



RUHRSTAHL



4

APRIL
1959

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige



Titelfoto:

Hütte erzeugt Vakuumstahl

Nach rund zweijährigen Versuchen und Entwicklungsarbeiten gelang es der Henrichshütte im Verein mit der Firma Heraeus, Hanau, die Voraussetzungen für ein Stahlgasungsverfahren zu schaffen, das sowohl im technischen Wirkungsgrad als auch in kostenwirtschaftlicher Hinsicht den bisher angewandten Stahlgasungsverfahren überlegen ist. Unser Titelbild entstand in dem Augenblick, als die Umlaufrohre aus der mit nunmehr evakuiertem Stahl gefüllte Pfanne herausgezogen werden.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Wenn es Frühling wird in Paris . . .

Mit den ersten wärmenden Strahlen der Frühjahrssonne, mit der neuen Frühjahrsmode kommen auch die „Clochards“, die Heimatlosen und Ärmsten der Großstadt Paris, aus ihren Winterverstecken und bevölkern wieder die Seine-Kais und die Bänke auf den Boulevards. Dort sitzen sie und verdösen die Stunden. Manchmal aber basteln sie, wie auf unserem Bild, um einige Francs für ihren kärglichen Lebensunterhalt zu verdienen. Seltener hierzu kontrastiert das müßiggehende Verweilen der „arbeitenden“ Bevölkerung. Warum auch nicht, es ist halt Frühling.

Foto: Lichtenstern, Henrichshütte

Der Schlosser Dieter Hippchen arbeitet seit 1945 auf der Henrichshütte und ist von seiner Lehrzeit ab im Maschinenbau der Bearbeitungswerkstatt tätig.

Als besonders stark gemischtes Hüttenwerk verfügt die Henrichshütte über außerordentlich moderne Betriebe der Weiterverarbeitung, in denen Werkstücke größter Abmessungen fertig bearbeitet werden. Hier ist der Schlosser unentbehrlich. Montagearbeiten und nur mit der Hand durchführbare Bearbeitungsvorgänge – wie das Tuschieren von Kurbelwellenlagern auf unserem Bild – bieten 120 Schlossern, davon zur Zeit allein 40 im Kurbelwellenbau, ein reiches Betätigungsfeld.

Foto: Ahlborn

Betriebsratswahl in schwerer Zeit

In den ersten Wochen des März hielten die Betriebsräte der einzelnen Betriebe der Henrichshütte Belegschaftsversammlungen ab. Auch die Angestellten hatten ihre Versammlung. In den Werken Annen und Brackwede strömten ebenfalls die Arbeiter und Angestellten in die großen Versammlungsräume, um die Berichte ihrer Betriebsratsvorsitzenden entgegenzunehmen. In Annen war zu diesem Zeitpunkt bereits der neue Betriebsrat im Amt.

Die Betriebsräte der Ruhrstahl AG machten Bilanz, gaben ihren Wählern nicht nur Rechenschaftsberichte über das abgelaufene Quartal, sondern in mehr oder minder ausführlicher Form auch über die vergangenen zwei Jahre. Gewiß, im Vordergrund standen die Berichte über die gegenwärtige Situation, aber immer wieder wurde Bezug genommen auf die Vergangenheit, die in mancher Hinsicht vielen von uns heute schon in einem legendären Licht erscheint, was für die Henrichshütte gewiß zutrifft, vergleicht man die Beschäftigung im Frühjahr 1957 mit der des Jahres 1959.

Auftakt zu den Betriebsratswahlen, die gemäß dem Betriebsverfassungsgesetz alle zwei Jahre stattfinden, und die mehr als gewöhnlich die Belegschaften anregen, die Qualitäten der von ihnen vor Jahr und Tag in den Betriebsrat gewählten Kollegen zu diskutieren.

Kein Zweifel, im Frühjahr 1957 befand sich die Konjunktur in der Stahlindustrie sozusagen in der Pracht ihrer Blüte. Damals standen nicht Entlassungen, Kurzarbeit und mangelnde Auftragseingänge zur Debatte, sondern die Einführung der 45-Stunden-Woche (bzw. 42-Stunden-Woche in den Stahlwerken). Aber aus der Arbeitszeitverkürzung wurde Kurzarbeit. Und so fiel denn in Hattingen das Wort „vom schlechten Zeichen“, unter dem die diesjährigen Betriebsratswahlen stehen.

Das spüren besonders die Hattinger Kollegen, während die Werke Annen und Brackwede, die fast ausschließlich zu den Betrieben der Stahlverarbeitung zu rechnen sind, noch immer verhältnismäßig gut beschäftigt sind. So ist denn auch das Klima der Betriebsversammlungen verschieden.

In Hattingen steht die Frage nach der Erhaltung des Arbeitsplatzes im Vordergrund. Wohl konnte bereits Anfang des Jahres die Kurzarbeit – im Stahlwerk und im Walzwerk – verringert werden, aber der Abbruch der Kokerei wirkte bei vielen doch wie ein psychologischer Tiefschlag, dessen Wirkung auch durch die Zusicherung, daß alle Kokereiarbeiter auf der Hütte einen neuen Arbeitsplatz erhalten würden, nicht überzeugend gemildert wurde. Wie gerechtfertigt diese Maßnahme auch immer sein mag, in schlechten Zeiten wirkt jede unerfreuliche Nachricht doppelt stark und führt zu allgemeiner Beunruhigung.

So waren denn auch die Rechenschaftsberichte der Hüttenbetriebsräte sachlich und neutral gehalten; die von ihnen gemachten Hinweise auf die Betriebsratswahlen im April waren erfreulich frei von jeder Polemik, die sich gerade bei solchen Anlässen leicht einschleicht. Man hatte das Gefühl, als wolle man nach dem Motto „Keine Experimente“ den Kollegen im Betrieb klarmachen, daß jetzt nicht die Zeit sei, mit Forderungen, scharfen Ausfällen oder radikaler Neubesetzung der Betriebsratsposten die ohnehin schon labile Lage noch zu verschlechtern. Lediglich die „christlichen Kollegen“, eine verschwindende Minderheit, mußte es sich gefallen lassen, von den Verfechtern der Einheitsgewerkschaft scharf angegriffen zu werden. Es ist das Recht der IG Metall, an ihrer Einheit und Solidarität interessiert zu sein, zugunsten einer in sich geschlossenen Front gegen jeden, der ihnen möglicherweise ans Leder will. Eigentlich sollten Bekenntnisse jeder Art bei Betriebsratswahlen keine Rolle spielen. Der Betriebsrat hat die Aufgabe – und so will es ja auch das Betriebsverfassungsgesetz – die speziellen betrieblichen Interessen der Arbeiter bzw. Angestellten sowohl im Gesamtbetriebsrat als auch gegenüber der Arbeitgeberseite zu vertreten – und nichts anderes. Aber die Praxis lehrt uns stets von neuem, daß das theoretische „Sollen“ mit dem praktischen „Tun“ nicht immer in Einklang zu bringen ist.

*

Bei Redaktionsschluß (9. April) lagen erst die Ergebnisse der Betriebsratswahlen der Werke Annen und Brackwede vor (die Wahlen fanden hier bereits Ende März statt), während die der Henrichshütte und der Verwaltung Witten noch ausstanden. Deshalb wollen wir die Namen aller neu- oder wiedergewählten Betriebsräte erst in der Mai-Ausgabe der Werkzeitschrift bekanntgeben. Interessant ist in diesem Zusammenhang übrigens, daß erstmals in allen unseren Werken sog. Gemeinschaftswahlen stattgefunden haben, d. h. die Kandidaten der Arbeiter und Angestellten erschienen auf einer gemeinsamen Liste, und gemeinsam erfolgte auch die Wahl. Ein Schritt weiter also in Richtung auf den Abbau des in Deutschland mehr als in anderen Demokratien noch vorherrschenden „Klassendenkens“.

*

Wir haben vor zwei Jahren an dieser Stelle geschrieben, daß es wünschenswert wäre, wenn jene damals neugewählten Betriebsräte, die in den Wahlversammlungen das große Wort geführt haben, in ihrem neuen Amt möglichst bald die damit verbundene Bürde der Verantwortung spüren würden. Nun, die abgelaufene Amtsperiode hat wohl manchem bewiesen, daß Wahlreden halten und dann das zunächst ungewohnte Amt wirklich ausfüllen zwei verschiedene Dinge sind. Die meisten der 1957 in den Betriebsrat aufgerückten Männer haben das Vertrauen, daß die Kollegen damals in sie gesetzt haben, gerechtfertigt. Manche aber haben aus diesem oder jenem Grunde nicht den Erwartungen entsprochen, und der Wahlzettel hat diesmal gegen sie entschieden. Betriebsratswahlen müssen eine Auslese der Besten sein, zum Wohl der Belegschaft, deren Interessen sie vertreten sollen. Nur wenn dieser Grundsatz befolgt wird, handelt es sich um eine nach demokratischen Prinzipien gehandhabte Abstimmung vieler über einige wenige, die aus der Masse auf Grund besonderer Qualitäten herausragen und deshalb zu Sprechern der Gesamtheit gemacht werden sollen. Verantwortlich hierfür sind die Wähler, wer immer sie sein mögen. In einer Demokratie tragen – im Unterschied zur Autokratie – alle eine gemeinsame Verantwortung. Vergessen wir das nie.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 4 April 1959

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Schlosser	2
Redaktionskommentar: Betriebsratswahlen	3
Hütte erzeugt Vakuum-Stahl	4—7
Als Messegast in Leipzig	8—10
Wissenswertes über den Interzonenhandel	11
Mosaik der Wirtschaft: Landwirtschaft	12/13
Feuilleton: Lob des Skatspiels	14
In der Vergüterei	15
Brackwede: Reise nach Brasilien	16/17
Annen: Im Konstruktionsbüro	18/19
Unfallschutz: Warum Arbeitsschutz-Artikel?	20
Werkarzt: Kranke im Verkehr	21
Kurzkomentar: Ruhrfestspiele 1959	22

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

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,
Witten-Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 65 41
Nebenanschlüsse 72 70/72 69

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (28); Philipp (2);
Werkfoto Henrichshütte (1); Apel, Brackwede (4);
Archiv (1)

Illustrationen: Siebeck (4); Leyhe (1)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 400

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck: nur mit Genehmigung der Redaktion

HÜTTE ERZEUGT VAKUUM- STAHL

nach Ruhrstahl-Heraeus-
Umlaufentgasungsverfahren

Die Ruhrstahl AG bemüht sich seit vielen Jahren erfolgreich, die Qualität ihrer Stähle durch zusätzliche Verfahren zu verbessern. Bei der Verfolgung dieses Ziels gelang auf der Henrichshütte in über zweijähriger Arbeit zusammen mit der Firma Heraeus, Hanau, die Entwicklung eines neuartigen Verfahrens zur Entgasung und Reinigung von flüssigem Stahl. Seit 1952 werden von der Hüttenindustrie schon verschiedene solcher Verfahren im großtechnischen Maßstab angewandt, doch wurden bereits 1850 die ersten Vorschläge für die Behandlung von flüssigem Stahl und Stahlformguß im Vakuum patentiert. Diese über hundert Jahre alten Versuche gewannen aber erst in den letzten dreißig Jahren praktisch an Bedeutung, wie aus Patenten über Vorschläge zur Stahlentgasung im großtechnischen Maßstab ersichtlich ist. Die Suche nach verbesserten Stahlqualitäten durch die westdeutsche Hüttenindustrie führte dazu, daß Anfang 1957 auf Anregung unseres technischen Vorstandsmitglieds, Prof. Spolders, und mit Hilfe der Initiative des technischen Werksleiters der Hütte, Dir. Laermann, unter Federführung der Versuchsanstalt und der engen Mitwirkung der metallurgischen Abteilung sowie des Stahlwerks und der Firma Heraeus auch bei uns Versuche zur wirtschaftlichen, zeitsparenden und dabei doch möglichst wirkungsvollen Erzeugung von Vakuumstahl aufgenommen wurden. Sie haben inzwischen zu einem zufriedenstellenden Ergebnis geführt. — Wir haben Dr. rer. nat. Maas, Versuchsanstalt, gebeten, für unsere Leser die wesentlichen Merkmale dieses Verfahrens zu beschreiben.



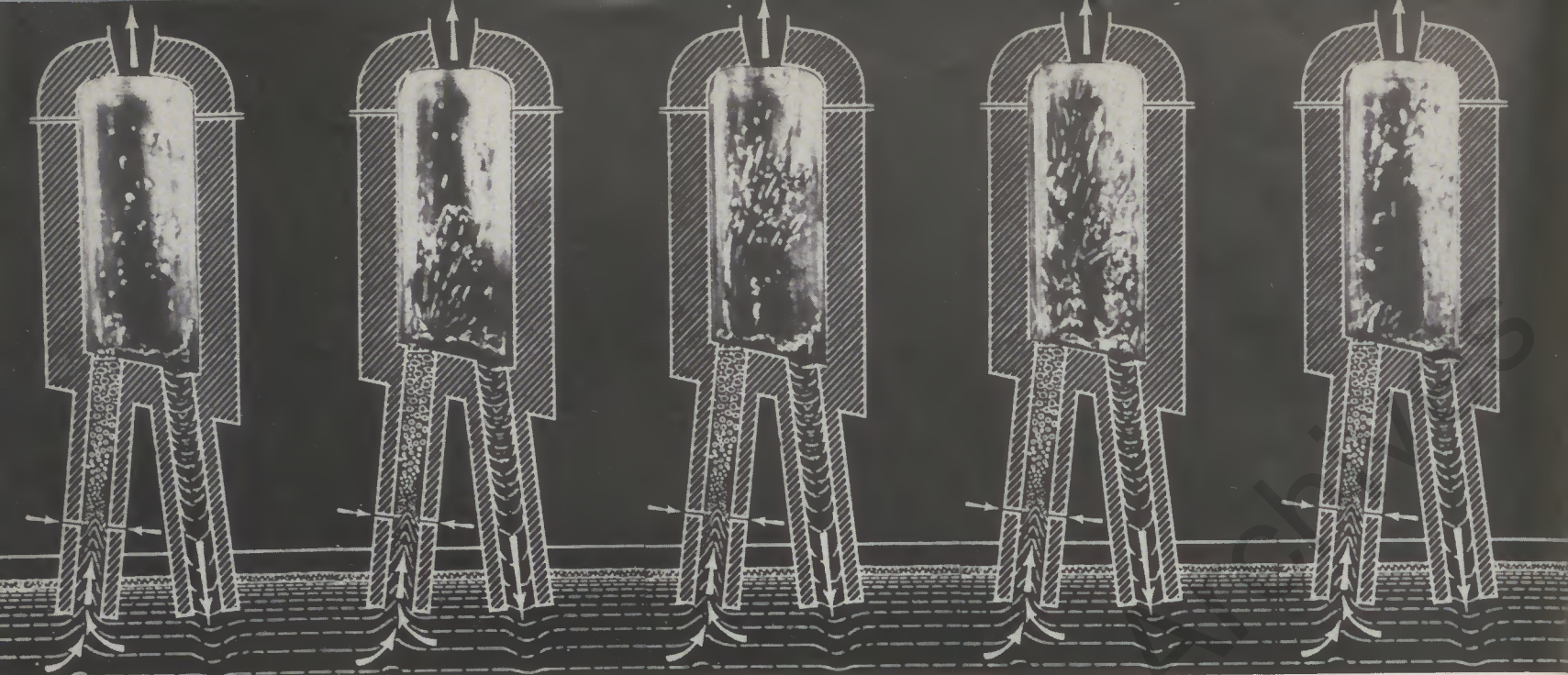
Das Prinzip des sogenannten Ruhrstahl-Heraeus-Umlaufentgasungsverfahrens beruht auf dem Umlauf des flüssigen Stahls durch ein Entgasungsgefäß. Das Verfahren ist, gegenüber anderen Stahlentgasungsverfahren (bekannt sind insbesondere das Gießstrahl-, Heber- und Pfannenentgasungsverfahren), die in den letzten Jahren in unserem Raum von sich reden machten, denkbar einfach, weniger kostspielig (d. h. es arbeitet mit einem verhältnismäßig geringen apparativen Aufwand) und nach den bisherigen Erfahrungen auch erheblich wirkungsvoller. Das Ruhrstahl-Heraeus-Verfahren stellt eine Kombination der Gießstrahl-, Heber- und Spülgasentgasung dar. Der Gießstrahlentgasung entspricht es auf Grund der günstigen Verteilung des flüssigen Stahls im Entgasungsraum. Infolge der CO-Abgabe wird die Reaktionsfläche ähnlich wie beim Heberverfahren vergrößert. Die Gaskeimbildung ist jedoch durch das Fördergas und die heftige Durchwirbelung des Stahls im Steigrohr (siehe Schilderung des technischen Vorgangs des Verfahrens weiter unten) so stark begünstigt, daß die Abmessungen des Vakuumgefäßes kleiner als bei den anderen Verfahren sein können. Aus dem gleichen Grund kann der Stahl sowohl im beruhigten als auch unberuhigten Zustand entgast werden.

Hieraus ergeben sich vielfältige Einsatzmöglichkeiten, die in der kurzen Entwicklungszeit noch nicht erschöpft werden konnten. Neben der Behandlung der Stähle für schwere Schmiedestücke, denen zunächst unser Hauptaugenmerk galt, konnten bereits weitere Anwendungsmöglichkeiten, z. B. für den Blechsektor zur Teilberuhigung durch Umlaufentgasung bei der Herstellung halbberuhigter Stähle untersucht werden.

