründung auf das Jahr 1122 zurückgeht, ist weder ein Bild noch eine Beschreibung überliefert. Das jetzige Schloß, der letzte Klosterneubau aus der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts, umfaßt mit seiner Hufeisenform die alte Stiftskirche. 1803 wurde das Stift durch eine Kabinettsordre dem preußischen Staat übergeben. Freiherr v. Stein wählte das Schloß zu seinem Ruhesitz.

Eine Allee, bestanden mit hohen, ehrwürdigen Bäumen, führt auf das breite

Schloßportal zu, und den Besucher umfängt der Park mit einer Ruhe, die die jahrhundertealten Bäume ausstrahlen, die sich im Stiftshof im Schatten der alten, romanischen Kirche noch verstärkt und die unmerklich in die Atmosphäre längst vergangener Zeiten hinleitet.

Auf der Terrasse am Mittelbau des langgestreckten Schlosses mit seinen zahlreichen Fenstern überrascht den Besucher eine Aussicht von ungewöhnlicher Weite über prächtige Gartenanlagen mit altem Baumbestand. Freundliche Dörfer und Kirchen tauchen auf vor einer verschleierte Industriehouette von Fördertürmen und Schloten am weiten Horizont.

In den unteren Räumen des Schlosses fand der kostbare Besitz des Dortmunder Museums und der Kirchen, Werke der bedeutendsten westfälischen Meister des 16. Jahrhunderts, während des Krieges eine Zufluchtsstätte. Es seien besonders die beiden westfälischen Maler erwähnt, Konrad von Soest und Dirk Baegert. Die Sonderausstellungen in diesen Räumen, wie im letzten Sommer die Niederländer des 16. und 17. Jahrhunderts aus der Münchener Pinakothek, machten viele tausend Besucher aus dem Industriegebiet mit den berühmten Kunstwerken bekannt, die sonst nicht so bequem erreichbar sind. Auf diese Weise werden besonders die westfälischen Kunstschatze einer viel größeren Anzahl von Menschen zugänglich, als es je in den Dort-

munder Kirchen und im Museum zu verzeichnen gewesen wäre.

Im Seitenflügel des Schlosses befindet sich das Klosterarchiv und das Freiherr-v.-Stein-Museum, das auch fast sein gesamtes Schriftwerk aufbewahrt. Besonders wertvolle Kunstschatze birgt die Stiftskirche, deren Grundsteinlegung ebenfalls auf das 12. Jahrhundert zurückführt. Erwähnenswert ist vor allem das reichgeschnitzte gotische Chorgestühl, bei dessen figürlichen Szenen Himmel und Hölle einander begegnen, geißelschwingende Teufel und Fabeltiere ihr Wesen und Unwesen treiben, Eva an den Sündenfall gemahnt und Engel und Heilige zwischen Wappenbildern zum Gebet rufen. Ein heimischer Bildhauer hat seiner Phantasie die tollsten Sprünge erlaubt, wie wir sie in ähnlicher Unbekümmertheit z. B. am Chorgestühl des Baseler Domes finden.

Die Seitenkapelle enthält neben einem Barockaltar, einem romanischen Christus aus dem 13. Jahrhundert auch ein Altartriptychon, das künstlerisch hochwertige Werk eines Malers, den man den Kappenger Meister nennt und von dem die Forschung annimmt, er sei ein Sohn Dirk Baegerts gewesen. Daß uns diese Kunststätte, deren Schätze wir hier nur teilweise und flüchtig skizzieren konnten, erhalten blieb, während Dortmund in Trümmer und auch Lünen schwer angeschlagen wurde, können wir gar nicht dankbar genug anerkennen.

L. T.



Schloß Kappenberg

Westfälische Dichtergräber

Die Erde Westfalens hat manchen Dichter hervorgebracht, der seinen Namen mit ehernen Lettern einscrieb in das Buch der deutschen Dichtung. Aber selten nur hat der Heimatboden Westfalens einen seiner Sänger in

chen, in dem die Droste so manchen Tag und manche Stunde froh verbrachte, und über den Ort hinaus ragt das alte Schloß, von dessen Turmzimmer der Blick über die Weite des Bodensees geht, hin zu den Schweizer Bergen, hinter denen die Sehnsucht den leuchtenden Süden weiß, jenes ewige Ziel des Deutschen, der nach Ferne sich verzehren muß, um die Schönheit seines eigenen Vaterlandes tiefer zu verstehen.

Näher der Heimat, aber immer noch fern genug, ruht Ferdinand Freiligrath. Er der die Jugend seiner Zeit begeisterte durch den heißen Überschwang seiner Lieder, die von fernem, fremdem Leben und der köstlichen Freiheit sangen, der die Seelennot deutscher Auswanderer in seinem Herzen fühlte, ehe er selbst für lange Jahre sein Vaterland verließ, hat den Weg nicht zurückgefunden zum Boden der Heimat, die er so sehr geliebt. In Cannstadt, am lieblichsten aller deutschen Flüsse, am Neckar, ruht er auch nach einem Leben der Kämpfe. Als wollte die Heimat Erde dem Toten die Ruhe geben, die das Leben, dem genialsten, aber auch dem zerrissenen unter den Dichtern Westfalens, vorenthielt, fand Christian Dietrich Grabbe in der Stadt, die ihn geboren, neben seiner Mutter und nicht weit vom Grabe seines Vaters, in Detmold seinen Frieden.

Ebenfalls in der Vaterstadt und der Stadt seines Wirkens, ruht Arnold Kortum, der Dichter der *Jobsiade*, jenes ewig jungen Epos, das immer wieder die Herzen jener begeistert, die es verlangt, über den Widersinn kleingeistiger Lebensführung sich lustig zu machen. Die längst von der Acker- zur Industriestadt gewordene Stadt Bochum hat es sich angelegen sein lassen, das Grab ihres großen Sohnes mit einem von einer Urne gekrönten Grabmal zu schmücken, das Leier und Askulapstab zeigt, jene beiden Symbole, unter denen das Leben Kortums stand.