Ein besonderer Vorteil des auf der Henrichshütte entwickelten Verfahrens liegt darin, daß mit seiner Hilfe entgaste Schmiedeblocke bis zu 200 t erzeugt werden sollen, wie sie zur Herstellung der in unserem Fertigungsprogramm enthaltenen vielfach gefragten schweren Schmiedestücke eingesetzt werden müssen.

Nichtmetallische Einschlüsse und Gase im Stahl bereiten bekanntlich bei der Weiterverarbeitung erhebliche Schwierigkeiten. Ihr ungünstiger Einfluß wird bei großen Abmessungen des Werkstücks durch Seigerung noch verstärkt. Unter Seigerung versteht man die Anreicherung der Gas- und nichtmetallischen Einschlüsse in bestimmten Bereichen des Blockes bei der Erstarrung. Die Entfernung der Gase, im wesentlichen des Wasserstoffs, war bislang nur im festen Zustand des Stahls, aber wegen der langen Diffusionswege nur unter großem zeitlichem Aufwand (etwa durch Glühen) möglich.

Im folgenden sei das Ruhrstahl-Heraeus-Entgasungsverfahren kurz geschildert: Während des Entgasungsprozesses werden zwei Umlaufrohre, die mit einem Entgasungsgefäß verbunden sind, in den flüssigen Stahl, der im SM- oder Elektroofen in herkömmlicher Weise erschmolzen wurde und der sich in einer normalen Gießpfanne befindet, eingetaucht. Durch das Evakuieren des Gefäßes mittels einer großen Vakuumpumpe steigt der Stahl in den Rohren — infolge des Druckunterschieds zwischen dem Entgasungsgefäß und dem äußerem Luftdruck — zunächst bis zur barometrischen Höhe an. Nun wird in eines der beiden Rohre neutrales Gas eingeleitet, das ein Aufsteigen des Stahls bewirkt. Das Gas dehnt sich infolge der Temperaturerhöhung und Druckminderung beim Aufsteigen etwa auf sein 100faches Volumen aus. Diese ständige Volumenvergrößerung führt zu einer starken Beschleunigung des aufsteigenden Stahls, der schließlich im hohen Bogen in das Entgasungsgefäß schießt. Beim Eintritt in das Vakuum „zerflattert“ der Stahl, wodurch eine Vergrößerung seiner Oberfläche erreicht wird und das gelöste Gas sowie die im Stahl enthaltenen Reaktionsgase ungehindert abgesaugt werden können. Diese Gase werden abgepumpt, während sich der entgaste Stahl auf dem schrägen Boden des Entgasungsgefäßes sammelt und durch das zweite Rohr in die



Gießpfanne zurückfließt. Der Umlauf des Stahls erfolgt mehrmals und so schnell, daß die wirkungsvolle Entgasung einer 100-t-Schmelze bereits nach 15 bis 20 Minuten beendet ist. Die obige kombinierte Schemazeichnung (Quecksilbermodell) zeigt einen Blick in das Innere des Entgasungsgefäßes während des Prozesses.

Das Entgasungsgefäß ist über eine bewegliche vakuumdichte Leitung mit einem Pumpenaggregat verbunden; die Leitung hat 250 mm Durchmesser und vier druckentlastete Gelenke.

Die Vakuumpumpe besitzt eine Leistung von 25 000 cbm/h, d. h. sie befördert in der Minute bei einem Druck von 2 bis 6 Torr (1 Torr = 1 mm Hg Quecksilberdruck) etwa 1 bis 3 cbm Gas. Die Leistung der Pumpe ist so groß, daß zur Anfangsevakuation, also zum Auspumpen des Gefäßes und der Leitungen, nur 20 Sekunden erforderlich sind. Die volle Umlaufgeschwindigkeit des Stahls wird schon nach 1 bis 2 Minuten erreicht, wie man an den Meßinstrumenten und aus der Abgaszusammensetzung beobachten kann. Während der Entgasungsbehandlung werden Druck, Temperatur, Abgasmenge, Abgaszusammensetzung und

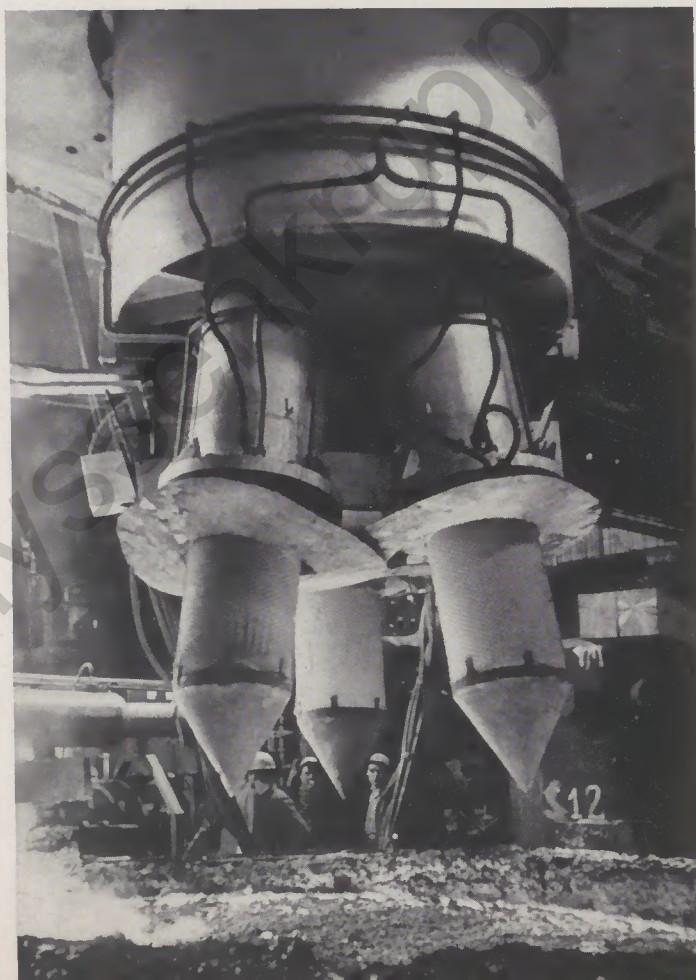
Fördergasmenge laufend gemessen, so daß der Ablauf des Prozesses ständig überprüft wird.

Natürlich ist die Frage nach den qualitativen Erfolgen, die der Stahlgasung zuzuschreiben sind, wichtig. Zum jetzigen Zeitpunkt ist noch kein abschließendes Urteil möglich, da die Fertigungszeit schwerer Schmiedestücke, für die das Verfahren von besonderem Interesse ist, etwa ein Jahr beträgt. Bereits jetzt haben aber die Untersuchungen ergeben, daß ein geringerer Wasserstoffgehalt und besserer Reinheitsgrad des Stahls als früher mit dem Verfahren der Umlaufentgasung in besonders wirtschaftlicher Weise erzielbar sind.

Was versteht man überhaupt unter Vakuumtechnik? Es handelt sich hierbei um die Anwendung von gasverdünnten Räumen in der Technik. Mit Hilfe bestimmter Verfahren kann man bei verschiedenen Prozessen durch ein Vakuum den Ablauf chemischer Reaktionen und physikalischer Vorgänge beschleunigt durchführen oder auch überhaupt erst ermöglichen. Dieser Zweig der Technik, ein Kind des 20. Jahrhunderts, ist für die Stahlmetallurgie im großindustriellen Ausmaß interessanterweise erst in den letzten zehn Jahren eingesetzt worden.

Das Vakuum hat – ganz allgemein – für die Metallurgie eine dreifache Bedeutung: 1. ist das Vakuum eine gute Schutzgasatmosphäre, z. B. verhindert es die Sauerstoffaufnahme aus der Luft beim Erschmelzen leicht oxydierbarer Metalle; 2. ermöglicht das Vakuum eine wirksame Entfernung der im Metall gelösten Gase sowie der gasförmigen Produkte, die bei druckabhängigen thermischen und chemischen Zersetzungen entstehen; 3. kann man im Vakuum Metalle destillieren und so verschiedene Komponenten voneinander trennen.

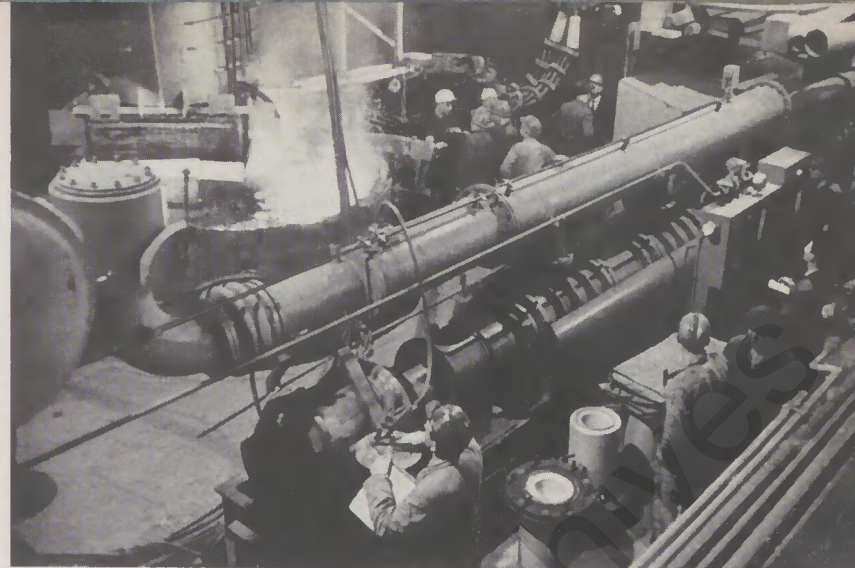
Für die großtechnische Stahlgasung sind im wesentlichen die unter Punkt 2 aufgeführten Möglichkeiten bedeutungsvoll. Es sei hier nur auf den im flüssigen Stahl gelösten Wasserstoff hingewiesen, der beim Erstarren nur langsam und bei großen Blockabmessungen fast gar nicht wieder abgegeben wird. Der Stahl ist mit Wasserstoff übersättigt, weil sich seine Löslichkeit mit abnehmender Temperatur verringert. Nach dem Schmeldeprozeß wird beim weiteren Abkühlen die Übersättigung so groß, daß der Entwicklungsdruck des Wasserstoffs das Schmiedestück im Innern aufreißt. An der Entstehung dieser Fehler, den sog. Flocken, sind neben Wasserstoff auch Spannungen (Umwandlungs- und Abkühlungsspannungen), die beim Abkühlen stets beobachtet werden, beteiligt. Natürlich sind Schmiedestücke je



Im Prinzip ganz einfach: Der ganze Trick der Umlaufentgasung nach dem Ruhrstahl-Heraeus-Verfahren beruht darauf, daß der flüssige Stahl mittels eines Fördergases durch ein Ansaugrohr in das Entgasungsgefäß hinaufgerissen wird, wo er im Vakuum „zerflattert“ und durch die hierbei auftretende Vergrößerung der Oberfläche seine gasförmigen Bestandteile abgibt. Durch ein zweites Rohr fließt der evakuierte Stahl in die Pfanne zurück. Nach mehrmaligem Umlauf erreicht der sogenannte „Vakuumstahl“ einen außerordentlich hohen Reinheitsgrad. Die Hütchen an den Umlaufrohren schützen die Rohre beim Eintauchen in die Pfanne vor der harten Schlackenschicht und zerschmelzen sofort im Stahlbad.

nach Stahlzusammensetzung und Stückgröße unterschiedlich in ihrer Flockenempfindlichkeit. Zur Vermeidung der Flocken müssen langandauernde Glühbehandlungen (Diffusionsglühungen) vorgenommen werden, die selbstverständlich die Herstellungszeit und damit auch die Herstellkosten des Werkstücks beachtlich erhöhen. Im flüssigen Zustand kann man nun durch Entgasen des Stahles im Vakuum den Wasserstoffgehalt in wenigen Minuten soweit senken, daß die Diffusionsglühungen verkürzt oder sogar eingespart werden können. Hier liegt einer der großen wirtschaftlichen Vorteile der Stahlentgasung.

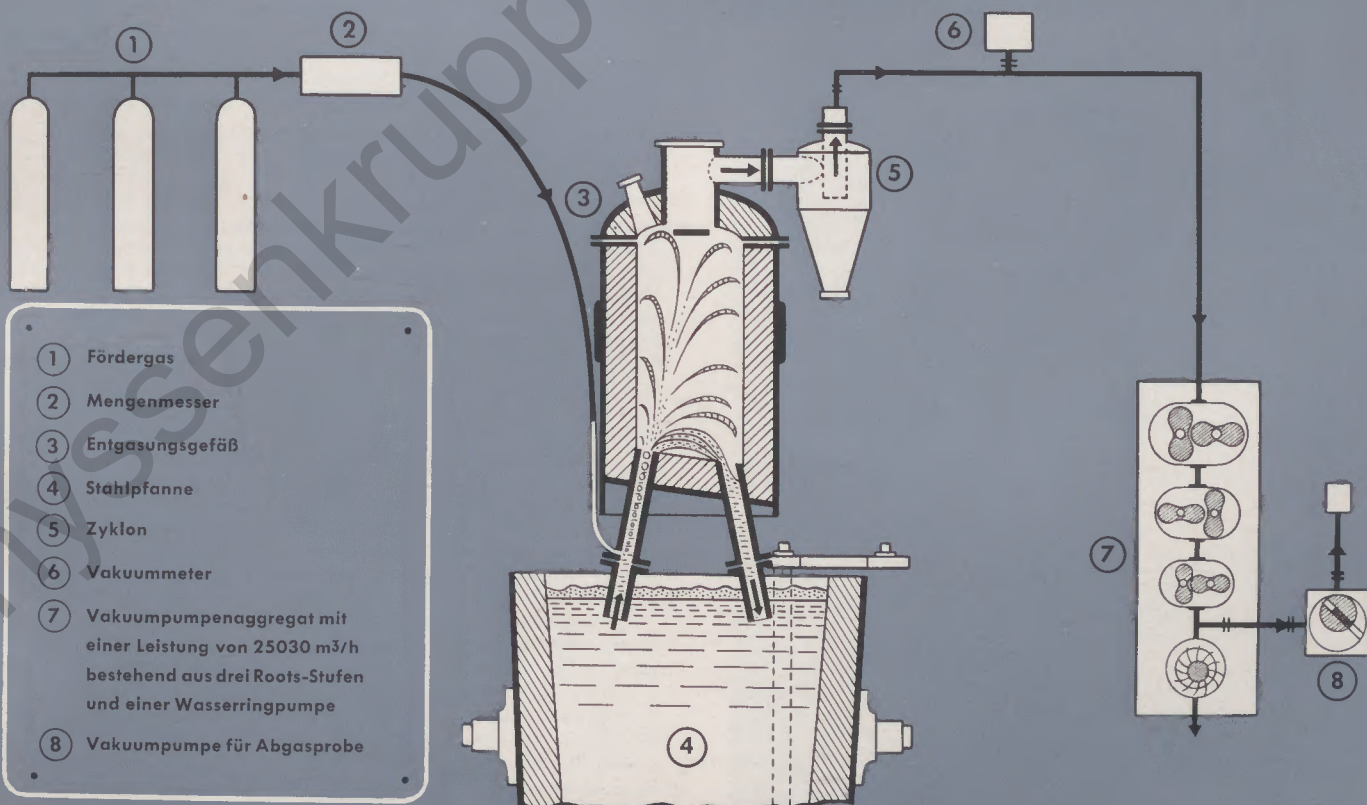
Mit ihr wird aber noch mehr bewirkt. Die Kohlenmonoxyd(CO)-Gasbildung ist bei der Frischreaktion im SM-Ofen allgemein bekannt. Im Vakuum tritt sie in verstärktem Maße auf und ist noch bis zu wesentlich geringeren Sauerstoffgehalten möglich. Da CO als Gas entfernt wird, verringert sich hierdurch auch der Sauerstoffgehalt des Stahles. Er erfährt damit eine Reinigung von oxydischen Einschlüssen. Die Lösung dieses Problems ist bei großen Schmiedestücken ebenso wichtig wie die Verringerung des Wasserstoffgehalts.



Bei dem großen Interesse, das der Stahlentgasung in der ganzen Welt entgegengebracht wird (stahlerzeugende Firmen aus West und Ost haben bereits Interesse an der Lizenz unseres Verfahrens bekundet), könnte man vermuten, daß es sich hier um ein Verfahren handelt, das aus normalen Stählen hochwertige Qualitätsstähle machen kann. Eine Qualitätsstahlerzeugung ist aber nur dann möglich, wenn auch alle entsprechenden metallurgischen Voraussetzungen geschaffen sind. In diesem Zusammenhang sei der Bericht über den neuen 80-t-Elektroofen der Henrichshütte im Heft 1/1958 der Ruhrstahl-Werkzeitschrift erwähnt, der sich mit den steigenden Qualitätsanforderungen in der Stahlherstellung auseinandersetzt. Die Stahlentgasung – das sei zum Abschluß gesagt – ist nur eine Einzelmaßnahme unter anderen, die zu einer weiteren Qualitätssteigerung beitragen soll – und kann.

Komplizierte Technik: Eine dreistufige Vakuumpumpe (Bild oben) ist durch eine bewegliche vakuumdichte Leitung mit dem Entgasungsgefäß verbunden. Während des Entgasungsvorganges müssen laufend die verschiedensten Messungen vorgenommen werden. Auf unserem Bild rechts kontrolliert Dr. Maas, Versuchsanstalt, mit einem Vakuummeter den Druck im Entgasungsgefäß

Schemazeichnung des Ruhrstahl-Heraeus-Entgasungsverfahrens





Zum siebenten Male nach Kriegsende leuchtete das Ruhrstahlzeichen in der Ausstellungshalle für Metallurgie der Leipziger Technischen Messe im Wettbewerb mit den Firmensymbolen großer Firmen von Rhein und Ruhr. Rund 40 Unternehmen der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie bemühten sich auf der vom 1.—10. März dauernden Frühjahrsmesse um Handelskontakte zu den Einkäufern des sozialistischen Wirtschaftsblocks. Wie in den vergangenen Jahren stellte die Ruhrstahl AG Erzeugnisse aus, die von besonderem Interesse für den weiteren Ausbau sowohl der mitteldeutschen als auch der übrigen sozialistischen Volkswirtschaften sind: 8 m Wand des modern gestalteten Ruhrstahl-Pavillons bestanden aus einem 16 mm Grobblech, vor dem ein auf Kugelradius gepreßtes 120 mm starkes Blech für einen Atomreaktor-Druckkessel aufgestellt worden war. Weithin sichtbar war ein zweiteilig gepreßter Korbbogenboden für den Propangasbehälter eines Flüssiggastankers (5 m äußerer Durchmesser, 42 mm Wanddicke). Ein Knickschottenprofil für den Schiffbau begrenzte mit 6 m Länge die linke Seite des Ruhrstahl-Standes. Des weiteren stellte die Henrichshütte u. a. eine geschmiedete und verarbeitete Turbinenscheibe, den Kurbelhub einer achtfach gekrüppelten Kurbelwelle (für einen 9000-PS-Dieselmotor eines Tankschiffes) sowie die Induktorwelle für einen Generator mit einer Leistung von 25 MW aus. Das Annener Gussstahlwerk beteiligte sich an der Messe mit einer stehenden, vierfach wirkenden Zwillings-Schiffskolbenpumpe sowie einer Dockpumpe in vertikaler Ausführung. Die Presswerke Brackwede schließlich stellten ihre besonders von mitteldeutschen Handwerkern vielbeachtete Rohrgewindefräse aus. Selbst der sowjetische Ministerpräsident Chruschtschow ließ es sich nicht nehmen, bei seinem Messebesuch einen Blick auf die ausgestellten Ruhrstahl-Erzeugnisse zu werfen.



ALS MESSEGAST IN LEIPZIG

Die Technische Frühjahrsmesse in Leipzig gehört heute zweifellos zu den großen Messen der Welt, wobei ihre Bedeutung noch dadurch erhöht wird, daß hier das Angebot der westlichen (jedenfalls der westeuropäischen) und das der östlichen Welt, soweit sie im sozialistischen Wirtschaftsblock ihren Rückhalt findet, einander gegenübersteht. Hier ist die Möglichkeit des Vergleichens gegeben. 9400 Aussteller aus 49 Ländern haben in diesem Jahr auf einer Gesamtausstellungsfläche von rund 290 000 qm ihre Leistungen auf technischem Gebiet zur Schau gestellt. Die westlichen Aussteller verfügten über 55 000 qm Ausstellungsfläche, wovon allein die westdeutsche Wirtschaft 37 000 qm (1466 Aussteller) für ihre Erzeugnisse beanspruchte.

Gegenüber dem vergangenen Jahr hat sich das Bild der Messe nur geringfügig verändert. Auffällig war das verbesserte Angebot der Volksrepublik China, das ganz im Zeichen des enormen Aufbauwillens dieses riesigen Landes stand. Auffällig war auch das gegenüber 1958 verbesserte „Messeklima“, sieht man einmal von den offenbar unvermeidlichen, den Westen verunglimpfenden Spruchbändern und Parolen an den Zonenkontrollpunkten und in Leipzig ab. Insbesondere der reibungslosere Ablauf des Interzonenhandelsabkommens zwischen der Bundesrepublik und der DDR in letzter Zeit scheint hierbei eine Rolle zu spielen (siehe Artikel auf S. 11). Die DDR, die auf der Leipziger Messe natürlich ihr eigenes Angebot ganz besonders herausstrich, ist trotz aller ideologischer Verschiedenheiten mit dem Westen ernsthaft an Geschäften mit dem „kapitalistischen“ Ausland interessiert, wenngleich die Verflechtung der mitteldeutschen Volkswirtschaft mit denen der sozialistischen Länder von Jahr zu Jahr stärker bemerkbar wird. Die sowjetzonalen Produktionsschwerpunkte — chemische Industrie und Maschinenbau-Industrie — nahmen auch in diesem Jahr auf der Ausstellung und in der Wirtschaftspropaganda einen breiten Raum ein. Doch auch das Angebot an langlebigen Konsumgütern (Motorräder, Fernsehgeräte, Radios, Möbel u. a.) zeigt, daß man mit aller Macht versucht, rasch den Anschluß an westliches Niveau zu erreichen. Während die Sowjetunion im wesentlichen das gleiche Angebot wie in den Vorjahren zeigte, versuchten die übrigen Volkswirtschaften, insbesondere Polen und Ungarn sowie die Tschechoslowakei, mit verschiedenen Verbesserungen ins Geschäft zu kommen.

Spricht man mit den westdeutschen Ausstellern, so stellt man fest, daß großes Interesse am Handel mit dem Ostblock vorhanden ist, daß aber auch der Osten westliche Märkte er-

schließen möchte. Leider aber scheitern viele Projekte an den „Planschwierigkeiten“ der Volksdemokratien, sei es, daß der Westen nicht auf Kompensationsgeschäfte eingehen will, sei es, daß die Lieferfristen nicht immer zufriedenstellend sind. Auch die Qualitäten lassen zuweilen zu wünschen übrig. Aber der Westen stellt auf dem Ost-West-Handelsplatz Leipzig in der Hoffnung aus, im Gespräch zu bleiben. Denn alle Aussteller sind sich darüber einig, daß der Ost-West-Handel notwendig ist; so hat denn der Handel seine eigenen Gesetze, die, so scheint es, mit politischen Überlegungen nur insofern zu tun haben, als die politisch orientierten „Wirtschaftspläne“ zuweilen störend in den Ablauf des Handelsmechanismus eingreifen. Mögen die einen Politik betreiben, die Wirtschaftsfunktionäre aus Ost und West verhandeln über Geschäfte.

Leipzig glich, wie schon in den vergangenen Jahren, wieder einem aufgeschauelten Ameisenhaufen. Kaum wurde die aus allen möglichen Orten der DDR für die Messetage zusammengezogene Volkspolizei des messeüblichen Verkehrsansturms Herr. Die Straßen der Innenstadt waren schwarz von Menschen aus aller Herren Länder. Wieder waren die Geschäfte gefüllt mit Waren, die — so hörte man von Leipzigern — zu anderen Zeiten sehr viel spärlicher angeboten werden. Just zur Messezeit hatte man viele Preise z. T. drastisch herabgesetzt, so daß mancher westliche Besucher in Erstaunen geriet. Aber noch immer scheinen die Schaufensterdekorationen verstaubt, die Mahlzeiten ungewürzt, die Menschen freudlos und resigniert. Noch immer klaffen in Leipzig schmerzliche Baulücken, die der Krieg geschlagen hat. Noch immer ist der Zonenbewohner vorsichtig mit dem, was er sagt, wird er in eine Diskussion gezogen, oder er beharrt auf der offiziellen Meinung. Denn noch immer gilt nur die Meinung des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei, die widerspruchslos hingenommen werden muß.

Natürlich gibt es viele, die den Glaubenssätzen der Partei bedingungslos Vertrauen schenken, doch schon eine kurze, an den Tatsachen orientierte Diskussion im privaten Kreis macht sie unsicher. Die Mehrheit aber widmet sich der Arbeit und der Familie. Sie hält sich, soweit eben vermeidbar, aus der Politik heraus, die über den Arbeitsplatz bis in die private Sphäre des einzelnen zu wirken versucht. Man erkennt an, daß im vergangenen Jahr endlich auch die letzten Lebensmittelkarten verschwunden sind, wenngleich sich das Preisniveau dadurch verschiedentlich erhöht

Leipziger Allerlei: Ebenso wie zahlreiche andere Unternehmen der westdeutschen Schwerindustrie war auch die Ruhrstahl AG bemüht, alte geschäftliche Kontakte aufzufrischen und neue anzuknüpfen. Unser Foto links Mitte zeigt Dir. Schmitz im Gespräch mit Dir. Saemich vom DIA-Stahlhandel (2. v. r.) und Hauptabteilungsleiter für Interzonenhandel Behrendt (1. v. r.). Der Umstand, westdeutsche Unternehmen auf der Leipziger Messe vertreten zu sehen, ist für die DDR von nicht geringem Propagandawert. So stand denn auch die Ruhrstahl im Scheinwerferlicht der Defa-Wochenschau (links oben). Interessenten aus aller Welt fanden den Weg zum Ruhrstahl-Messestand. Unten links unterhält sich der Ruhrstahl-Vertreter Köppe mit einer Delegation aus Rotchina. Während die westlichen Aussteller nur ihre Erzeugnisse zur Schau stellten, atmeten die Messestände der Volkseigenen Betriebe (hier ein Ausschnitt des Standes der VEB Agfa, Wolfen) den Geist kollektiver Normverpflichtung





Das andere Deutschland: Die Unterschiede zwischen der Bundesrepublik und der DDR gehen tiefer, als sie in unseren Bildern vom Dresdener Neumarkt (Bild unten) und von einer zur Aufbauhilfe selbstverpflichteten Schulklass (Bild Mitte) dokumentiert werden. Auch die Fotos der zur Großkundgebung strebenden Marschsäulen mit ihren roten Flaggen und Transparenten (Bild links oben) und die fähnenschwenkende Menge zu Füßen des sowjetischen Ministerpräsidenten geben nur einen schwachen Eindruck von der immer breiter werdenden Kluft, die im Denken und Handeln zwei deutsche Völker trennt, mehr als es zwei verschiedene Sprachen vermöchten

hat. Man ist erfreut, daß die Bautätigkeit weiter zugenommen hat, denn die Wohnungsnot ist noch erheblich, zumal für alte Gebäude nicht viel getan wird. Aber es geht alles nur im Schnecken tempo vorwärts.

Fährt man nach Dresden, so ist man erschüttert, wie wenig dort erst wieder aufgebaut ist. Einige Mammutblocks am Altmarkt, zahlreiche in Plattenbauweise erstellte Wohnblocks einfachster Architektur auf riesigen Trümmergrundstücken, der im Wiederaufbau befindliche Zwinger, im übrigen Reparaturen, Ruinen und Grünflächen, auf denen einst die weltberühmte Dresdener Altstadt stand.

Weimar, Jena, Halle, Magdeburg. Städte, die der Krieg traf, die dem westdeutschen Besucher vor Augen führen, daß der mitteldeutsche Wiederaufbauplan nach anderen Gesetzen arbeitet, als wir es gewohnt sind. Fährt man durch die Dörfer, so glaubt man sich weit nach Osten versetzt. Graub und Putz der Gehöfte; kaum sieht man Traktoren, zumeist nur Pferdegespanne.

Gewiß sind die Lebensbedingungen der Zonenbewohner in den letzten Jahren ständig verbessert worden, aber eine Reise durch Mitteldeutschland läßt ernsthafte Zweifel darüber aufkommen, ob die Planperspektive eines gleich hohen Lebensstandards, wie wir ihn in der Bundesrepublik heute besitzen, bereits im Jahre 1965, geschweige denn schon 1961 (wie vor einigen Monaten angekündigt), Wirklichkeit sein wird.

Wir haben die Menschen gesehen, die aus den Betrieben zur Großkundgebung für den sowjetischen Parteisekretär und Ministerpräsidenten Chruschtschow marschierten, in langen Marschsäulen mit Flaggen und Transparenten. Begeisterung? Sie kamen, sie klatschten und sie dachten an die Sonderschicht, die sie für die verlorenen Arbeitsstunden am Wochenende verfahren mußten.

Als der SED-Parteisekretär Ulbricht der versammelten Menge auf dem Wilhelm-Leuschner-Platz die Goethe-Worte zurief: „Hier bin ich Mensch, hier darf ich's sein!“ wurde zwar brav geklatscht, aber es war kein überzeugtes Aufbrausen. Man hat sich abgefunden. Die Frage nach der Wiedervereinigung hat uns niemand mehr gestellt.

DDR: Geschäfte mit der Planwirtschaft

Die Leipziger Frühjahrsmesse vom 1.—10. März war wie stets für die DDR die Gelegenheit, ihre technische Leistungsfähigkeit den Ländern des Ostblocks, aber vor allem auch des Westens eindringlich vor Augen zu führen. Im Rahmen der auf der Messe zwischen westdeutschen Unternehmen und den staatlichen Handelsstellen der DDR geführten Gespräche wurden immer wieder die Möglichkeiten des Interzonenhandelsverkehrs diskutiert, an dem beide deutsche Gesprächspartner stark interessiert sind. Wir wollen im folgenden einige wichtige Aspekte des Interzonenhandelsabkommens aufzeigen und in diesem Zusammenhang auch auf Planziele der mitteldeutschen Wirtschaft eingehen.

Interzonenhandel nahm zu

Vor der Presse erklärte der stellvertretende Ministerpräsident der DDR, Heinrich Rau, daß in diesem Jahr das Umsatzvolumen des Interzonenhandels in beiden Richtungen etwa 2,4 Mrd. DM betragen werde. Die jetzt vorliegenden Zahlen über den Umfang des Interzonenhandelsverkehrs für 1958 zeigen aber, daß auch im vergangenen Jahr das Umsatz-Soll nicht dem Umsatz-Ist entsprochen hat. An Stelle der angestrebten 2,2 Mrd. DM Umsatz betrug der Wert des Warenstroms in beiden Richtungen nur 1,75 Mrd. DM, was nur einer Steigerung von 4 % gegenüber dem Jahr 1957 entspricht. Seit 1954 hat sich das Handelsvolumen allerdings fast um 100 % erhöht, so daß Steigerungssätze von 15 % (1956) und 28 % (1957) aufhorchen ließen. Für 1959 räumt man dem Überschreiten der 2-Mrd.-DM-Grenze nur eine bedingte Chance ein, wenngleich man in jeder Weise daran interessiert ist, den Warenverkehr über die Zonengrenzen hinweg nach Möglichkeit zu steigern.

Der Interzonenwarenverkehr wickelt sich auf dem Wege der Gegenseitigkeit ab, d. h. jeder Lieferung muß eine Gegenlieferung folgen. Warenlisten, Konten und Unterkonten, das ist der Handelsrahmen, innerhalb dessen die Zone — etwa auf ihrem Unterkonto 5 — landwirtschaftliche und gewerbliche Massengüter gegen Gießereierzeugnisse und Kesselanlagen tauscht, um nur ein Beispiel zu nennen. Allerdings läßt sich aus den verschiedensten Gründen eine auf die Mark genau sich entsprechende Gegenseitigkeit der Lieferungen nicht erreichen, da die Abrufe durch die Zone entsprechend den jeweiligen Planbedürfnissen nicht immer den Dispositionen der westdeutschen Kontrahenten entsprechen. Andererseits erhält die DDR bereits Lieferungen auf Grund der Vereinbarungen, ohne daß sie ihrerseits die Gegenlieferung erfolgen läßt, sei es aus taktischen oder produktionstechnischen Gründen. Da eine Begleichung der so entstehenden Schulden durch die Zahlung in Westmark von der Zone abgelehnt wird, werden die im Interzonenhandelsabkommen für die verschiedenen Unterkonten vorgesehenen „Kreditlinien“ mehr oder weniger ausgenutzt, was dazu führen kann, daß in verschiedenen Fällen die westdeutschen Lieferungen ganz abgestoppt werden, bis die Kreditlinien durch entsprechende Zonenlieferungen wieder entlastet sind. Dieses ganze Verfahren der Zug-um-Zug-Geschäftsabwicklung hat in der Vergangenheit viel Ärger bereitet und zu wirtschaftlichen, zuweilen sogar politischen Verstimmungen auf beiden Seiten geführt.

Dennoch hat die Bilanz des Interzonenhandels im vergangenen Jahr gezeigt, daß insgesamt die Verschuldung der DDR aus diesem Handelsabkommen abgenommen hat.

Die Bundesrepublik lieferte 1958 mehr Eisen und Stahl (202 Mill. DM gegenüber 179 in 1957), mehr Kohle (60 Mill. DM gegenüber 33 Mill. DM) und fast unverändert Maschinenbauerzeugnisse (105 Mill. gegenüber 111 Mill. DM), aber weniger Textilien (26 Mill. DM gegenüber 43 Mill. DM). Umgekehrt nahm die Zonenlieferung an Braunkohlenbriketts von 164 auf 222 Mill. DM zu, während Dieselkraftstoff (39 Mill. DM anstatt 56 Mill. DM in 1957) und Textilien (90 Mill. DM anstatt 107 Mill. DM) in geringeren Mengen nach Westdeutschland geliefert wurden.