Karl Immermann, nicht durch Geburt Westfale, aber durch sein Werk der roten Erde für alle Zeit verbunden, fand seine letzte Ruhestätte in Düsseldorf, der Stadt seines Wirkens und



Das Grab Ferdinand Freiligraths auf dem Friedhof in Cannstatt

seiner Erfolge, während der unstete Peter Hille in Berlin begraben liegt. Hat auch mancher Dichter Westfalens nicht im Boden der Heimat seine letzte Ruhe gefunden, so ruht in ihrem Boden doch jener Dichter, der, verbannt aus seinem Heimatlande, auf der damals zu England gehörenden Insel Helgoland jenes Lied schuf, das die Deutschen mahnen sollte, über allem Streit des Tages und alle Stammesunterschiede hinweg das gemeinsame Vaterland in Ehren zu halten. Hoffmann von Fallersleben, der nicht nur der Dichter des Deutschlandliedes, sondern auch der Verfasser zahlreicher Kinderlieder ist, ruht auf dem stillen Friedhof Corveys, nahe dem Kloster, in dessen Bibliothek er die letzten Jahre seines Lebens wirkte.

Doch wo immer auch unsere Toten ruhen, wer immer ihre Gräber schmückt in diesen Tagen, da wir in stiller Trauer derer gedenken, die uns gehören, ohne unter uns zu sein, es gilt doch von einem jeden von ihnen das Wort, das die Droste von ihrer Grabstätte sang:

Denn wo ich weile, da ist Frieden,
dort leuchtet mir ein ew'ger Tag.
Erich Grisar

Das Grab Hoffmann von Fallerslebens auf dem Klosterfriedhof in Corvey

seinen warmen Schoß gebettet. Ja, gerade jene, die in ihrem Werk der Heimat am tiefsten sich verpflichtet fühlten, haben fern von ihr ihre letzte Ruhe gefunden, wie die Droste, in deren Versen wir die raunende Heide des Münsterlandes, das dunkle Meer und die stille Gottzugewandtheit des Westfalens lebendig wissen.

In Meersburg am Bodensee, neben dem Grabe ihres Schwagers, des Freiherrn von Laßberg, fand Annette von Droste-Hülshoff unter einem schlichten Stein, der außer ihrem Namen nur die Worte: Ehre dem Herrn! trägt, ihre letzte Ruhestätte. Nicht weit von hier steht noch das kleine Landhäu-

WIR GRÜSSEN UNSERE JUBILARE

*Nachstehende Belegschaftsmitglieder
feierten im Monat Oktober ihr Dienstjubiläum*

50jähriges Dienstjubiläum

Heßler, Wilhelm Eisenbahnabteilung

40jähriges Dienstjubiläum

Klane, Wilhelm Bauabteilung

25jähriges Dienstjubiläum

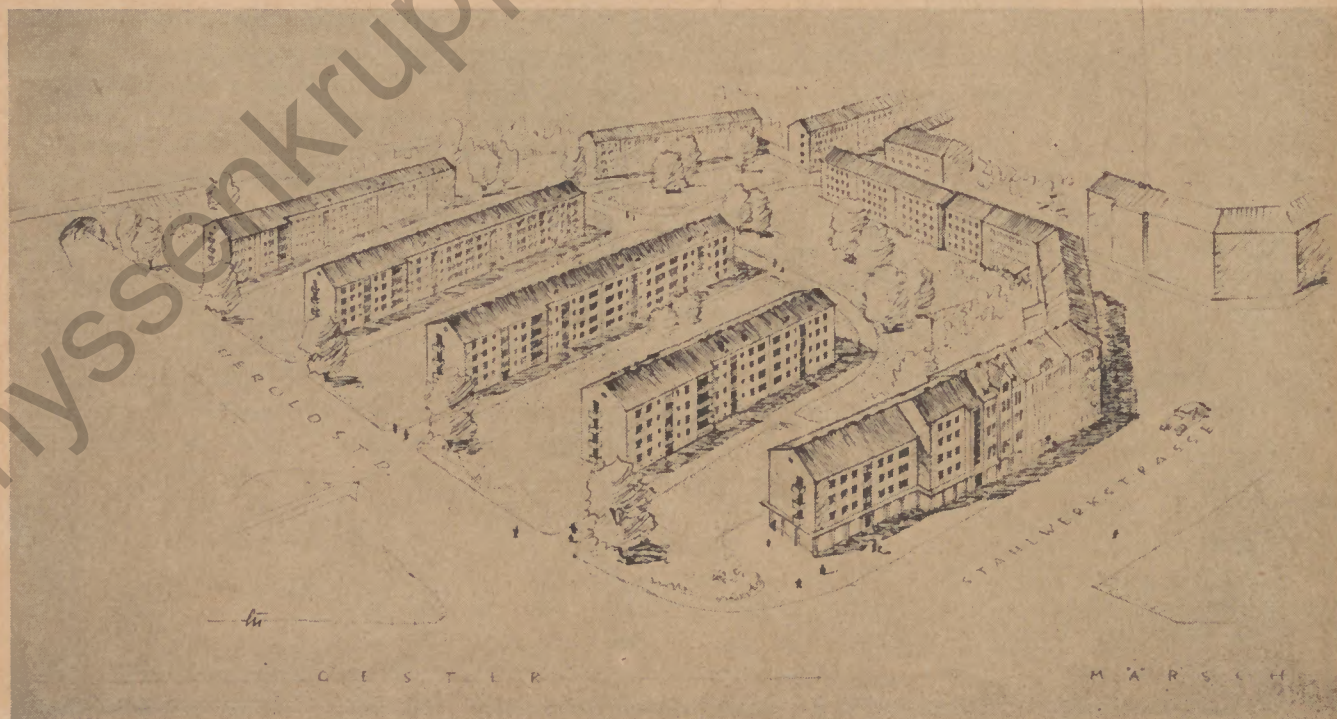
Kleine, Wilhelm Schwellenschweißerei
Georges, Friedrich Breitbandwalzwerk
Bujarski, Georg Hochofen