Rund 120 Mill. DM der Lieferungen und Bezüge des vergangenen Jahres stammen noch aus dem Abkommen von 1957, so daß das für 1958 vereinbarte Austauschvolumen von 1,1 Mrd. DM in jeder Richtung nur zu 80 %, effektiv aber nur zu 70 % ausgenutzt worden ist. Die stärkste Zunahme des Warenaustausches konnte das Unterkonto 8 (Stahl und Steinkohle gegen sowjetzonale Braunkohlenbriketts und Dieselkraftstoff) verzeichnen. Die Steigerung betrug 14 %. Über ein Sonderkonto A sollen zusätzlich 1 Mill. t Steinkohle aus Westdeutschland gegen Braunkohle und Weizen im Wert von 70 Mill. DM ausgetauscht werden. Die Verhandlungen über eine zusätzliche Lieferung von 200 000 t Stahl waren zum Zeitpunkt der Leipziger Messe noch nicht erfolgreich abgeschlossen worden.

Im großen und ganzen hat sich der Interzonenhandel für das Jahr 1959 befriedigend angelassen. So konnte die ostzonale Verschuldung auf dem Unterkonto 6 (Investitionsgüter, Konsumgüter und Chemie) auf 29 Mill. DM verringert werden. Auch auf anderen Sektoren sind die Konten weitgehend ausgeglichen worden. Sorge bereitet allerdings die Entwicklung des Kontos 8 (Stahl, Kohle, Dieselöl), da die Brikettlieferungen der Sowjetzone nachgelassen haben. Es ist auch kaum damit zu rechnen, daß die Brikettabnahme durch Westdeutschland die gleiche Höhe wie 1958 (4,84 Mill. t) in diesem Jahr erreichen wird. Doch erhofft man in Westdeutschland eine Kompensation der sinkenden Brikettlieferungen durch erhöhte Einfuhr von Mineralöl aus der Zone, so daß eine Einschränkung der Stahl- und Steinkohlenlieferungen in die Zone nicht notwendig wird.

Einen Vorgriff auf das Jahr 1960 haben die westdeutschen Treuhandstellen für den Interzonenhandel und die zuständigen sowjetzonalen Stellen überraschend am Ende der Leipziger Messe vereinbart. Demnach wird die Zone schon 1959 zusätzlich Erzeugnisse der Eisen schaffenden Industrie, der Ziehereien, Kaltwalzwerke, der Schmiede-, Preß- und Hammerwerke, im Wert von ca. 80 Mill. DM (75 000 t), sowie u. a. 200 000 t Ruhrkohle erhalten. Die Gegenlieferungen der Zone werden sich auf Braunkohlenbriketts, Weizen und Dieselöl beschränken.

Alles in allem ist man auf beiden Seiten bestrebt, den Interzonenhandel weiter zu fördern; doch findet der Warenaustausch immer wieder seine Begrenzung in gewissen Produktions- und damit Liefer Schwierigkeiten der Sowjetzone, was bislang einer der Gründe dafür war, daß die im Handelsabkommen eingesetzten Warenmengen nur z. T. in voller Höhe geliefert werden konnten. Der recht beträchtliche Nachteil eines Zug-um-Zug-Warenaustausches ist zweifellos, daß er keinen Saldenausgleich in bar zuläßt, sondern stets nur den Ausgleich Ware gegen Ware, wobei nur ein Kredit auf Zeit gewährt wird. Lieferstockungen der einen Seite führen also früher oder später zwangsläufig zu einem Abstoppen der Lieferungen der anderen Seite, wodurch sich der Umsatzausfall sofort auf Grund der Zweiseitigkeit verdoppelt. Das Charakteristikum des Handels zwischen den Ostblockstaaten ist nun aber die tauschwirtschaftliche Gegenseitigkeit von Warenlieferungen, eine Praxis, die den Gepflogenheiten der westlichen Verkehrswirtschaften, die solche Zug-um-Zug-Geschäfte heute kaum noch durchführen, zuwiderläuft. Aber wer mit dem Osten ins Geschäft kommen will, muß offensichtlich wohl oder übel diese Spielregeln anerkennen.

Wirtschaftsplan für 17,5 Mill. Mitteldeutsche

Der Volkswirtschaftsplan der Sowjetzone, der Ende Januar 1959 von der Ostberliner Volkskammer beschlossen worden ist, sieht für 1959 eine Steigerung der Industrieproduktion um 11,1 % auf 65,4 Mrd. Ostmark vor. Die Investitionen sollen mit 14,7 Mrd. Ostmark um rund 20 % höher liegen als im Vorjahr. Weiterhin bilden die Entwicklung der chemischen Industrie (auf der Rohstoffbasis des mitteldeutschen Braunkohlenreviers, dem größten der Welt), der Landwirtschaft und der Bauwirtschaft die Schwerpunkte der Aufbauanstrengungen. Die chemische Industrie soll insbesondere ihre Produktionsanlagen für Plasten und synthetische Fasern erweitern. Die Bauwirtschaft soll ihre Leistungen um 16 % steigern. Der Wirtschaftsplan sieht den Bau von 91 500 Wohnungen vor. Um auch den Konsumgüterbereich an den erhöhten Kapazitäten teilnehmen zu lassen, sollen 250 000 Nähmaschinen, 52 800 Personenkraftwagen und 82 100 Kühlschränke erzeugt werden. Die Produktion von Lederschuhen soll um 2,3 Mill. auf 22,6 Mill. Paar gesteigert werden. Die im Plan vorgesehenen Importe sollen u. a. 23 000 t Rohkaffee, 12 300 t Kakaobohnen und 80 000 t Reis umfassen.

Soweit einige Planziele für 1959, die, will die DDR das selbstgesteckte Ziel, die Bevölkerung der Bundesrepublik in der Pro-Kopf-Produktion der wichtigsten Nahrungs- und Konsumgüter bis 1961 zu überflügeln, erreichen, auch erfüllt werden müßten.

Neben Rohstoffschwierigkeiten (deshalb die überdurchschnittlichen Anstrengungen, durch Lieferung von industriellen Fertigerzeugnissen, insbesondere in den Ostblock, Rohstoffe zu erhalten) herrscht Mangel an Arbeitskräften. Der Aderlaß der „Republikflucht“ hat die Sowjetzone seit Jahren viele ihrer besten Fachkräfte gekostet. Daneben ist die Arbeitsproduktivität vielfach unzureichend. Sie soll 1959 um 9,6 % gesteigert werden. Höhere Arbeitsleistungen und gesteigerte Normen werden also zur Erfüllung des Wirtschaftsplans unumgänglich sein.

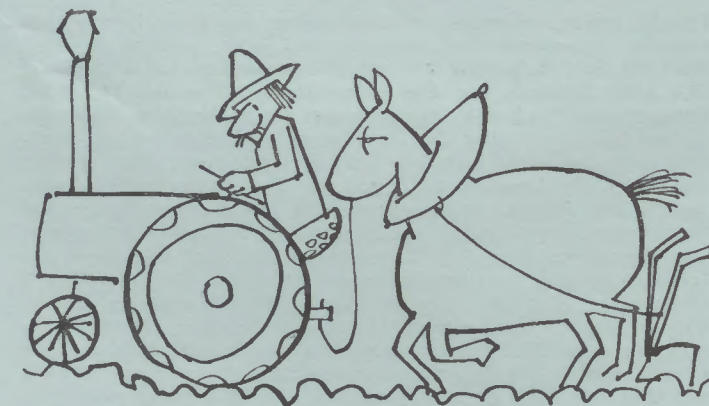
(Fortsetzung Seite 14)

Mit dem Frühjahr, das die Arbeit der Landwirtschaft nach der langen Winterpause wieder in verstärktem Maß anlaufen läßt, gerät dieser Wirtschaftszweig auch seit Jahren stets von neuem ins Licht der Öffentlichkeit. Mitte Februar, nach der Vorlage des sogenannten „Grünen Berichts“ der Landwirtschaft, der „Grünen Woche“ in Berlin und der Diskussion um den jährlich zu verabschiedenden „Grünen Plan“ im Bonner Parlament, ist die Marschroute der Landwirtschaft für 1959/60 abgesteckt. Wir wollen die Zeit der Frühjahrseinstellung der Äcker zum Anlaß wählen, unseren Lesern einige Informationen über diesen Wirtschaftszweig zu vermitteln, dessen Arbeitsrhythmus den Naturgesetzen unterworfen ist, der aber mit zunehmendem Erfolg bemüht ist, veraltete Betriebsformen abzubauen, die Möglichkeiten der Technik intensiver zu nutzen und durch Rationalisierung und Methodenverbesserung auf dem besten Wege ist, in seiner Struktur gesünder und damit wettbewerbsfähiger zu werden. Im Hinblick auf die Probleme, die die Eingliederung auch der westdeutschen Landwirtschaft in die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) mit sich bringt, handelt es sich hier um eine Aufgabe, die von der Landwirtschaft, aber auch den zuständigen politischen Instanzen nicht ernst genug genommen werden kann.

Die westdeutsche Landwirtschaft hat — nachdem die ausgesprochenen Agrargebiete Mitteldeutschlands, Niederschlesiens und Ostpreußens durch die Teilung des Reiches für die westdeutsche Ernährung zunächst verlorengegangen sind — mit zunehmender Intensität versucht, ihre Hektarerträge soweit zu steigern, daß mehr als die Hälfte der von uns benötigten Landwirtschaftsprodukte im eigenen Land erzeugt werden kann. Um dies zu erreichen, bedurfte es nicht allein der Aufklärung der Bauern über neuartige Anbaumethoden, verbesserte Düngungsverfahren u. ä., sondern in hohem Maße einer finanziellen Unterstützung, im Verein mit einer großangelegten Flurbereinigung (Zusammenlegung landwirtschaftlicher Splittergrundstücke), der Schaffung einer ausreichenden Altersversorgung für Bauern (um die Übernahme der Höfe durch die junge Generation vorzuverlegen). Erhebliche Steuervergünstigungen sowie ein viel kritisiertes, aber wie sich inzwischen herausgestellt hat, nützliches Subventionssystem waren vonnöten, um der Landwirtschaft durch die Gewährung auskömmlicher (d. h. subventionierter) Preise für ihre Produkte den Übergang zu wirklichen Wettbewerbsbedingungen, insbesondere mit dem Ausland, zu erleichtern.

Der Landwirtschaft geht es besser

Mitte Februar legte die westdeutsche Landwirtschaft, vertreten durch den Deutschen Bauernverband, ihren vierten „Grünen Bericht“ vor. Die Öffentlichkeit erhält damit Gelegenheit, einen Blick in den Zahlenspiegel dieses Wirtschaftszweiges zu werfen, und viele werden mit Erstaunen die Größenordnungen der Zahlen be-



trachten, denn sie sind so beachtlich, daß sie sich getrost mit denen mancher Industriezweige messen können. In dem zum 30. 6. 1958 zu Ende gegangenen Wirtschaftsjahr konnte die westdeutsche Landwirtschaft gegenüber dem Vorjahr ihre Verkaufserlöse um 11 % auf 17,4 Mrd. DM steigern. Der Anteil der Landwirtschaft an der gesamten volkswirtschaftlichen Wertschöpfung beträgt damit 7,9 %. Hand in Hand mit dem Anstieg der Verkaufserlöse, der im wesentlichen auf eine gute Ernte und die sich immer stärker positiv bemerkbar machenden Maßnahmen der „Grünen Pläne“ zurückgeführt wird, erfolgte eine weitere Verminderung der Landwirtschaftsbetriebe (über 0,5 ha) um 26 000 auf 1,74 Millionen. Diese Auslese der leistungsfähigen Betriebe wird planmäßig angestrebt und hat trotz gleichzeitiger Verminderung der landwirtschaftlichen Arbeitskräfte zu einer Intensivierung der Produktion

in dem Maß geführt, daß die Verkaufserlöse — bei einer Verringerung der Zahl der Betriebe um rund 150 000 — seit 1952/53 um 5 Mrd. DM zugenommen haben. Wer heute durch die Landwirtschaftsgebiete Westdeutschlands fährt, wird immer wieder feststellen, daß selbst relativ kleine Landwirtschaftsbetriebe das Pferd zugunsten eines Traktors abgeschafft haben. Die Mechanisierung in der Landwirtschaft nimmt laufend zu, wobei nicht selten allerdings auch solche Betriebe einen Traktor anschaffen, die ihn keineswegs rentabel einsetzen können. Man geht auch hier — wie in anderen Bereichen — mit der Zeit, und lebt, nur um nicht nachzuhinken, über die Verhältnisse.

Aber nicht nur die Verkaufserlöse, auch die Betriebsausgaben haben ständig — allerdings langsamer — zugenommen. Sie erhöhten sich von 1952/53 bis 1957/58 nur von 7,7 auf 10,5 Mrd. DM. Allein im Berichtsjahr 1957/58 stieg der Überschuß der Erlöse über die laufenden Ausgaben um 1 Mrd. DM auf 6,9 Mrd. DM an. Zieht man hiervon die auf 2,4 Mrd. DM gestiegenen Ausgaben für Neubauten und neue Maschinen ab, so verbleibt der Landwirtschaft immer noch ein Überschuß von 4,6 Mrd. DM (gegenüber 3,8 Mrd. DM im Rechnungsjahr 1956/57). Aus diesem Überschuß müssen die westdeutschen Bauern natürlich ihren Lebensunterhalt bestreiten, wobei sowohl eine „angemessene“ Verzinsung des eingesetzten Kapitals als auch ein Betriebsleiterzuschlag in dieser Summe enthalten sind. Allerdings handelt es sich hierbei nur um eine Gesamtzahl, die keine Rücksicht auf die einzelnen Betriebe nimmt. Ein sehr erheblicher Teil der Landwirtschaftsbetriebe konnte auch im vergangenen Rechnungsjahr noch keine „angemessene“ Verzinsung erreichen, und viele Bauern mußten auf den rechnerischen „Betriebsleiterzuschlag“ ganz oder teilweise verzichten. Die Gesamtentwicklung der Landwirtschaft wird allerdings weiter optimistisch beurteilt, darf man der Voraussage Glauben schenken, daß im laufenden Rechnungsjahr 1958/59 die Differenz von Verkaufserlösen und Betriebsausgaben zuzüglich Investitionsaufwendungen um weitere 200 Mill. DM auf 4,8 Mrd. DM steigen wird.

Den Löwenanteil an der günstigen Entwicklung hatten die Hopfen- und Zuckerrübenbauern, während die Mehreinnahmen aus der Milchwirtschaft und Rinderaufzucht breiter gestreut waren. Noch immer werden rund die Hälfte der landwirtschaftlichen Nutzfläche von solchen Betrieben bewirtschaftet, die unter den Schwierigkeiten einer unzulänglichen Wirtschaftsstruktur leiden, wie etwa enge Dorfzonen, ungenügende Flurbereinigung, schlechte Wegeverhältnisse u. ä. Dennoch kann mit einer wesentlichen Besserung der Ertragslage dieser Betriebe gerechnet werden, sofern die Maßnahmen zur Strukturverbesserung der Landwirtschaft weiter konsequent fortgesetzt werden. Die Zahl der Betriebe, die sich in einer hoffnungslosen wirtschaftlichen Lage befinden, hat sich inzwischen von 16,2 % der Nutzfläche auf 7,8 % verringert.

Staatliche Förderung der „Landflucht“

Im „Grünen Bericht“ für 1957/58 kann man lesen: „Die Verminderung des landwirtschaftlichen Arbeitskräftebestandes wird auch weiterhin einer der wirksamsten Ansatzpunkte sein, um die Einkommenslage der in der Landwirtschaft verbleibenden Kräfte zu verbessern.“ Die Masse der aus der Gesamtzahl der Landwirtschaftsbetriebe ausgewählten Testbetriebe (für besondere betriebswirtschaftliche Studien ausgewählte Höfe, die für die gesamte Landwirtschaft verbindlich sind) hat im vergangenen Jahr Arbeits-einkommen zwischen 3000,— und 4000,— DM pro Arbeitskraft erzielt, was etwa 70—90 % des Vergleichslohns der Industrie entspricht (diese Arbeitseinkommen schwanken zwischen 2235,— und 6500,— DM). Damit hat sich der Abstand der Einkommen in der Landwirtschaft von der Industrie um etwa 30 % im Durchschnitt auf rund 20—25 % verringert. Noch vor wenigen Jahren mußten es Landwirtschaftsexperten hinnehmen, als Ketzer verschrien zu werden, wenn sie darauf verwiesen, daß nur durch einen allmählichen Abbau der Arbeitskräfte in der Landwirtschaft, bei gleichzeitiger Umstellung auf den verstärkten Einsatz von Landwirtschaftsmaschinen, die Einkommen der landwirtschaftlichen Arbeitskräfte nachhaltig gesteigert werden könnten. Inzwischen hat man festgestellt, daß die Ersatzinvestitionen (für abgewanderte Arbeitskräfte) in Form von Maschinen langfristig gesehen niedriger sind als die zuvor gezahlten Löhne. Dieser Umstellungsprozeß geht natürlich nicht reibungslos vonstatten, und hinter den Zahlen verbergen sich noch manche Übelstände. Immerhin sind im Berichtsjahr rund 114 000 ständige Familienarbeitskräfte und 24 000 ständige Lohnarbeitskräfte aus der Landwirtschaft abgewandert. Diesen Verschiebungen stehen ansehnliche Investitionen gegenüber. Im vergangenen Jahr beliefen sie sich auf 2,35 Mrd. DM, was der

Landmaschinenindustrie zu neuen Produktionshöhepunkten verholfen hat. Wir erinnern in diesem Zusammenhang an die zum Rheinstahl-Konzern gehörende Rheinstahl Hanomag AG, Hannover, die zu den führenden Produzenten von Landwirtschaftsmaschinen, insbesondere Ackerschlepper verschiedenster Typen, in Westdeutschland zählt. Auf 19 ha landwirtschaftlicher Nutzfläche entfällt in Westdeutschland bereits ein Ackerschlepper.

Rund eine Million familienfremde Arbeitskräfte sind gegenwärtig in der westdeutschen Landwirtschaft tätig, davon aber nur die Hälfte in einem festen Arbeitsverhältnis. Vorwiegend von den Betriebsinhabern selbst und deren Familienangehörigen wird die Landwirtschaft aufrechterhalten, was auf die Dauer nur durch eine weitgehende Mechanisierung der Landarbeit möglich sein wird. Im Vergleich mit der Industrie sind gegenwärtig von 100 männlichen Arbeitern 94 in der Industrie und nur sechs in der Landwirtschaft beschäftigt. Noch 1953 stand das Verhältnis 90 zu 10, und 1907 gar waren von 100 männlichen Arbeitern 79 in der Industrie und 21 in der Landwirtschaft tätig. Der Anteil der weiblichen Arbeitskräfte betrug 1953 in der Landwirtschaft 22 (zu 78 in der Industrie), ist aber inzwischen auf 11 zurückgegangen. Noch 1907 aber war das Verhältnis 52 zu 48!

Ein Blick noch auf die Arbeitszeit in der westdeutschen Landwirtschaft: Nach einer Erhebung zu Anfang vergangenen Jahres betrug die durchschnittliche Arbeitszeit der Landarbeiter pro Monat 216,1 Stunden, das sind auf eine Woche umgerechnet 48,8 Stunden. Noch im September 1953 mußten die Landarbeiter wöchentlich 57,6 Stunden arbeiten. Trotz dieses Rückganges der Arbeitszeit um 17 % in vier Jahren liegt sie immer noch um mehr als 3 Stunden über der in

Einige Zahlen über die Landwirtschaft

Bei einer Gesamtfläche von 24,44 Mill. Hektar (ha) der Bundesrepublik beträgt die landwirtschaftliche Nutzfläche 14,26 Mill. ha; davon entfallen 8,62 Mill. ha auf Ackerböden sowie auf Wiesen und Weideland und 6,99 Mill. ha auf Waldfläche, Forsten und Holzungen.

Die Ernteergebnisse des Jahres 1957 betrugen: Roggen 3,82 Mill. t, Weizen und Spelz 3,84 Mill. t, Gerste 2,50 Mill. t, Kartoffeln 26,3 Mill. t, Zuckerrüben 9,69 Mill. t sowie fast 1 Mill. t Obst und 1,23 Mill. t Gemüse.

Die Viehbestände beliefen sich Anfang 1957 auf 967 000 Pferde (Durchschnitt 1935/38: 1,54 Mill.), 12,23 Mill. Rinder, 1,42 Mill. Schafe, 3,3 Mill. Schlacht- und Mastschweine sowie über 10 Mill. Ferkel und Zuchtschweine.

Die Milchproduktion betrug 1957 17,26 Mill. t, wovon etwa 70 % an Molkereien zur Weiterverarbeitung gingen, die daraus u. a. 310 900 t Butter und 155 000 t Käse herstellten.

der Industrie weithin üblichen Arbeitszeit. Da also Arbeitszeitbedingungen und Entlohnung in der Industrie erheblich günstiger als in der Landwirtschaft sind, ist es kein Wunder, daß die Abwanderung von Arbeitskräften vom Land einem natürlichen Gefälle folgt, das den allgemeinen agrarpolitischen Zielen entgegenkommt.

Grüner Plan: Gesundung durch Subventionen

Mitte Februar stand die Diskussion um den Grünen Plan für das Landwirtschaftsrechnungsjahr 1959/60 auf der Tagesordnung des Bundestages. Die Landwirtschaftsexperten der Fraktionen hatten das Wort. Das letzte Wort aber hatte der Finanzminister, der aus seinem Haushalt die Mittel — diesmal waren es 1,34 Mrd. DM — zu geben hatte. Seit 1956 wurden für die Landwirtschaft im Rahmen der „Grünen Pläne“ rund 3,4 Mrd. DM bewilligt, weitere 3,4 Mrd. DM spendierte der Bundeshaushalt direkt, 310 Mill. DM flossen der Landwirtschaft in Form von ERP-Krediten zu, und schließlich genoß die Landwirtschaft Steuervergünstigungen in Höhe von rund 1 Mrd. DM. Diese hohen Summen werden nur deshalb in die Landwirtschaft vom Staat „investiert“, um diesen Wirtschaftszweig auf den Stand zu bringen, aus eigener Kraft lebensfähiger zu werden. In diesem Jahr wurden, im Gegensatz zu den zwei vorangegangenen, die für die sog. Strukturförderung vorgesehenen Mittel anteilmäßig erhöht (von 30 auf 44 %), während die direkten Subventionen (etwa für Düngemittel oder Milch) eine radikale Kürzung erfuhren. Forschung, Ausbildung und Beratung stehen jetzt im Vordergrund der staatlichen Bemühungen. Rund 573 Mill. DM werden im kommenden Landwirtschaftsrechnungsjahr für die Verbesserung der Agrarstruktur und der landwirtschaftlichen Arbeits- und Lebensverhältnisse ausgegeben. Zins-

verbilligungen wurden dafür erheblich gestrichen. An ihrer Stelle erfahren Qualitätsverbesserungen, Seuchenbekämpfung, Mechanisierung u. ä. eine zusätzliche Förderung. Mit erfreulicher Konsequenz steuert also das Ernährungsministerium in Bonn einen Kurs, der geradezu auf die Wettbewerbsertüchtigung der westdeutschen Landwirtschaft im rauen Klima der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft abzielt.

Es hat lange gedauert, bis das Landvolk einsah, worum es bei der Politik der „Grünen Pläne“ seit 1954/55 geht. Es hat Sturm gelaufen gegen eine vermeintliche Gängelung durch Bonn, dann glaubten die Bauern, man könne ja das Geld aus Bonn nehmen, im übrigen aber sei der Preis der Produkte dazu da, weiter ge-



steigert zu werden. Erst seit kurzem ist nicht nur der Deutsche Bauernverband, sondern die Bauernschaft selbst, landauf-landab in westdeutschen Landen, jetzt ernsthaft bestrebt, die ihnen sicherlich nicht auf unbegrenzte Zeit zufließenden Steuermittel wirklich nutzbringend anzulegen. Die angestrebte Strukturverbesserung, die Mechanisierung und die letztlich damit beabsichtigte Ertragssteigerung und erhöhte Wettbewerbsfähigkeit des westdeutschen Bauern fußt auf langfristigen agrarpolitischen Planungen, die ihren finanziellen Niederschlag jedes Jahr im „Grünen Plan“ finden. Die demgegenüber veröffentlichten „Grünen Berichte“ des Bauernverbandes sind so etwas wie ein Rechenschaftsbericht darüber, wie das Geld des Staates verwendet worden ist. Damit ist eine Kontrolle über den Verbleib der Steuergroschen gegeben, die schließlich zum Nutzen des Volkes ausgegeben wurden.

Im engsten Zusammenhang mit den Bemühungen der bäuerlichen Betriebe steht das Bestreben der landwirtschaftlichen Genossenschaften, etwa des mächtigen Raiffeisenverbandes, als landwirtschaftliche Selbsthilfeorganisationen den Absatz landwirtschaftlicher Produkte zu intensivieren. Die Landwirtschaftsgenossenschaften, deren Mitglieder die Bauern sind, kümmern sich nicht nur um den Absatz der Erzeugnisse ihrer „Genossen“, sondern übernehmen auch z. B. den zentralen Düngemittelleinkauf, die Beschaffung von Maschinen, die Beratung und Erprobung neuer Methoden u. a. In den Jahren von 1951 bis 1956 ist ihr Geschäftsvolumen in Westdeutschland von 3,5 auf 12,7 Mrd. DM gestiegen. Dennoch haben sie Sorgen, denn das Ausland bietet in Westdeutschland zahlreiche Landwirtschaftsprodukte feil, deren Preise z. T. erheblich unter den Inlanderzeugerpreisen liegen. So ist z. B. die freie Einfuhr von Käse, Eiern und z. T. auch Obst von Jahr zu Jahr gestiegen. Seit 1949 konnten etwa die italienischen Erzeugergenossenschaften ihren Anteil an der deutschen Obsteinfuhr von 16 auf 70 % steigern.

Ein Vorgeschmack des Gemeinsamen Europäischen Marktes? Vielleicht. In jedem Fall tut die Landwirtschaft gut daran, sich auf den verschärften Wettbewerb aus dem Ausland einzustellen. Noch gibt es viel zu tun, und die bäuerlichen Berufsorganisationen stellen immer deutlicher fest, daß es allein mit Elektrifizierung und verbessertem Wegebau nicht getan ist. Strukturverbesserung, Aussiedlung lebensuntüchtiger Kleinbetriebe, Aufforstung mangelhafter Böden und eine insgesamt steigende Arbeitsproduktivität durch den planvollen Einsatz der Technik sind die Punkte, an denen der Hebel zur Herstellung gesunder Wettbewerbsbedingungen angesetzt werden muß, und — folgt man dem letzten „Grünen Bericht“ — auch bereits angesetzt wird.



Zum Lob des Skatspiels

In die Leier gegriffen
von Thaddäus Troll

Der Skat verlangt drei Personen. Drei Personen verlangt auch die französische Ehekomödie. Doch während in dieser der dritte Mann oft im Verborgenen blüht und nur einer der Partner auf der Suche nach ihm ist, muß er im Skat für jeden Partner erkennbar vorhanden sein.

Skat ist ein demokratisches und ein unerotisches Spiel. Der Unter regiert. Der König ist nicht viel wert und hat nur repräsentative Aufgaben. Die Dame steht noch eine Stufe tiefer. Man weint ihr keine Träne nach, wenn man sie an den Gegner verliert.

Deshalb ist Skat ein Spiel für ernste, würdige Männer. Der erste Wenzel in Gips, in einem ehrenvollen Skatturnier gewonnen, steht statt Beethoven beim ernstesten Skatspieler auf dem Klavier. Dieser echte Skatspieler spricht vom Skatsport und gehört einem Skatklub an. Die Skatordnung bedeutet ihm so viel wie dem Soldatenkönig das Exerzierreglement. Hat er einen Grand mit Vieren verloren, so wird er von denselben Empfindungen heimgesucht wie Napoleon nach der unglückseligen Schlacht bei Waterloo. Er wäre fähig, seinem Partner, wenn er nicht richtig schmiert, eine zu schmieren.

Hört er einen Schlager, in dem von zwei reizenden Augen die Rede ist, so denkt er an den Treffbuben. Er ist gereizt, wenn er überreizt wird.

Sein Mekka heißt Altenburg. Er erwartet vom Paradies nichts als eine lauschige Ecke, in welche er sich mit Skatbrüdern, die das Spiel wie ein Feldherr eine Schlacht betreiben, zu einem ewigen Skat zurückziehen kann. Die Frage, ob ein Grand 20 oder 24 Punkte zählt, bewegt ihn stärker als Galilei die Frage bewegte, ob sich die Erde bewege. Während Reisende, denen die Gnade der Skatkunst versagt ist, in Venedig die Seufzerbrücke und den Colleoni suchen, ist er auch in fernen Landen immer auf der Suche nach dem dritten Mann. Wenn seine Mitreisenden im Flugzeug fasziniert auf das sonnengleißende Gezack der eisstarrenden Alpenkette blicken, schaut er hingerissen in das stetig wechselnde Kartenbilderbuch, das ihn in diesem Spiel mit den zwei Ältesten beglückt. Von einer Reise ans Nordkap ist ihm als strahlende Erinnerung ein Grand ouvert im Schein der Mitternachtssonne geblieben. Stellt der Arzt besorgt 40° Fieber bei ihm fest, so flüstert er im Delirium „44“. An seinem Grab wird ein Skatbruder mit brechender Stimme bekennen: „Er brachte sein Leben im opfervollen Dienst für die deutsche Skatidee selbstlos zum Einsatz.“ Kein Zweifel, daß er in einer anderen Welt würdigen Männern wie dem regelkundigen Dichtermagister Gottsched, dem finsternen König Philipp II. von Spanien und dem wißbegierigen Statistiker Kinsey das Skatspiel beibringt.

Skat ist ein interessantes Spiel. Es schult das Gedächtnis. Es heischt Konzentration. Es schließt andere Interessen aus. Es verbietet die Unterhaltung. Es rächt sich an dem, der die Gesetze der Logik nicht beherrscht. Deshalb ist der Skat vortrefflich geeignet, die Jugend zu erziehen.

Das über den harten Skat.

Nun gibt es leider auch Leute, die gern Skat spielen, das Spiel aber nicht ernst nehmen. Es sind die weichen Skatbrüder, die im Spiel keine „echte Aufgabe“ sehen, die diese Schulung für den Lebenskampf zum reinen Zeitvertreib degradieren. Die Herzdame auf dem Balkon ist ihnen lieber als die Coeurdame in der Hand.

Sie spielen Skat, wenn der Zug im Gotthard stehenbleibt, weil in Airolo eine Lawine niedergegangen ist. Sie spielen, wenn in Ronco der Regen auf die Terrasse trommelt. Aber sie sind bereit, beim ersten Lichtblick, beim bescheidensten Sonnenstrahl die Karten aus der Hand zu werfen, ohne eine Abrechnung zu machen.

Sie stehen auf dem ketzerischen Standpunkt, eine strohumflichtene Zweiliterflasche voll süffigen Valpolicella sei eine treffliche Begleitmusik zum Skatspiel. Sie erliegen nicht (wie indische Yoghi beim Anblick einer Glaskugel) der Faszination eines Null ouvert.

Die weichen Skatbrüder sind nicht imstande, aus des Gegners Verhalten zu kombinieren, welche Karten er hat. Sie sind zu faul, ihre Stiche zu zählen, und sie wissen nicht, welche Trümpfe noch im Spiel sind. Sie spielen ohne System. Sie reizen aus Neugier, weil sie gern wissen möchten, was im Skat liegt. Sie vertrauen ihrem Glück und verlieren dabei gräßlich. Sie mauern, um den Gegner zu ärgern. Sie sagen aus Laune, nicht aus Überzeugung, nur um die Hybris herauszufordern Contra und Re. Die Tatsache, daß der Partner eine magere Null statt einer fetten Zehn schmiert, ist für sie kein Grund zur Todfeindschaft.

Je mehr der Wein seine sanften Schleier über ihr Denkvermögen breitet, um so kühner wird ihr Spiel. Sie drücken einen König, weil ihnen sein Gesicht nicht gefällt und sitzen dann mit einer blanken Zehn da, die ihnen der Gegner mit Hohngelächter abnimmt. Schließlich bedienen sie nicht mehr richtig, drücken eine Karte zu viel und schreiben ihre Pluspunkte dem Gegner an. Wenn sie ein Spiel machen und nur 60 Augen bekommen, sind sie nicht dem Selbstmord nahe, sondern stimmen in das Gelächter mit ein.

Solche Spieler, die einen Schneider ansagen und dann nicht einmal aus dem Schneider herauskommen, wären Schandflecken für jeden Skatklub. In jedem Turnier würden sie aus dem Sattel gehoben. Sie ziehen das Banner des deutschen Skatsports in den Schmutz. Bis heute gibt es noch keinen Paragraphen, der es erlaubt, solchen Spielern, die das eigene Skatnest beschmutzen, die Karten auf Lebenszeit zu entziehen.

Da auch weiche Skatbrüder gern, wenn auch nicht leidenschaftlich Skat spielen, ist zu befürchten, daß sie auch einst, wenn sie heimgegangen sind, dieser Liebhaberei frönen. Und wenn aus einer Ecke der Welt, aus der kein Skatspieler wiederkehrt, ein Gelächter ertönt, dann ist zu befürchten, daß sich dort ein weicher Skatbruder niedergelassen hat, um mit unernsten Männern, wie Joachim Ringelnatz, Jacques Offenbach und dem Hochstapler Felix Krull, ein paar Runden Skat mit Bock, Doppelbock und dem ach so verpönten Schieberamsch zu spielen.

(Fortsetzung von Seite 11)

DDR: Geschäfte mit der Planwirtschaft

Hand in Hand mit der Steigerung der Ziele der jährlichen Volkswirtschaftspläne geht die Umwandlung der noch verbliebenen Privatbetriebe des Mittelstandes und des Handwerks in Volkseigene Betriebe bzw. in Betriebe, an denen sich der Staat mit Kapital beteiligt. Ende 1957 waren in den zentralgeleiteten VEB-Betrieben 2,02 Mill. Arbeiter und Angestellte beschäftigt, 0,27 Mill. in örtlichen VEB-Betrieben und 0,45 Mill. in den noch verbliebenen Privatbetrieben (allerdings einschließlich solcher Betriebe mit Staatsbeteiligung). Nurmehr etwa 10% des Produktionsanteils entfällt auf Privatbetriebe. Der Zusammenschluß zu Handwerkskollektiven wird immer häufiger, da der einzelne Betrieb durch hohe Steuern, unzureichende Rohstoffbelieferung und Abwanderung der Fachkräfte in die um rund 30% besser bezahlenden VEB-Betriebe oder gar in den Westen aus Gründen der Selbsterhaltung keinen anderen Ausweg sieht.