Weißbauer, Emil	Kaltwalzwerk
Pentrup, Erich	Maschinenabtlg. Walzwerk 1/3
Karbstein, Richard	Maschinenabtlg. Betr.-Werkst.
Karlowski, Eduard	Lok-Werkstatt
Schwarz, Max	Gleisbau
Pinkernell, Walter	Bauhof
Korfi, Otto	Bauabteilung
Zelazinski, Theophil	Sozialwerkstätten
Orgas, Albert	Blechwalzwerk I/II
Ibel, Josef	Maschinenabtlg. Walzwerk 1/3
Putas, Josef	Maschinenabtlg. Stahlwerk
Hellemeier, Josef	Maschinenabtlg. Betr.-Werkst.
Dörseler, Wilhelm	Spezialblechwalzwerk
Klausing, August	Buchhaltung
Nehme, Heinrich	Stahlwerkbüro
Splitzgerber, Ewald	Martinwerk
Hoheisel, Albert	Sozialwerkstätten

Vorstand, Betriebsvertretung und Belegschaft
wünschen nochmals alles Gute

Ein vorbildliches Wohnungsbauprojekt

Südwestlich des Borsigplatzes befindet sich zwischen der Unnaer, Stahlwerk- und Heroldstraße das Gelände des früheren Betriebes „Von der Becke“. Da eine betriebliche Nutzung dieses Geländes seit langem nicht mehr erfolgt und die hier pachtweise angesetzten Unternehmen nur vorübergehend untergekommen sind, ist jetzt mit der Räumung und Enttrümmerung begonnen worden. Auf diesem Gelände sollen ca. 230 Neubauwohnungen erstellt werden. Die räumliche Anordnung der einzelnen Wohnblocks ist besonders großzügig vorgenommen worden. Zwischen den einzelnen Blocks verbleiben große Grünflächen, Kinderspielflächen usw. Die Grundrisse der Wohnungen entsprechen modernsten Gesichtspunkten. Früher wurde bei der Planung von größeren Wohnungsprojekten jeder Quadratmeter Boden ausgenutzt. Daß Licht, Luft und Sonne Hauptanforderungen einer gesunden Wohnung sind, wurde vollständig ignoriert. Das vorgesehene Neubauprojekt ist besonders darauf abgestellt, diesen Erfordernissen Rechnung zu tragen. Dem Hüttenarbeiter, der Tag für Tag seiner schweren Arbeit nachgeht, soll hier eine Wohnung geschaffen werden, die ihm Ausspannung und Erholung gewährleistet. Die Außenanlagen, die mit besonderer Sorgfalt gestaltet werden, sollen ihm in seiner Freizeit Gelegenheit bieten, sich in der Umgebung seiner Wohnung im Grünen aufzuhalten. Wir bringen untenstehend eine Skizze des Baugeländes, wie es nach der Fertigstellung des Bauvorhabens aussehen wird. - Mit dem ersten Bauabschnitt, der etwa 120 Wohnungen umfassen wird, soll noch in diesem Jahr begonnen werden. Die Fortsetzung soll im Sommer nächsten Jahres erfolgen.



Unsere Jugend



Unsere Lehrlinge waren auf Borkum

In zwei Abteilungen waren die Angehörigen unserer Lehrwerkstatt in einen Erholungsaufenthalt zur Nordseeinsel Borkum verschickt. Unsere Bilder zeigen die Lehrlinge bei der Ankunft im Lager und einige „Aaler“ am Strand.



BETRIEBS- KRANKENKASSE

Satzungsänderung

Unsere Betriebskrankenkasse hat folgende Satzungsänderungen vorgenommen, die mit Wirkung vom 1. September in Kraft gesetzt wurden:

Alte Fassung

- § 2, Abs. 1 ... deren regelmäßiger Jahresarbeitsverdienst 4500,— DM übersteigt ...
- § 2, Abs. 3 ... Jahresarbeitsverdienstgrenze von 4500,— DM ...
- § 2, Abs. 5 ... deren Einkommen 4500,— DM jährlich nicht übersteigt ...
- § 3, Abs. 2 Als Grundlohn gilt für jeden Versicherten der auf den Kalendertag entfallende Teil des wirklichen Arbeitsverdienstes bis 12,50 DM.
- § 4, Abs. 9 ... 52,— DM monatlich oder 12,— DM wöchentlich ...
- § 5, C b) 1 Zuschüsse zu Heil- und Hilfsmitteln werden zu $\frac{2}{3}$ bis zu dem Betrage von 150,— übernommen.