Über die Situation des Arbeiters

Das Wirtschaftswissenschaftliche Institut der Gewerkschaften (WWI), Köln, hat in einer Schrift (Die Entwicklung der Löhne und Gehälter in der Sowjetzone) nachgewiesen, daß das dortige Wirtschaftssystem auf Kosten der Rechte und der Arbeitskraft der Arbeitnehmer forciert wird. Die Forderung des 5. Parteitagess der SED, daß die Arbeitsproduktivität stets rascher steigen müsse als die Durchschnittslöhne, und die periodische Überprüfung der

Arbeitsnormen — entsprechend dem technisch-organisatorischen Maßnahmeplan — werden vom WWI als „Vollendung eines drakonischen Akkordsystems“ apostrophiert. Diese Prinzipien entsprechen jedoch der Praxis im gesamten sowjetischen Herrschaftsbereich. Das WWI kommt zu dem Schluß, daß kein Zweifel darüber bestehe, daß die Einkommenspolitik der sowjetzonalen Planökonomien darauf abziele, das Wachstum der Einkommen gegenüber der Entwicklung der Arbeitsproduktivität zurückzuhalten, da eine spürbare Erhöhung der Massenkaufkraft das sorgsam ausbalancierte Preis- und Versorgungssystem der Zone gefährden könne. Nicht ohne Grund kennt man keine freien Lohnverhandlungen, autonome Gewerkschaften oder Arbeitgeberverbände. So ist es zu erklären, daß von 1953 bis 1957 die Nominallöhne der Industriearbeiter in Mitteleuropa nur um 18,9% — gegenüber 32,5% in Westdeutschland — gestiegen sind. Da die Lohnsteuern in der Sowjetzone höher als in Westdeutschland liegen, fällt auch ein Vergleich der Nettolöhne negativ für den mitteldeutschen Arbeiter aus.

Zugegebenermaßen sind manche soziale Errungenschaften der Zone (etwa die Krankenversicherung, Krankengeld u. ä.) den unseren ein Stück überlegen. Unumwunden wurde uns aber von einem SED-Mitglied zugegeben, daß die westdeutsche Rentenreform dem Arbeiter einen Fortschritt in seiner Alterssicherung gebracht habe, der in der DDR noch nicht erreicht werden konnte.

Wir hoffen, daß die obigen Ausführungen aufmerksam und nachdenklich gelesen werden, denn leider wissen wir im allgemeinen zu wenig über die wirtschaftlichen Tatbestände der Sowjetzone, als daß wir in der Diskussion mitreden können.



HENRICHSHÜTTE

In der Vergüterei

Unsere Kurzreportage zeigt drei wesentliche Stufen, die zur Härtung eines Rotorkörpers im Ölbad führen. Die Härtungstemperatur des aus Chrom-Nickel-Molybdän-Vergütungsstahl hergestellten Rotors beträgt fast 900°. In den abgebildeten Tiefofen können Werkstücke bis zu etwa 11 m Länge und 60 t Gewicht vergütet werden. Das Aufheizen der Stücke auf die notwendigen Härtetemperaturen erfolgt in genau ausgeklügelten Stufen über einen Zeitraum von mehreren Tagen.

Beim Vergüten wird der Stahl zunächst gehärtet; durch nachfolgendes „Anlassen“ bei Temperaturen von 550–700° wird die anfänglich vorhandene hohe Sprödigkeit des Stahls herabgesetzt, während seine Zähigkeit gesteigert wird, so daß das Werkstück schließlich den geforderten Beanspruchungen standhält.



Reise nach Brasilien

Auf Einladung eines namhaften deutschen Automobilwerkes hatte Betriebsleiter Ing. H. Apel, Werkzeugbau, Presswerke Brackwede, Gelegenheit, das heutige Brasilien, insbesondere seine Industrie kennenzulernen. Die folgenden Ausführungen sind ein Konzentrat seiner Eindrücke, die er auf dieser Reise nach Südamerika erhielt und für die Ruhrstahl-Werkzeitschrift niederschrieb.

Für uns Europäer sind der brasilianische Kaffee und die echte „Brasil“ der Inbegriff eines guten Kaffees und einer guten Zigarre. Der Kaffee, brasilianisch zubereitet, entspricht jedoch nicht unserem Geschmack, und die in Brasilien hergestellte Zigarre hat mit der uns bekannten „Brasil“ absolut nichts gemein, noch nicht einmal die Farbe.

An diesen beiden Beispielen sei gezeigt, daß nur derjenige Brasilien verstehen und begreifen lernt, der beim Betreten des Landes freiwillig auf alles Gewesene, Hergebrachte und auf Vergleiche verzichtet. Allerdings hat der Ankömmling durch seine Erfahrung und sein Wissen gegenüber dem Inländer einen ungeheuren Vorteil. Zu beachten ist auch, daß jeder Zugereiste, gleich ob er nur für kurze Zeit oder für immer im Lande bleiben will, immer nur Gast ist.

Brasilien ist ein wahrer Garten Eden. Aber neben unvorstellbarem Reichtum gibt es auch – ohne Übergang – eine unvorstellbare Armut; das charmante Lächeln unbekümmerter Lust und Lebensfreude ist nur die Kehrseite tiefer Seufzer des Elends. – Diese beiden Extreme sind geradezu beispielhaft in der Hauptstadt Rio de Janeiro zu studieren:

Einerseits das berückend schöne Copacabana: 6 km Wolkenkratzer (fast nur Hotels), 6 km Autostraße, 6 km Strand. – Wasser und nochmals Wasser, Strand und Berge bis 1200 m hoch, bewaldete Abhänge und von Menschenhand eingestreute Häuser von der luxuriösesten Villa über Wolkenkratzer bis zu modernen Wohnblocks. Das ist Rio. Auf der anderen Seite die Elendsviertel, Favelas genannt. In ihnen hausen – in Nissenhütten aus angeschwemmten Brettern und Blechkanistern – 650 000 Menschen allein in Rio (Cariocas genannt). Die Elends-

viertel erhalten einen laufenden Zuwachs von Menschen aus dem Landesinneren, die in die Städte drängen. 46 % der Cariocas haben das 20. Lebensjahr noch nicht erreicht.

In den Elendsvierteln gibt es keine Wasserleitung, keinen Strom, keine Kanalisation... der geringste Ansatz von öffentlicher Hygiene fehlt. Auch das ist Rio.

Vom 700 m hohen Corcovado aber grüßt der „Christo Redentor“, „der erlösende Christus“, und erhebt segnend die Arme über die Stadt, wo arm und reich so dicht beieinander wohnen.

Sao Paulo dagegen ist im Begriff, das Industriezentrum Brasiliens zu werden. Obwohl Sao Paulo nur 70 km von Santos, also dem Meer, entfernt ist, liegt es bereits 800 m hoch. So ist das Klima auch für Europäer erträglich, zumal der fast allabendliche Gewitterregen etwas Abkühlung bringt.

Die uns besonders interessierende Autoindustrie hat sich hauptsächlich hier niedergelassen, einschließlich der erforderlichen Zulieferindustrie, die bereits 1300 Betriebe zählt. Aus der inzwischen recht beachtlichen Liste der Fahrzeughersteller seien einige bekannte Namen herausgestellt: Mercedes-Benz do Brasil – Volkswagen – BMW (Isetta) – NSU – Ford – General Motors – International Harvester – Toyota (Japan).

Das Stadtbild von Sao Paulo bestimmt die Industrie. Im Stadtkern – der Cidade – herrscht der Wolkenkratzer vor. Der höchste unter ihnen ist der Wolkenkratzer der „Bank vom Staat Sao Paulo“, 36 Stockwerke hoch. Nur die kleinere Anzahl der Wolkenkratzer sind Geschäftshäuser, die meisten sind Wohnhäuser mit Eigentumsanlagen, sogenannten Appartements, deren Aufteilung und Einrichtung sehr vorteilhaft und zweckentsprechend ist. Aber sie sind sündhaft teuer. Der reiche Paulistaner jedoch hat sein Haus mit Garten, wenn nicht gar mit Park, im Stadtteil Jardim – America.

Klimaanlage ist hier eine Selbstverständlichkeit; dagegen werden Heizung oder Ofen nirgends gebraucht und sind für den Brasilianer unbekannte Begriffe.

Eine moderne Autobahn führt von Sao Paulo zur Hafenstadt Santos. Mit kühn angelegten Viadukten und Bergdurchstichen überwindet diese Straße den Höhenunterschied von 800 m. Eine zweite Autobahn führt nach Rio de Janeiro. Hier hat das deutsche Vorbild Pate gestanden.

Die brasilianische Regierung ist bemüht, die Schätze des Landes zum Wohle des Volkes nutzbar zu machen. Der Hauptschlüssel hierfür ist der Verkehr: Die Produkte aus dem Landesinneren müssen in die Städte und zu den Häfen gebracht werden.

Präsident Kubitschek hat in sein Wirtschaftsprogramm die Schaffung einer einheimischen Kraftfahrzeugindustrie aufgenommen. Eine staatliche Planungsstelle schreibt die Bedingungen vor, die die Herstellerfirmen erfüllen müssen, um in den Genuß von Finanzierungserleichterungen zu gelangen. Innerhalb der Jahre 1958 bis 1960 müssen von den Kraftfahrzeugherstellern 95 % des Gewichtsanteils der Fahrzeuge aus heimischer Fertigung verwendet werden.

Brasilien stempfte seine Kraftfahrzeugindustrie buchstäblich aus dem Boden. 1956 wurden 6000 Fahrzeuge (vorwiegend Lkw) montiert. 1957 erzeugte die brasilianische Fahrzeugindustrie bereits 33 000 Fahrzeuge aller Art. Die Mercedes-Benz do Brasil dürfte 1958 eine Monatsproduktion von über 1000 Fahrzeugen erreicht haben. Das ist ein Vorgang, der in der Geschichte der industriellen Planung und Entwicklung wohl als einzigartig bezeichnet werden muß.

Über das gesegnete Land Brasilien und seine freundlichen Bewohner gäbe es noch sehr viel zu berichten – sei es über den Amazonas und seine Bewohner, über Gummi und Kaffee und ihre Geschichte oder über die Chavantes-Indianer. Film,



Funk, Malerei, Glaube – Unglaube und Ehestand wären jedes für sich eine Betrachtung wert.

Übrigens, Brasília, die entstehende Hauptstadt im Landesinneren, soll Rio de Janeiro als Hauptstadt ablösen. In diesem Zusammenhang sei noch auf eine Erscheinung im wirtschaftlichen Leben Brasiliens hingewiesen, die die Regierung mit allen Mitteln bekämpft und die auch mit ein Grund zum Bau der neuen Hauptstadt ist: die Korruption. Insbesondere die Korruption in den Regierungsstellen. Sie ist hier kein offenes Geheimnis mehr, sondern bereits ein öffentliches Ärgernis, und es liegt wohl auf der Hand, daß Korruption in einem sich eben erst industriell entwickelnden Land der Wirtschaft ungeheuren Schaden zufügt.

Symbole des Glaubens und des Fortschritts: Zwei Kräfte bestimmen das Leben in Brasilien von heute: die katholische Kirche, fest gegründet auf eine jahrhundertalte Tradition, und die seit dem letzten Krieg von Jahr zu Jahr an Intensität gewinnende Industrialisierung. Sie werden am besten symbolisiert durch den „Erlösenden Christus“, 700 Meter hoch über Rio de Janeiro und das moderne Werk der „Mercedes-Benz do Brasil“ bei Sao Paulo, die das soziale Klima dieses an Kapital so armen und an natürlichen Schätzen so reichen Landes prägen



Was wir einst in der Schule über Brasilien lernten, hat heute nur noch bedingt Gültigkeit. Brasilien ist ein Staat Latein- oder Südamerikas. Seine Oberfläche bedeckt 42 % dieses Kontinents. Portugiesisch ist die Landessprache; in allen anderen Ländern Südamerikas wird spanisch gesprochen. Zur Geschichte einige Daten: 1500 von Cabral entdeckt; bis 1822 portugiesische Kolonie; bis 1889 Kaiserreich unter Pedro I. und II.; ab 1889 Republik; der derzeitige Präsident heißt Juscelius Kubitschek de Oliveira.

Brasilien bedeckt eine Fläche von 8 520 000 qkm und zählt ungefähr 62 Mill. Einwohner, das sind 7 Einwohner pro qkm. Bedenkt man, daß in den beiden größten Städten – der Hauptstadt Rio de Janeiro und im Industriezentrum Sao Paulo – 3 bzw. 3,5 Mill. Menschen leben, kann man ermessen, wie dünn das Landesinnere bevölkert ist.

Brasilien dürfte eines der reichsten Länder der Erde an lebenswichtigen Rohstoffen sein.

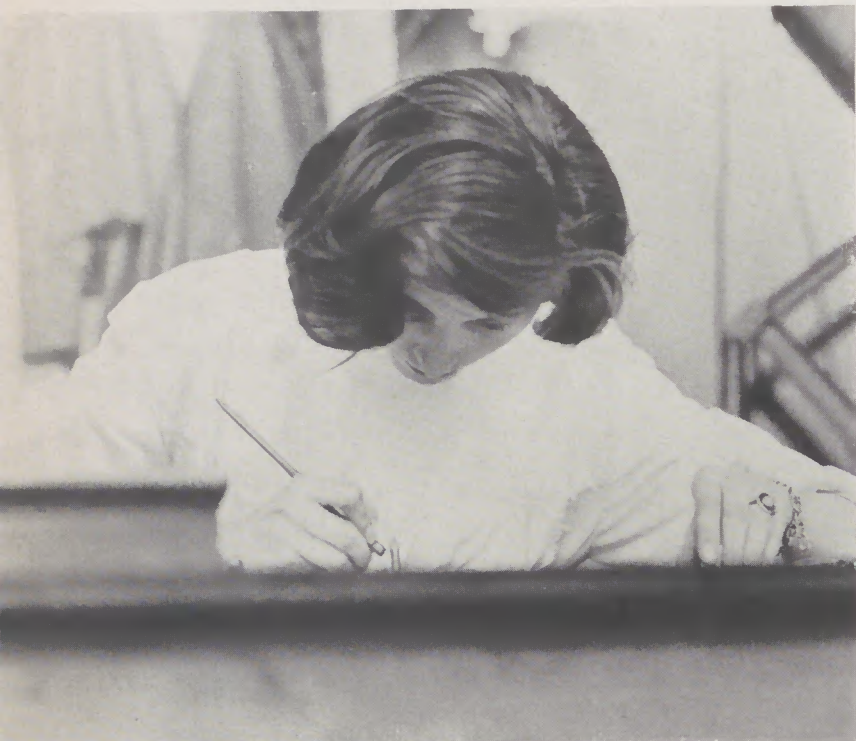
Eisen liegt vielfach im Tagebau offen, ebenso Manganerz. Von den vielen vorhandenen Rohstoffen mögen nur einige herausgegriffen sein: Halbedelsteine – Bauxit – Wolfram – Gold – Kaffee – Reis – Zuckerrohr – Kakao – Tabak – Orangen – Bananen – Gummi – Sisalfaser – Häute – Leder...

Aber es gibt nur sehr wenig Kohle. So wird die Verhüttung des Eisens in größerem Umfang mit Holzkohle vorgenommen.



Land der Gegensätze: Weltberühmt ist der im Bild oben gezeigte Blick auf Stadt und Hafen von Rio de Janeiro mit dem wohl jedem bekannten Zuckerhut. Typischer für die rasch fortschreitende Entwicklung des bis vor verhältnismäßig kurzer Zeit industriell noch kaum entwickelten Brasiliens scheint uns die Skyline von Sao Paulo (Bild links). Zu Füßen der gen Himmel strebenden modernen Bauten, Geschäftshäuser und Hotels, stehen in seltsamem Gegensatz die einst feudalen Wohnhäuser, deren Stil und Renommée der Vergangenheit angehören, und deren größter Wert in dem Grund besteht, auf dem sie erbaut sind