Neue Fassung

- ... deren regelmäßiger Jahresarbeitsverdienst 6000,— DM übersteigt ...
- ... Jahresarbeitsverdienstgrenze von 6000,— DM ...
- ... deren Einkommen 6000,— DM jährlich nicht übersteigt ...
- Als Grundlohn gilt für jeden Versicherten der auf den Kalendertag entfallende Teil des wirklichen Arbeitsverdienstes bis 16,67 DM.
- ... 65,— DM monatlich oder 15,— DM wöchentlich ...
- Zuschüsse zu Heil- und Hilfsmitteln werden in voller Höhe bis 250,— DM gewährt

Sozialer Terminkalender

Unterhaltshilfe

Die Anträge auf Unterhalts- und Haushaltshilfe im Rahmen des Lastenausgleichs müssen nach Mitteilung des NRW-Finanzministeriums bis Ende Dezember gestellt werden. Die Vordrucke dazu werden von den örtlichen Behörden ab Mitte November ausgegeben. Unterhaltshilfe müßten auch die bisherigen Empfänger von Soforthilfe neu beantragen. Diese Hilfe werde nach den alten Bestimmungen und den bisherigen Sätzen noch bis 31. März 1953 gewährt.

Hausratshilfe

Auch die Anträge auf Schadensfeststellung sollten möglichst bald eingereicht werden. Soweit ein Antragsteller noch nicht alle erforderlichen Unterlagen zur Hand habe, genüge die Erklärung, daß sie nachgereicht werden. Wer seinen Antrag auf Schadensfeststellung verzögere, müsse Nachteile in der Reihenfolge der Bearbeitung in Kauf nehmen. In allen Zweifelsfragen seien die Gemeindebehörden oder örtlichen Ausgleichsämter maßgebend.

Antragsfrist für Verfolgte

Das NRW-Innenministerium weist infolge Irrtümern über die Auslegung des Gesetzes zur Anerkennung von politisch Verfolgten und Geschädigten des Naziregimes darauf hin, daß die bereits als verfolgt anerkannten Personen keinen zusätzlichen Antrag als Geschädigte zu stellen brauchen. Wer dagegen aus politischen, rassistischen oder religiösen Gründen erheblichen wirtschaftlichen Schaden erlitten hat, ohne als Verfolgter anerkannt worden zu sein, kann einen entsprechenden Antrag bis zum 31. Dezember 1952 bei den zuständigen Wiedergutmachungsämtern einreichen.

Was bringt die Büchergilde?

„Wer vieles bringt, wird jedem etwas bringen!“ Unter diesem Motto steht das Programm, das die Büchergilde zu Beginn des letzten Vierteljahres 1952 vorlegt. Aber 185 000 Mitglieder haben ebenso viele verschiedene Buchwünsche, und daher bringt die Büchergilde neben den zur Auswahl stehenden 55 Büchern zu Weihnachten 12 neue Titel mit einer Gesamtauflage von etwa 280 000 Exemplaren. Am stärksten sind bei diesen Neuerscheinungen — einem Wunsche der Mitglieder folgend — die Werke zeitgenössischer Erzähler vertreten. Da ist zunächst Vicki Baums zum ersten Male in Deutschland erscheinender Roman „Cahuchu“ zu nennen, ein Buch, das an Hand menschlicher Schicksale die Geschichte *sap Gummis* erzählt. Dieses in Ganzleinen gebundene, auf holzfreiem Papier gedruckte Buch mit einem Umfang von 576 Seiten wird für den erstaunlich niedrigen Preis von 6,60 DM abgegeben. — In „Kleider ohne Leute“, einem Werk des jüngeren französischen Autors Romain Gary, entsteht die unheilvolle Zeit nach dem letzten Kriege vor den Augen der Leser. — Die beliebte

Knittel-Serie wird mit „Terra Magna“, einem Roman über die Probleme Ägyptens und Nordafrikas, fortgesetzt. Als besondere Leistung der Büchergilde wäre in dieser Reihe noch das billige Weihnachtsbuch zu nennen. Es ist der mit dem Pulitzer-Preis ausgezeichnete Roman von Betty Smith „Ein Baum wächst in Brooklyn“. Die Heldin dieses Buches ist die liebenswerte Francie Nolan, ein Mädchen aus dem New Yorker Stadtteil Brooklyn, dessen Jugend mit Herzlichkeit und köstlichem Humor geschildert wird. 3,90 DM ist der Vorzugspreis dieses 440 Seiten starken, mit mehrfarbigem Schutzumschlag versehenen Ganzleinenbandes — das Weihnachtsgeschenk der Büchergilde an ihre Mitglieder.

Die Gruppe der Kinder- und Jugendbücher ist mit vier Neuerscheinungen besonders stark vertreten. Da wäre zunächst der dritte Band der „Schön-



sten Märchen der Welt für 365 und einen Tag“ von Lisa Tetzner zu nennen. Diese Märchensammlung, deren letzter Band im nächsten Jahr erscheint, ist durch ihre Vielseitigkeit und schöne Ausstattung ein begehrter Besitz für jung und alt. — Von der gleichen Verfasserin erscheint „... was am See geschah“, eine reich illustrierte, spannende Erzählung für 9- bis 14jährige. — Erich Kästner schrieb, und Walter Trier illustrierte „Die Konferenz der Tiere“, eine humorvolle Geschichte mit tieferem Sinn, die gerade jetzt sehr zeitgemäß ist.

Mit den vorstehend genannten Büchern stehen den Mitgliedern der Büchergilde Gutenberg, der Buchgemeinschaft der deutschen Gewerkschaften, insgesamt etwa 70 Titel zur Wahl. Sie verteilen sich auf die Buchgruppen Weltliteratur, zeitgenössische Erzähler, Popularwissenschaft, Kunstbücher, Biographien, Reisebücher, Jugend- und Kinderbücher. In ihrer Vielseitigkeit, ihrer gediegenen Ausstattung und den dafür niedrigen Preisen wird diese Auswahl nicht leicht übertroffen werden.

Auskünfte in allen Fragen, die die Büchergilde betreffen: Pressestelle, Dortmund, Eberhardstraße 23.

Ankündigung der Wahlen

zur Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse der Westfalenhütte Dortmund Aktiengesellschaft und der Hoesch Aktiengesellschaft.

Nach dem Gesetz über die Selbstverwaltung und über Änderungen von Vorschriften auf dem Gebiete der Sozialversicherung (Selbstverwaltungsgesetz) in der Fassung vom 13. 8. 1952 (BGBl. Teil I, S. 427) sind bei jedem Träger der Sozialversicherung als Organe der Selbstverwaltung eine Vertreterversammlung und ein Vorstand zu bilden. Dazu wird im einzelnen auf die Bestimmungen der Wahlordnung für die Organe der Selbstverwaltung auf dem Gebiete der Sozialversicherung vom 14. August 1952 (Bundesanzeiger Nr. 168 vom 30. August 1952) und auf die Wahlankündigung des Landeswahlbeauftragten vom 1. Oktober 1952 (Gesetz- und Verordnungsblatt für das Land Nordrhein-Westfalen Nr. 50 vom 10. Oktober 1952) verwiesen. Die Wahlankündigung des Landeswahlbeauftragten ist bei allen Geschäftsstellen der(s) unterzeichneten Versicherungsträger(s) und bei den Gemeindedienststellen einzusehen. In den Geschäftsstellen der unterzeichneten Versicherungsträger liegen auch Texte des Selbstverwaltungsgesetzes und der Wahlordnung zur Einsichtnahme aus. Weitere Bekanntmachungen zur Durchführung der Wahlen folgen.

Der Wahlausschuß, (gez.) Köhling.

Zahnbehandlung

Die Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen von Dortmund und Umgegend teilt uns folgendes mit:

„Das Schiedsamt Zahnärzte und Dentisten beim OVA Dortmund hat Herrn Dr. Haumann, Dortmund-Wambel, am 30. September 1952 folgendes mitgeteilt: Nach § 25 der Zulassungsordnung bleibt ein Zahnarzt, der aus dem Bereich seiner bisherigen Praxis verziehen will, nur zu den RVO-Kassen zugelassen, wenn sämtliche Vertragsparteien der Verlegung zustimmen. In Ihrem Falle hat sich der überwiegende Teil der Vertragsparteien gegen die Verlegung ihrer Kassenpraxis von Dortmund-Wambel, Wambeler Hellweg 95, nach Dortmund-Scharnhorst, Westholz 70, ausgesprochen. Sie sind mithin nicht berechtigt, in Dortmund-Scharnhorst kassenärztliche Tätigkeit auszuüben. Sollten Sie trotzdem Ihre Praxis nach Scharnhorst verlegen, wird Ihre Zulassung gemäß § 31 der ZO enden.“

Mit Beendigung der Kassenpraxis endet gleichzeitig auch der mit Herrn Dr. Haumann abgeschlossene Prothetikvertrag, so daß dieser Zahnarzt nicht mehr berechtigt ist, Prothetikarbeiten für Mitglieder der reichsgesetzlichen Krankenkassen auszuführen.

Der genannte Zahnarzt ist also nicht berechtigt, Krankenscheine unserer Kasse entgegenzunehmen, und er ist auch nicht berechtigt, Zahnersatz für unsere Mitglieder zu machen. Mitglieder, die ihn trotzdem aufsuchen, gelten als Privatpatienten und müssen die Kosten aus eigener Tasche bezahlen.

Die Arbeitsgemeinschaft hat beschlossen, den Dentisten Arthur Block, Dortmund-Hombruch, mit Wirkung vom 1. Januar 1953 vom Prothetikvertrag auszuschließen. Ab 1. Januar 1953 kann dieser Dentist Zahnersatz für unsere Mitglieder nicht mehr machen, und Mitglieder, die sich trotzdem dieserhalb zu ihm begeben, können von uns für die Kosten keinen Ersatz bekommen. Zur Entgegennahme von Krankenscheinen ist Herr Block weiterhin berechtigt.

FÜR UNSERE SCHWER-BESCHÄDIGTEN

Steuervergünstigungen bei Kapitalabfindungen

Kriegsbeschädigten, die nach den versorgungsrechtlichen Vorschriften eine Kapitalabfindung erhalten haben, können die Vergünstigungen nach § 30 des Grundsteuergesetzes gewährt werden. Diese steuerliche Vergünstigung wird für die Zeit, in der Versorgungsgebühren wegen der Kapitalabfindung gekürzt werden, gewährt.

Der Berechnung der Steuermeßbeträge wird der um die Kapitalabfindung verminderte Einheitswert zugrunde gelegt. Sobald die Kürzung der Versorgungsbezüge durch die Kapitalabfindung wegfällt, wird die Grundsteuer vom Beginn des folgenden Rechnungsjahres an wieder vom vollen Einheitswertbetrag erhoben. Für Witwen von abgefundenen Kriegsbeschädigten bleibt jedoch die Grundsteuervergünstigung auch dann bestehen, wenn ihnen die Hinterbliebenenbezüge für die dem Kriegsbeschädigten gewährte Kapitalabfindung nicht gekürzt, sondern zum vollen Betrage ausgezahlt wird.

Unfälle im Monat Oktober

Im Monat Oktober ereigneten sich auf dem Hüttenwerk (einschließlich Barop) 157 leichte Unfälle, auf dem Wege von bzw. zur Arbeit 17 leichte Unfälle.