ANNENER GUSSSTAHLWERK



Die Teilzeichnerin

Im Konstruktionsbüro

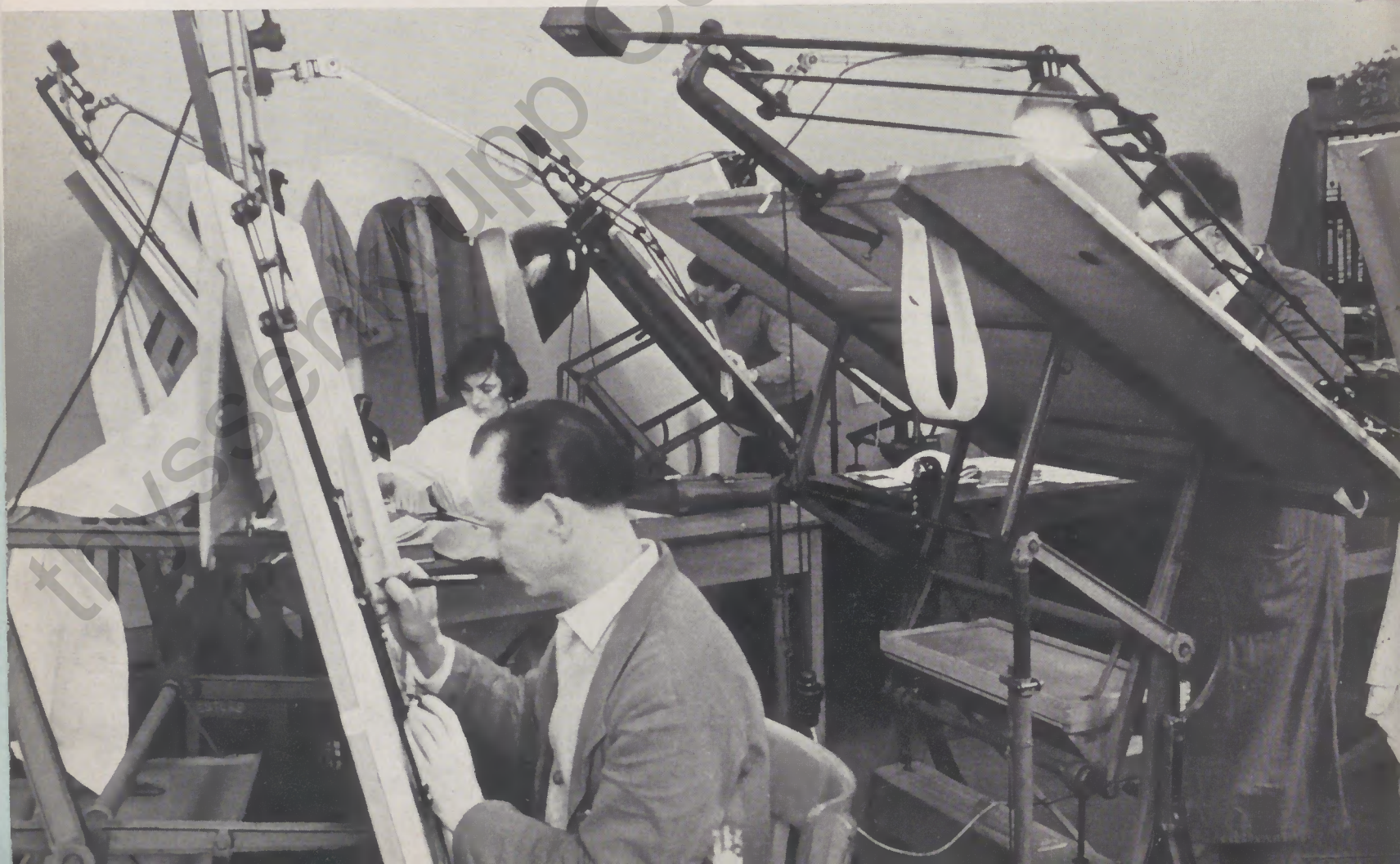
Im Konstruktionsbüro werden die Ideen des Konstrukteurs auf dem Reißbrett Wirklichkeit. Konstruieren heißt etwas Neues, Verbessertes, noch nicht in gleicher Form Bestehendes zeichnerisch so darzustellen, daß es von den Männern im Betrieb ausgeführt werden kann. Der Konstrukteur, der ein technisches Erzeugnis in seinen Teilen wie in seiner Gesamtheit am Brett konstruiert und damit seine Fertigung überhaupt erst ermöglicht, muß in seiner Arbeit die Fortschritte der Berechnungs-, Meß- und Werkstofftechnik mit der Kenntnis der neuesten Fertigungsverfahren kombinieren. Er gestaltet daraus das Erzeugnis in seiner Ganzheit, dabei oft künstlerisches Gefühl mit technischem Können verbindend.

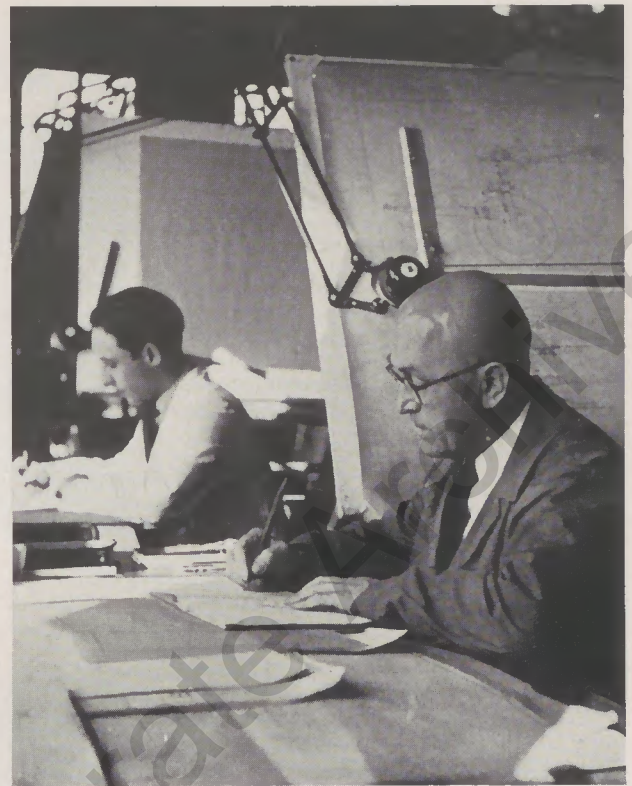
Die Schaffung neuer Erzeugnisse ist an das Auffinden einer tragfähigen Idee gebunden. Zu ihrer Verwirklichung sind die Forderungen nach technisch höchster Funktionsfähigkeit, wirtschaftlich billigster Fertigung und einwandfreier Form zu berücksichtigen. Diese Forderungen müssen im Betrieb erfüllbar sein, damit ein ungestörter Arbeitsablauf möglich ist, aber sie müssen auch für den Bedienungsbereich gelten; sie treffen aber auch für den Überwachungsbereich und für den Energiebereich zu, um einen Kraftfluß mit höchstem Wirkungsgrad bei unfallsicherer Anordnung und Abschirmung aller Gefahrenquellen zu erreichen.

Es ist selten einer Person allein möglich, eine Konstruktion funktionell, fertigungstechnisch und formschön zu vollenden. In der modernen Technik ist daher die Zusammenarbeit fähiger Fachleute unumgänglich notwendig. So stehen denn auch in den Konstruktionsbüros des Annener Gussstahlwerkes gut geschulte Teams für Apparate-, Pumpen- und Werkzeugmaschinenbau an Reißbrettern; ihren Leistungen ist es zu verdanken, daß das Werk in den vergangenen Jahren immer wieder interessante technische Neuerungen auf den Markt bringen und im In- und Ausland Geschäfte tätigen konnte. Eine gute Zusammenarbeit der in den Konstruktionsbüros beschäftigten Konstrukteure, Teilkonstrukteure, technischen Zeichner und Teilzeichnerinnen hat hierzu wesentlich beigetragen.

Der Weiterbildung solcher Mitarbeiter, die nach Begabung und Ausbildung besonders für das Bearbeiten spezieller Aufgaben geeignet sind, wird man im Zeitalter der Automatisierung in Zukunft ganz besondere Aufmerksamkeit schenken müssen. Über Weiterbildungskurse und Ingenieurschulen führt der Weg zum Konstruktionstechniker.

Dipl.-Ing. S. Irm, Annen





Rechnen und Zeichnen

Team-Arbeit

MENSCHEN AM REISSBRETT

Das Annener Gussstahlwerk hat nach der Demontage seiner Stahlkapazität und dem seinerzeitigen alliierten Verbot künftiger Stahlerzeugung in den Nachkriegsjahren den schweren Weg einer völligen Umgestaltung des Produktionsprogramms zurücklegen müssen.

Aus einem Werk der Stahlerzeugung wurde – der Not gehorchend – ein Werk der Weiterverarbeitung. Das Charakteristikum solcher Werke ist eine verhältnismäßig große Anzahl von Konstrukteuren, technischen Zeichnern und Teilzeichnern. Werksbesucher durchschreiten nur die Betriebe, die technischen Zeichner aber, hinter großen Reißbrettern verborgen, sehen sie nicht. Diesen Namenlosen in unseren Werken – nicht nur in Annen – sei dieser Artikel gewidmet.



WARUM ARBEITSSCHUTZARTIKEL?

Eine dumme Frage, nicht wahr? Aber sie soll und muß trotzdem hier wieder einmal gestellt und auch beantwortet werden, obwohl sich die Beantwortung dieser Frage eigentlich erübrigen müßte. Wenn aber festgestellt wird, daß ein nicht geringer Teil der in diesem Jahre schon angefallenen über 200 Betriebsunfälle auf das Nichttragen der Arbeitsschutzartikel zurückzuführen ist, so ist es angebracht, diese Frage hier nochmals zu behandeln.

Auf dem Werk Henrichshütte wurden und werden Arbeitsschutzartikel in ausreichendem Maße zur Verfügung gestellt, die nach den neuesten Erkenntnissen auf dem Gebiete des Arbeits- und Gesundheitsschutzes ausgewählt wurden. Es muß deshalb gefragt und untersucht werden, warum von diesen Artikeln nicht in dem Umfang Gebrauch gemacht wird, daß die entsprechend hohe Zahl der durch das Nichttragen dieser Artikel oder die Nichtbenutzung verursachten Unfallverletzungen vermieden wird. Ist es Bequemlichkeit und damit also Leichtsinns? Fast muß man es annehmen, denn sonst würden Unfälle dieser Art keine Rolle mehr spielen.

Nach den Unfallverhütungsvorschriften ist der Arbeitgeber gehalten, Arbeitsschutzartikel in ausreichendem Maße zur Verfügung zu stellen. Wenn er dieser ihm gesetzlich auferlegten Verpflichtung nachkommt – und dies ist bei uns auf der Henrichshütte der Fall –, so muß es eigentlich eine Selbstverständlichkeit sein, daß die betreffenden Artikel auch von den Arbeitnehmern angefordert und benutzt werden. Jeder Mitarbeiter hat – oder sollte doch – das Bestreben haben, seinen Körper vor den mannigfaltigen Gefahren des Arbeitslebens zu schützen



und sich und seine Angehörigen vor finanziellen Verlusten und menschlichem Leid, ausgelöst durch Unfälle, zu bewahren. Warum werden also die Arbeitsschutzartikel nicht von allen Belegschaftsmitgliedern getragen? Wir wollen hier einmal drei Artikel herausgreifen, durch die schon nachweislich viele schwere und schwerste Verletzungen verhütet wurden und deren Nichtverwendung einfach als fahrlässig bezeichnet werden muß:

1. Die Kopfschutzkappe wird von manchen Mitarbeitern abgelehnt, weil sie angeblich Kopfschmerzen verursacht. Stimmt das? Nein! Für Mitarbeiter, die bereits Kopfverletzungen erlitten haben und deshalb die normale Kopfschutzkappe nicht tragen können, besteht die Ausweichmöglichkeit, auf die Lederkappe zurückzugreifen, die genau so wenig Kopfschmerzen verursacht wie der übliche „Betriebshut“.
2. Sicherheitsschuhe stehen allen Mitarbeitern zur Verfügung. Das Werk gibt einen Zuschuß zu den Anschaffungskosten und erleichtert die Anschaffung durch ratenweise Einbehaltung vom Lohn. Warum werden die Sicherheitsschuhe aber vielfach nicht getragen? Man hört, sie seien zu schwer. Ist es aber nicht besser, eine kleine Unannehmlichkeit in Kauf zu nehmen, als nach einem Fußunfall wochen- oder monatelang krankfeiern zu müssen?
3. Schutzbrillen müßten bei vielen Tätigkeiten auf unserem Werk getragen werden! Geschieht das auch? Unsere Unfallursachenstatistik weist leider das Gegenteil aus. Soll erst ein Augenverlust eintreten, um zu beweisen, daß das Tragen eines zweckmäßigen Augenschutzes erforderlich war? Auf der Henrichshütte wurden die für jede Tätigkeit zweckmäßigen Augenschutzartikel bereitgestellt, und es müßte selbstverständlich sein, daß diese im Interesse der eigenen Gesundheit auch getragen werden.

Die Frage, ob das Tragen von Arbeitsschutzartikeln sich lohnt und eine evtl. dadurch hervorgerufene kleine Unbequemlichkeit oder Unannehmlichkeit hingenommen werden kann, muß eindeutig bejaht werden! Es nützt aber nichts, wenn das Tragen der Sicherheitsartikel gutgeheißen wird, sie müssen auch getragen werden. Deshalb soll hier nochmals an die Einsicht eines jeden Mitarbeiters appelliert werden.

Die Folgen eines Betriebsunfalles für die betroffenen Mitarbeiter wurden schon angedeutet. Darüber hinaus ist es verständlich, daß auch die Werksleitung von der wirtschaftlichen Seite ein berechtigtes Interesse an einer Senkung der Unfälle hat. Man

Schutzhelm rettete Leben

Am 31. März fiel dem Schlosser Bernhard Kost bei Reparaturarbeiten an einem SM-Ofen im Stahlwerk der Henrichshütte aus etwa 2 Meter Höhe ein 2,5 kg schwerer Schamottstein auf den Kopf; genauer gesagt, traf er nur den Schutzhelm. Hätte Kost keinen Schutzhelm getragen, wäre er selbst im allergünstigsten Fall sehr schwer verletzt worden. So aber spürte er nur einen starken Schlag, konnte jedoch, nachdem er sich vom Schrecken erholt hatte, völlig unverletzt weiterarbeiten.

muß sich vor Augen führen, daß außer den durch Unfälle verursachten Kosten (für Ärzte, stationäre Behandlung, Krankengeld, Lohnausgleich und evtl. freiwillige Unterstützungen) die Betriebe des Werkes durch das Vorbelastungsverfahren der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft zusätzlich belastet werden. Hier eine kurze Übersicht über das betriebliche Vorbelastungsverfahren. Sie zeigt, daß neben der Umlage (über 1 Million DM pro Jahr) zur Anwendung kommt:

- Gruppe 1: Meldepflichtige Unfälle mit Arbeitsunfähigkeit bis zu 45 Tagen 200,- DM
- Gruppe 2: Meldepflichtige Arbeitsunfälle mit Arbeitsunfähigkeit von mehr als 45 Tagen ohne Rentengewährung oder mit Rentengewährung bis zu 6 Monaten . . . 2 000,- DM
- Gruppe 3: Unfälle mit Rentengewährung von mehr als 6 Monaten sowie tödliche Unfälle . 6 000,- DM

Abschließend ein Beispiel, das sich fast täglich ereignet: Eine Zehenquetschung, die durch das Tragen von Sicherheitsschuhen hätte vermieden werden können und eine Krankheitszeit von 4 Tagen erforderlich macht, kostet dem Betrieb des betreffenden Verletzten 200,- DM.

Kommentar überflüssig. Gerade heute besonders daran denken: Sicherheit senkt Selbstkosten!

Pings, Unfallschutz, Henrichshütte

Arbeitsschutzartikel für die Mitarbeiter der Henrichshütte:

1. Kopfschutzkappen
2. Kombination Kopfschutz — Augenschutz
3. Augenschutz (Schutzbrillen für alle Berufsgruppen)
4. Gesichtsschutz (Kopfschutzhauben, Putzerhauben u. a.)
5. Gehörschutz
6. Staubschutz — Atemschutz (Grobstaub- und Halbmasken mit den zweckmäßigen Filtereinsätzen)
7. Gasschutzgeräte
8. Körperschutzartikel aus hitzereflektierendem Material:
 - a) Gesichts- und Kopfschutz
 - b) Schürzen
 - c) Handschuhe
 - d) Handsäcke
 - e) Gesichtsschilder
 - f) Brustschutz mit Ärmel
 - g) Komplette Schutzanzüge
9. Asbestanzüge, wasserdichte Anzüge, Wetterbekleidung, Säurebekleidung, Segeltuch, Asbest- und Gummischürzen u. a.
10. Arm- und Handschutz wie Unterarmschoner, Handsäcke, Handleder sowie Handschuhe für alle Arbeiten, bei denen Schutzhandschuhe zu tragen sind.
11. Bein- und Fußschutz, wie Unterbeinschoner, Knieschoner, Holzschuhe, Galoschen und natürlich Sicherheitsschuhe mit Stahlkappe und Mittelfußschutz.

Die obige Aufstellung soll als Auszug aus dem Gesamtkatalog nur eine allgemeine Übersicht bieten.

40 Jahre im Dienst



Heinrich Schmauch
Maschinist
(Hochhofen)
am 11. Januar 1959



Wilhelm Gathmann
Lokführer
(Werksbahn)
am 24. Januar 1959

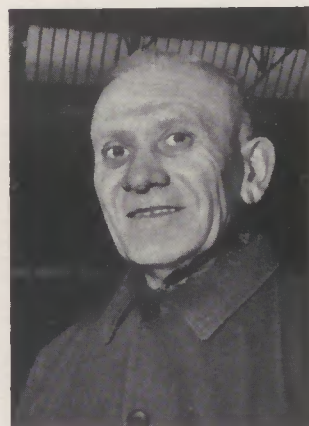
HENRICHSHÜTTE



Emil Kämper
1. Scherenmann
(Walzwerk II)
am 18. Januar 1959



Franz Hessenkemper
Former
(Eisengießerei)
am 19. März 1959



Ernst Hüser
Vorarbeiter
(Stahlputzerei)
am 25. März 1959

25 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE

- Johann Kowalewski**, Dreher (Maschinenbau), am 6. März 1959
August Kalski, Kolonnenführer (Stahlwerk), am 12. März 1959
Eduard Jenk, Anstreicher (Bauabteilung), am 13. März 1959
Heinrich Echterhoff, Schlosser (Bauabteilung), am 14. März 1959
Paul Genge, 1. Schmelzer (Stahlwerk), am 14. März 1959
Walter Wanders, Elektriker (Elektro-Werkstatt), am 18. März 1959
Josef Eckert, 2. Schmelzer (Hochofen), am 25. März 1959
Johann Maierhofer, Vorarbeiter (Bauabteilung), am 25. März 1959
Wilhelm Kämper, Prokurist (Verk. Ausl.), am 26. März 1959
Heinz Kier, Former (Eisengießerei), am 28. März 1959
Herbert Bullow, Techniker (Bearbeitungswerkstätten), am 28. März 1959
Johannes Boot, Kolonnenführer (Eisengießerei), am 30. März 1959

PRESSWERKE BRACKWEDE

- Wilhelm Gausmann**, Kontrolleur (Qualitätsstelle), am 20. Februar 1959
Friedrich Hartmann, Stanzer (Betrieb II), am 24. Februar 1959

Kranke im Verkehr

Rund 12 000 Menschen sterben in jedem Jahr durch den Moloch Straßenverkehr. Wenn man bedenkt, daß etwa 80 % aller Unfälle durch menschliches Versagen entstehen, so läßt sich die Bedeutung einer gesunden körperlichen und geistigen Verfassung für den Verkehrsteilnehmer ermessen. — Niedere Charakterqualitäten und Rücksichtslosigkeit gegenüber dem Nächsten im Verkehr sind aber kaum beeinflußbar. Ermahnungen und Erziehungsversuche der verantwortlichen Behörden und Polizeiorgane haben nur bedingte Erfolge aufzuweisen.