In der nachstehenden Tabelle sind die Zahlen des Vormonats in Klammern eingesetzt:

	Belegschafts-				
	zahl:	leicht:	schwer:	tödl.	Summe:
Hochofen	794	10 (14)	— (—)	— (—)	10 (14)
Zementfabrik	87	2 (1)	— (—)	— (—)	2 (1)
Thomaswerk	316	12 (7)	— (—)	— (—)	12 (7)
Martinwerk	552	11 (16)	— (—)	— (—)	11 (16)
Steinfabrik	142	2 (4)	— (—)	— (—)	2 (4)
Phosphatmühle	81	1 (1)	— (—)	— (—)	1 (1)
Kaliberwalzwerk	1 111	21 (19)	— (—)	— (—)	21 (19)
Blechwalzwerk I/II	378	13 (7)	— (—)	— (—)	13 (7)
Werk Barop	530	27 (15)	— (—)	— (—)	27 (15)
Breitbandwalzwerk	162	4 (1)	— (—)	— (—)	4 (1)
Spez.-Blechwalzwerk	152	6 (3)	— (—)	— (—)	6 (3)
Preß- u. Hammerwerk	186	4 (4)	— (—)	— (1)	4 (5)
Grubenausbau	42	3 (4)	— (—)	— (—)	3 (4)
Kaltwalzwerk	302	3 (6)	— (1)	— (—)	3 (7)
Drahtverfeinerung	380	7 (7)	— (—)	— (—)	7 (7)
Maschinenabteilung	1 393	8 (11)	— (—)	— (—)	8 (11)
Elektrotechnische Abt.	483	1 (3)	— (—)	— (—)	1 (3)
Mech. Werkstätten	538	2 (5)	— (—)	— (—)	2 (5)
Eisenbahnbetriebe	944	9 (12)	— (—)	— (—)	9 (12)
Baubetriebe	461	4 (5)	— (—)	— (—)	4 (5)
Fahrbetrieb	70	— (—)	— (—)	— (—)	— (—)
Versuchsbetriebe	157	1 (—)	— (—)	— (—)	1 (—)
Sonstige Betriebe	361	1 (—)	— (—)	— (—)	1 (—)
Lehrwerkstatt	276	4 (3)	— (—)	— (—)	4 (3)
Sozialbetriebe	306	— (1)	— (—)	— (—)	— (1)
Hauptverw.- u. Betr.-Ang.	1 687	1 (—)	— (—)	— (—)	1 (—)
S u m m e	11 891	157 (149)	— (1)	— (1)	157 (151)
Wegunfälle		17 (8)	— (1)	— (—)	17 (9)

Die vorgekommenen Unfälle wurden laufend untersucht und die Unfallursachen, soweit wie möglich, nach Rücksprache mit den Betrieben und Unfallvertrauensmännern abgestellt.

Am 24. 10. 1952 fand eine Besprechung mit den Unfallvertrauensmännern des Hüttenwerkes statt.

Gewerberat Brune besichtigte die Unfallschutzeinrichtungen des Spezialblechwalzwerkes, der Zementfabrik und der Sinteranlage.

Der Unfallverhütungslehrgang für die Hüttenlehrlinge des 1. Jahrganges wurde abgeschlossen.

Sie wurden belohnt

Für Rettung aus Unfallgefahr erhielten nachstehende Belegschaftsmitglieder Belohnungen vom Werk bzw. von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft:

Herbert Mielke, Hochofen,
Heinz Junker, Hochofen,
Heinrich Weber, Drahtverfeinerung
Adolf Eichert, M.-A.-Hochofen,
Meister Specht, Maschinenabteilung.

Ich habe schon des öfteren deutlich gemacht: die Wirtschaft ist nicht allein eine Angelegenheit des Kapitals. Man kann noch so viele Kapitalien zusammentragen, sie werden ohne Leben sein, wenn sie nicht erweckt und umgewandelt werden in einen lebendigen Gegenstrom von Produktivgütern zur Befriedigung der Bedürfnisse der Menschheit durch die einfache, schlichte, unermüdete und hingebende Arbeit der Arbeitnehmer. Erst dann, wenn diese beiden tragenden Faktoren, Kapital und Arbeit, miteinander in Beziehung treten, kann das erwachsen, was wir Wirtschaft nennen. Und wenn es wahr ist, daß jeder dieser beiden Faktoren gleichbedeutend in der Wirtschaft und für die Wirtschaft ist, dann ist es ebenso wahr, daß wir heute im wirtschaftlichen Leben auch das gleiche Recht haben müssen.

Matthias Föcher

KULTURELLE BLITZLICHTER

Unproduktive geistige Arbeit?

Drei Gefahren sind es, die die Kraft des geistig frei schaffenden Menschen heute zu lähmen versuchen. Die erste Gefahr ist das peinliche Gefühl des Nichtverstandenwerdens.

Ein Student erzählte mir, daß er in seinem Zuhause wohl die materiellen Voraussetzungen zu einem breiten Studium habe, dennoch bei seiner Arbeit nicht glücklich werden könne. Wäre z. B. der Freitagabend gekommen, ließe sich die Mutter oft vernehmen: „Du hast ja heute noch nichts Produktives geleistet, während ich die ganze Wohnung geputzt habe.“ Was hat der Student in derselben Zeit getan? Er hat „nur“ Bücher gelesen.

Die Zahl der Menschen, die der Überzeugung sind, eine mit den Augen nicht erfassbare Arbeit sei unproduktiv, ist unvorstellbar groß.

Die zweite Gefahr ist die drohendste. Sie kommt und wirkt als das Gespenst der materiellen Not. Beim Werkstudenten wie beim stellunglosen Professor oder mittellosen Künstler ist sie zu Hause.

Das andere Gesicht der Materie wird kaum beachtet, ist dennoch nicht weniger gefährlich. Gemeint ist die geistige Versumpfung durch die Verlockung materieller Güter.

In allen Fällen ist es ein Satz, mit der die Versuchung operiert: „Gib es doch auf! Es hat keinen Sinn, Bücher zu lesen, Bilder zu malen, über die Welt nachzudenken. Was bringt es ein?“

Was gibt den in die Versuchung Geführten die Kraft, standhaft zu bleiben? Es ist die Gewißheit: Es hat doch einen Sinn! Er liegt in der Überzeugung, daß keine geistige Energie im Weltall verlorengeht, daß das Weltall dieser Energien bedürftig ist. Das über dem Empirischen gelegene geistige Reich bedarf genau so der Formung wie das materielle. Gedanken sind Werkzeuge dazu.

Es kann vorkommen . . .

daß ein Ehepaar ein seltenes Fest feiert, sagen wir beispielsweise das Fest der diamantenen Hochzeit. Das können nicht viele Ehepaare feiern. Und wenn, dann berichten die Zeitungen darüber. Von einem solchen Fest las ich jetzt. Die beiden Jubilare waren über neunzig und fünfundsachtzig Jahre alt. „Ein schönes Alter“, sagen die meisten Menschen. Ist es wirklich schön?

Der Mann ist seit Jahren bettlägerig. Auch die Frau ist kränklich, aber sie

WOHNUNGSTAUSCH

Biete:

134. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, mit Gas und Baderaum, Miete 70,— DM.
135. 2-Zimmer-Wohnung in der Kurzen Straße, Miete 26,— DM.
136. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, in Körne, Miete 25,— DM.
137. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, Miete 37,— DM.
138. 3-Zimmer-Wohnung, mit Balkon, Miete 35,— DM, abgeschlossen.
139. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, in der Friedrichstraße, Miete 45,— DM.
140. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, Miete 50,— DM in Kappenberg.
141. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, Neubauwohnung, in der Lessingstraße, Miete 58,— DM.
142. 2-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Brackel, Miete 20,— DM.
143. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, mit Bad, in Dortmund-Körne, Miete 26,— DM.
144. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, mit Bad, in Dortmund-Derne, Miete 35,— DM.
145. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, im Norden Dortmunds, Miete 25,— DM.
146. 3-Zimmer-Wohnung am Fredenbaum, Lindenhorster Straße, ohne Bad, Miete 40,— DM.
147. 3-Zimmer-Wohnung, mit Bad, in Dortmund-Hombruch.
148. 2-Zimmer-Wohnung, mit Gas, Wasser, Abstellraum und Keller, Nähe Westfalenhütte, Miete 24,20 DM.
149. 3-Zimmer-Wohnung in der Borsigstraße, 4. Etage.
150. 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, mit Bad, in der Heimbaustraße, Miete 50,— DM.
151. 2-Zimmer-Wohnung in Werknähe.
152. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, in der Kamener Straße, Miete 33,— DM.
153. 2-Zimmer-Wohnung mit Küche und Bad, im Bentenskamp.
154. 2-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, Miete 25,— DM, Zechenwohnung von Kaiserstuhl I.
155. 2-Zimmer-Wohnung in der Tiefen Straße.

Suche:

- 4-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, in Dortmund oder am Stadtrand.
- 3-Zimmer-Wohnung.
- 3-Zimmer-Wohnung in der Stadt.
- 3- bis 4-Zimmer-Wohnung, gleichwertig.
- 4-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen.
- 3- bis 4-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, im Osten (Körne oder Wambel).
- 3-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, in Dortmund.
- 3-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, im Südwesten (Hüttemannstraße oder Große Heimstraße). Miete in der gleichen Höhe.
- 3-Zimmer-Wohnung.
- 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen.
- 3-Zimmer-Wohnung, möglichst mit Stall und Garten, in Dortmund-Derne oder Umgebung.
- 2- bis 3-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen.
- 2½-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, mit Bad.
- 3-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, in Dortmund.
- 2½- bis 3-Zimmer-Wohnung, mit Gas, Werknähe nicht erforderlich.
- 2-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, im Erdgeschoß oder 1. Etage.
- 3-Zimmer-Wohnung in Werknähe.
- 2½- bis 3-Zimmer-Wohnung in der Stadt.
- 2-Zimmer-Wohnung, gleichwertig, in Werknähe.
- 3½- bis 4-Zimmer-Wohnung.
- 2-Zimmer-Wohnung, gleichwertig.
- 3-Zimmer-Wohnung.
- Dame (berufstätig) sucht einfach oder teilmöbliertes Zimmer in Werknähe zum 1. Dezember 1952 oder später.

Nähere Auskunft erteilt Abteilung Wohnstätten, Zimmer 7.

geht oft in den Wald, um Kleinholz zu sammeln; Kohlen können sie sich nicht kaufen bei 85 DM Rente. Nein, ihr Leben ist nicht schön — es ist Sorge und Not, wie wir es heute bei vielen alten Leuten erleben.

Die Zeitung, die von dem Jubelpaar schrieb, berichtete auch, daß neun Kinder, 35 Enkel und 14 Urenkel am Leben sind. Eine stattliche Familie — aber das Jubelpaar leidet Not! Weil die Rente so niedrig ist? Weil die stattliche Familie nicht das übernimmt, was früher einmal eine Selbstverständlichkeit war: auf ihren Schultern und gemeinsam das Dasein der Eltern, Großeltern, Urgroßeltern mitzutragen! So ist es. Wir erleben es täglich. Alle schimpfen auf den Staat, auf die niedrigen Renten, auf die hohen Steuern — ich habe Verständnis, daß man mal hier seinem Gefühl herzlich Luft schafft, daß man auf eine Änderung der bestehenden Verhältnisse hinarbeitet — aber das Gefühl für die sittliche Verantwortung den in Not geratenen oder alt gewordenen Familienmitgliedern gegenüber ist heute sehr selten geworden. Die Klebekarte der Invalidenversicherung soll die Kindesliebe ersetzen.

Damit es niemand in die falsche Kehle bekommt: ich sage beileibe nichts gegen die staatliche Sozialversicherung. Daß sie ausgebaut werden muß, ist unser aller Bestreben. Aber man soll und kann in Not geratene oder alte Familienangehörige nicht hungern und verkümmern lassen!