Die zweite Voraussetzung für den vernünftigen und verantwortungsbewußten Verkehrsteilnehmer, gesunde körperliche und geistige Verfassung, läßt sich schon eher und besser überprüfen. Leider ist es bisher so, daß jeder Bundesbürger nach bestandener Fahrprüfung, die sich nur auf Fahrtechnik und die Kenntnis der Straßenverkehrsordnung bezieht, am motorisierten Straßenverkehr teilnehmen kann. Andererseits wird eine allgemeine ärztliche Zwangsüberwachung aus bestimmten Gründen und wegen der technischen Undurchführbarkeit bisher abgelehnt. Neuerdings sollen aber unter Umständen beim Vorliegen von Zweifeln an der Fahrtauglichkeit der Führerscheinbewerber ärztliche Untersuchungen oder gutachtliche Äußerungen von Untersuchungsstellen veranlaßt werden. In Frage kommen dabei schwere äußere Schäden, innere Krankheiten, schwere Nervenerkrankungen und geistig-seelische Mängel. Auch Führerscheininhaber können unter bestimmten Umständen aufgefordert werden, ärztliche Zeugnisse oder Gutachten über Fahrtauglichkeit beizubringen. Das gilt besonders bei bürgerlicher und geistiger Unreife, intellektueller Minderbegabung, Alkoholmißbrauch sowie bei Bewerbern unter dem Mindestalter und über 65 Jahre.

Kleinere Personenkreise sind recht gut zu überwachen. So haben wir auf der Henrichshütte die im Fahrdienst eingesetzten Belegschaftsmitglieder auf ihre Fahrtauglichkeit überprüft. Die Untersuchung erstreckt sich auf eine Prüfung der Herz- und Kreislaufverhältnisse, der psychologischen Reaktionsfähigkeit, des Sehvermögens (Nahsehen, Weitsehen, räumliches Sehen, Farbenblindheit, Nachtblindheit), des Hörvermögens usw. Dabei wurde ein recht befriedigendes Untersuchungsergebnis erzielt.

Jeder weiß, daß selbst beim Gesunden bei bestimmten Kreislaufbelastungen Bewußtseins- und Reaktionsstörungen auftreten können. Wer kennt nicht bestimmte Müdigkeitsformen nach größeren Mahlzeiten (Hirnanämie bei Verdauung), nach längerem, ermüdendem Autobahnfahren oder nach zu langer Arbeitszeit (Lastwagenfahrer). Viele schwere Unfälle sind durch einfache Ermüdung bzw. Einschlafen am Steuer bedingt. Ebenso sind organische Herz- und Kreislaufkranke wegen der Gefahr von akuten Kreislaufstörungen, Herzinfarkten usw. in erheblichem Ausmaß gefährdet. Der akute Herztod am Steuer ist heute leider keine Seltenheit mehr. Erkrankungen des Gehirns und des Nervensystems, die zu Bewußtseinsstörungen, Krampfanfällen und Veränderungen des Intellekts führen, bedingen ebenfalls völlige Fahruntauglichkeit. Der menschliche Charakter läßt sich nicht ändern, wohl aber läßt sich etwas gegen Schäden von Körper und Geist unternehmen. Dr. Gruß, Henrichshütte

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Heinz Risse: „Sören der Lump“

Das Leben Sören ist — an bürgerlichen Maßstäben gemessen — das Leben eines Taugenichts. In der Schule und auch sonst nicht gerade vorbildlich, wird Sören als Halbwüchsiger auf den Bauernhof einer engherzigen Tante abgeschoben, um dort auf den Ernst des Lebens vorbereitet zu

werden. Aber gerade unter den Einwirkungen dieser Umgebung findet Sören nicht in ein Leben der bürgerlichen Ordnung, und in seine eigene Welt eingesponnen, bleibt er Außenseiter der Familie und seiner Vaterstadt. Unstet lebt er bald hier, bald dort. Eine reiche Erbschaft schlägt er aus, weil er die damit verbundenen Bedingungen nicht erfüllen will. Und als kurz darauf der Krieg beginnt, krönt sein „zielloses“ Leben sein „planloses“ Sterben.

MAN SCHREIBT UNS

Kritik eines Motorradfahrers: ...und der Tod fährt mit

Ihre Eindrücke vom deutschen Straßenverkehr habe ich mit Bedauern gelesen. Es sollte doch gewiß ein Bericht werden, der zur Verkehrserziehung beiträgt und alle Verkehrsteilnehmer, die bei der Ruhrstahl beschäftigt sind, ansprechen soll. Ein Urteil über diesen Bericht wird sich wohl jeder Leser selbst bilden, der sich näher damit befaßt hat.

Ihr Bericht hätte heißen müssen: Eindrücke vom deutschen Straßenverkehr gedacht für Autofahrer, durch die Pkw-Brille gesehen. Die aus den Seitenstraßen schießenden Zweiradfahrer sind Ihnen wohl ein Dorn im Auge und — gelinde gesagt — ein Greuel sowie die Fußgänger ein trauriges Kapitel. Ihr Bericht Vorsicht — Zweiradfahrer läßt dem geübten Leser das Blut in den Adern stocken. Was werden hier für Vorwürfe erhoben. Ich stoße nicht mit Ihnen in ein Horn und sage: Die Autofahrer — darunter sind die Besitzer von Autos und was sich heutzutage alles Auto nennt — sind für den geübten Zweiradfahrer — gelinde gesagt — ein Greuel, nicht zuletzt deswegen, weil die Autofahrer in oft unverantwortlicher Weise den Verkehr nicht nur behindern, sondern sogar gefährden.

Ist es nicht dasselbe, wenn ein Autofahrer die Vorfahrt nicht beachtet oder sich ein winziges Plätzchen in einer Fahrzeugschlange sucht, indem er vorprescht? Aber nach Ihrer Schilderung haben diese Autofahrer verschiedene Temperamente oder fahren ihren eigenen „Stil“.

Vielleicht wissen Sie, was ich damit sagen will. Ihr Artikel läßt eines vermissen, und das ist die Objektivität. Sehr geehrter Erfahrungsbereicher! Auf Ihnen wohl über 100 000 Fahrkilometer müßte es Ihnen ja aufgefallen sein, daß es immer auf den Fahrer ankommt, ganz gleich welches Fahrzeug er fährt. Den rücksichtslosen Fahrer gibt es bei jeder Fahrzeugart. Werfen Sie doch einen Blick in die Unfallstatistik, und Sie müssen feststellen, daß die Autofahrer bei den entstehenden Unfällen nicht nur schlecht abschneiden, sondern sogar maßgeblich daran beteiligt sind. In einer Zeitung gibt man für Witten für das Jahr 1958 u. a. folgende Unfallbeteiligungen an:

Pkw-Fahrer 48,7 v. H., Motorradfahrer 11,1 v. H., Lkw-Fahrer 15,2 v. H., Mopedfahrer 8,3 v. H., Radfahrer 4,7 v. H.

Hierzu ist wohl jeder Kommentar überflüssig. Vielleicht kommt es daher, daß von 10 Autofahrer nur etwa drei verkehrssicher fahren können. Ich weiß, daß dieses Thema nicht hart genug angefaßt werden kann, aber sprechen Sie doch die Verkehrsteilnehmer in solchen Berichten insgesamt an. Die Verunglimpfung der Zweiradfahrer, insbesondere der Motorradfahrer, ist schon weit genug fortgeschritten, und man muß sehr genau darauf achten, daß man in diesen Dingen nicht noch Vorschub leistet. Bekanntlich macht der Ton die Musik. Die Mahnung an die Autofahrer, daß die Zweiradfahrer und Fußgänger ihre Rechte im Straßenverkehr haben, klingt dagegen nur noch als ein schwacher Trost. W. W., Witten

Ruhrfestspiele 1959

Freiheit. So lautet das Generalthema der diesjährigen Ruhrfestspiele, überschaut man die einzelnen Themen und Theaterereignisse, die in Recklinghausen der Ruhrbevölkerung vom 23. Mai bis 5. Juli dargeboten werden.

Was lag näher, als den Freiheitsdichter Friedrich Schiller, dessen 200. Geburtstag wir dieses Jahr begehen, auch in Recklinghausen zu Wort kommen zu lassen? Wie ein Fanal zündete sein erstes, im jugendlichen Aufbegehren gegen die absolutistische Ordnung des 18. Jahrhunderts geschriebenes Erstlingsdrama „Die Räuber“. Das Drama „Wilhelm Tell“, Schillers letztes vollendetes Bühnenwerk, wurde zum Inbegriff aller freiheitlich Denkenden, die sich unter dem Joch der Fremdherrschaft beugen müssen, bis aus ihrer Mitte der Eine ersteht, der Kraft seiner Persönlichkeit und seiner Opferbereitschaft den Willen zur Freiheit in allen entzündet.

„Die Räuber“, in der Inszenierung von Fritz Kortner, und „Wilhelm Tell“, in der Inszenierung von Karl-Heinz Stroux, versprechen zu Höhepunkten der 12. Ruhrfestspiele zu werden. Neben diesen Aufführungen des Berliner Schillertheaters und des Düsseldorfer Schauspielhauses werden, wie in den vergangenen Jahren, wieder zwei Eigeninszenierungen der Ruhrfestspiele stehen. Mit dem Stück „Der trojanische Krieg findet nicht statt“ kommt ein Dichter zu Wort, der mehr als einmal in seinem Werk die sittlichen Forderungen unseres Jahrhunderts zur Diskussion gestellt hat: der Franzose Jean Giraudoux. Gustav Sellner, Darmstadt, wird das Stück inszenieren. Bochums Hans Schalla wird Beaumarchais „Der tolle Tag oder Figaros Hochzeit“ in Szene setzen. Im Gegensatz zu dem unverfänglichen Titel handelt es sich um eine politische Komödie, die mithalf, den Sturz des ancien régime im 18. Jahrhundert in Frankreich vorzubereiten. Sein Thema: Freiheit dem Volk vom Absolutismus.

Professor Eugen Kogon wird ein dreistufiges Seminar für die Vorkriegs-, Kriegs- und Nachkriegsgeneration abhalten. Thema: Die Bedingungen der Freiheit heute. Ein pädagogisches Thema hat sich der Deutsche Gewerkschaftsbund für das VIII. Europäische Gespräch vorgenommen. Man will ein Rundtisch-Gespräch über das Bildungswesen in Europa in der gesellschaftlichen, wirtschaftlichen und technischen Wandlung der Zeit abhalten.

Die 10. Kunstaussstellung im Rahmen der Ruhrfestspiele wird der „Handschrift des Künstlers“ gewidmet sein. An Hand von Kunstwerken seit der Renaissance bis heute soll der individuellen Eigenart der jeweiligen Künstler nachgegangen werden. Da die künstlerische Handschrift am unmittelbarsten aus Zeichnungen, Skizzen, Studien, aber auch Radierungen und Lithographien abzulesen ist, werden solche Arbeiten im Vordergrund der Ausstellung stehen.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Fritz Flossbach	Pensionär	25. Februar 1959
Gustav Voßnacke	Pensionär	3. März 1959
Adolf Mlynek	jugendlicher Facharbeiter	9. März 1959
Heinrich Nickel	Vorkalkulator	16. März 1959
Richard Nagel	kfm. Angestellter	17. März 1959
Bernhard Mies	kfm. Angestellter	18. März 1959
August Wingold	Vorarbeiter	23. März 1959
Albin Trescher	Pensionär	23. März 1959
Karl Kempkes	Pensionär	31. März 1959

VERWALTUNG WITTEN

Fritz Bendig	kfm. Angestellter	11. März 1959
--------------	-------------------	---------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Ernennungen

Hattingen (am 1. März 1959)

Heinz Schlimbach (Verkauf Maschinen und Apparate), Handlungsbevollmächtigter

Annen (am 1. März 1959)

Paul König (Kontrolle) ist zum Vorarbeiter ernannt worden.

Annen (am 1. April 1959)

Alfred Henrichs (Versand), Abteilungsleiter

Pensionierungen

Hattingen (31. März 1959)

Hugo Ickenstein, Schlosser (Masch.-Betrieb), Invalide

Erich Tinibel, Handlanger (Bauabteilung), Invalide

Hugo Messmann, Dreher (Mech. Reparatur-Werkstatt), Erreichung der Altersgrenze

Josef Priem, Handlanger (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze

Max Srugis, Kranführer (Stahlgießerei), Invalide

Ernst Kalix, kaufm. Angestellter (Versand), Erreichung der Altersgrenze

Karl Ronge, Meister (Elektrowerkstatt), Erreichung der Altersgrenze

Friedrich Sälzer, Vervielfältiger (Technisches Büro), Erreichung der Altersgrenze

Paul Sobiesinsky, kaufm. Angestellter (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze

Brackwede (31. März 1959)

Emil Kramer, Werkmeister (Betrieb II), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Becker, Schweißer (Betrieb II), Erreichung der Altersgrenze

Verwaltung Witten (31. März 1959)

Paula Hohlt, Kontoristin (Z. R. P.), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute

ANNEN UND BRACKWEDE

Betriebsratswahlen

Im Rahmen der in diesem Jahr wieder stattfindenden Betriebsratswahlen entsprechend den Bestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes wurden bereits am 24. und 25. März die Wahlen zum Betriebsrat in unseren Werken in Annen und Brackwede durchgeführt.

Im Annener Gussstahlwerk haben von 1447 wahlberechtigten Belegschaftsmitgliedern 1285 in Gemeinschaftswahl von ihrem Wahlrecht Gebrauch gemacht. Die Wahlbeteiligung betrug also 88,81 %.

Insgesamt wurden 8861 gültige Stimmen abgegeben; die Zahl der Betriebsräte des Werkes Annen beträgt 15. In der konstituierenden Sitzung des neuen Betriebsrats wurden Heinrich Hahne und Wilhelm Bernsmann in ihre Ämter als 1. und 2. Vor-

sitzender des Betriebsrats wiedergewählt; Schriftführer wurde Karl Zintel.

Die Zahl der wahlberechtigten Mitarbeiter der Presswerke Brackwede betrug 1164. Von diesen gingen — ebenfalls in Gemeinschaftswahl — 934 Wähler zur Wahlurne, was einer Wahlbeteiligung von 80,33 % entspricht. Die Zahl der Betriebsratsmitglieder beträgt 13. Heinrich Heineke wurde in der konstituierenden Sitzung des Betriebsrats wieder zum Vorsitzenden gewählt. Stellvertretender Vorsitzender wurde wiederum Willi Ruwe, während die Geschäftsführung abermals in Händen von Ernst Windt liegen wird.

In der Mai-Ausgabe der Werkzeitschrift werden wir sämtliche Namen der in unseren Werken und der Verwaltung Witten gewählten Betriebsräte veröffentlichen.

Nach der Wahl: Am Abend des 25. März war der Wahlvorstand des Annener Gussstahlwerks mit dem Auszählen der Stimmen beschäftigt. Unser Foto zeigt (v. r. n. l.) den Vorsitz des Wahlvorstandes Steveling, Wahlhelfer Schlichting, Wahlvorstand Zintel, den kiebitzenden BR Bloch und Wahlvorstand Cyrus.



Betriebsversammlung der Angestellten: Am 26. Februar hielten die Angestellten der Henrichshütte eine Betriebsversammlung im Zusammenhang mit der Betriebsratswahl im April ab. Der Angestellten-Betriebsrat Unteregge gab Erläuterungen zur wirtschaftlichen Lage der Hütte sowie einen Personal- und Sozialbericht. Zur Diskussion gestellt wurden die Auswirkungen der 44-Stunden-Woche sowie die Erhöhung der Zahl der Betriebsräte von bisher 23 auf 27. Auch diesmal war die Diskussionsbereitschaft der Angestellten sehr mäßig.



Betriebsversammlung der Eisengießerei: Am 10. März sprach Betriebsratsvorsitzender Hemb, zugleich Betriebsrat der Eisengießerei, im Filmsaal der Lehrwerkstatt zu seinen Wählern. Die Beschäftigungslage der Hütte war Thema Nr. 1. Nach Verlesung des Personal- und Sozialberichts entspann sich noch eine kurze Diskussion um die zweckmäßigste Schichtenteilung der 44-Stunden-Woche in der Eisengießerei.



Gußeiserner Abschrirng für Atomreaktor: Mitte März wurde in der Bearbeitungswerkstatt der Henrichshütte ein Kühlschirm für den in Bau befindlichen Versuchsreaktor in Karlsruhe abgenommen. Der etwa 80 t schwere Abschrirng aus Grauguß, von dem unser Bild die eine Hälfte zeigt, wird als Schutz gegen die radioaktive Strahlung um den Kessel des Reaktors montiert.



foto des monats