Immer noch allzu wahr ist das alte Sprichwort: „Eine Mutter kann sieben Kinder ernähren — aber sieben Kinder nicht eine Mutter!“ Und wer selbst die politische oder gewerkschaftliche oder kollegiale Solidarität verlangt, kann an der menschlichen oder familiären Solidarität nicht achtlos vorbeigehen.

Das ist auch Ihre Meinung, nicht wahr?

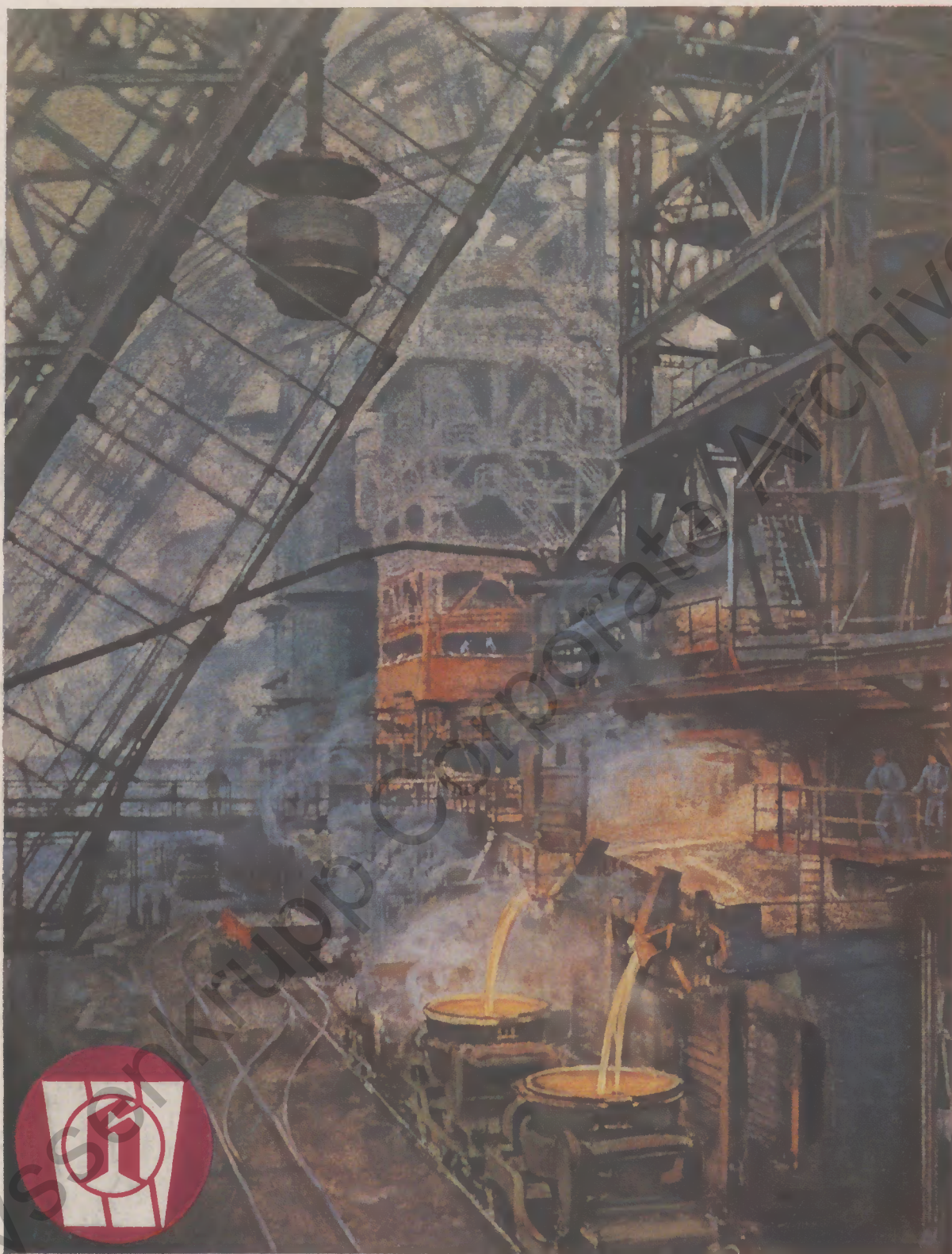
Ja, wenn ich . . .

Das hört man oft im Betrieb und in der Verwaltung: „Wenn ich hier was zu sagen hätte, dann...“, „ja, wenn ich es zu tun hätte, dann...“ Mal ist der Sprecher verärgert und fühlt sich zurückgesetzt, mal ist er selbstbewußt. Warum denn dieses „Wenn ich“, liebe Kollegin, lieber Kollege? Du kannst doch und sollst sogar!

Der ganze Betrieb wird dir dankbar sein, wenn du deine Meinung, wie die Arbeit besser und erfolgreicher getan werden kann, äußerst und begründest. Ein jeder wird doch immer wieder angesprochen und aufgefordert, Verbesserungsvorschläge zu machen.

Jedes Büro, jeder Betrieb braucht Bessermacher, keine Besserwisser!

Irgendwo klappt es nicht? Mache es besser, Kollege!



WIR ERZEUGEN :

HANDELSBLECHE · QUALITÄTSBLECHE · BREITBAND
HANDELSEISEN · QUALITÄTSTÄHLE · BETONSONDERSTAHL
OBERBAUMATERIAL · SPUNDWANDEISEN · SCHMIEDESTÜCKE
GRUBENAUSBAU · DRAHTERZEUGNISSE · NEBENERZEUGNISSE

WESTFALENHÜTTE AG. DORTMUND