



RUHRSTAHL



3

1956

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Die Ausbildung eines qualifizierten Nachwuchses gehört zu den wichtigsten Aufgaben jedes Unternehmens.

Dreherausbilder Gerd Gerber (Henrichshütte) erklärt den Lehrlingen (v. l. n. r.) Werner Hammacher, Konrad Lück und Günter Keuth (alle 1. Lehrjahr) den Bedienungsmechanismus einer modernen Hobelbank.

Foto: Kropat

Rücktitel

Sonne für den Urlaub:
Getreidegasse in Salzburg.

Ein alltäglicher Schnappschuß, gewiß, aber er zeigt Leben, Lichteffekte und einen nicht zu überschenden Bildaufbau.

Foto: Fritz Brühlner, KBP-A, Annen

Der Hobler Gustav Sticht (Werkzeugmaschinenbau) ist – mit kurzen Unterbrechungen – seit 1915 im Annener Gussstahlwerk beschäftigt.

Der große Ruf deutscher Wertarbeit ist nicht zuletzt auf das Können jener Facharbeiter zurückzuführen, die jahrzehntelange Erfahrungen mit dem Fingerspitzengefühl für die zulässigen Toleranzen in sich vereinen. Gerade im Werkzeugmaschinenbau ist die Einhaltung des vorgeschriebenen Genauigkeitsgrades Voraussetzung für den geschäftlichen Erfolg neuer Maschinenkonstruktionen.

Foto: Philipp

Arbeitszeitverkürzung

an Hochöfen und Hüttenkokereien

Anfang April 1956 wurde die Arbeitszeit an den Hochöfen des Ruhrgebietes von der 53½- bzw. 56-Stunden-Woche auf die 48-Stunden-Woche umgestellt. Auch die Arbeit in den Hüttenkokereien wird bis zum 1. Oktober auf 48 Stunden je Woche verkürzt. Dieser erste Schritt zur Verkürzung der Arbeitszeit ist der Auftakt zu einer Entwicklung, die, in verschiedenen Ländern bereits weiter vorgeschritten, auch in Westdeutschland ihren Weg nimmt. Arbeitnehmer wie Arbeitgeber sind sich grundsätzlich einig darüber, daß der technische Fortschritt in Form arbeits- und zeitsparender Produktionsmethoden und maschineller Anlagen jedem Mitarbeiter in den Betrieben und Büros zugute kommen soll und muß. Ist man sich auch über das Ziel einig, so bringt die Verwirklichung der Arbeitszeitverkürzung Probleme mit sich, die erst bei tieferem Eindringen in die Materie deutlich werden.

Seit 1919 ist die 48-Stunden-Woche die gesetzliche Arbeitszeitnorm für die deutsche Wirtschaft. Es mutet befremdend an, wenn wir heute großes Aufheben von einer Arbeitszeitverkürzung an Hochöfen und Hüttenkokereien auf 48 Stunden machen, wo diese Regelung schon seit bald 40 Jahren eine Selbstverständlichkeit sein sollte. Aber wieder einmal vergessen wir, daß wir seit 1945 — dem Zwang der Verhältnisse gehorchend — einen wirtschaftlichen Ausnahmezustand durchmachen mußten, der unter dem Motto: „Rascher Wiederaufbau um jeden Preis“ von uns allen Opfer forderte, die sich erst jetzt langsam zu verzinsen beginnen. Bislang mußte das Interesse des einzelnen hinter dem Interesse der Gesamtheit zurückstehen.

Mit der Verkürzung der Arbeitszeit — zunächst an den Hochöfen — wird der Hebel an der Stelle angesetzt, an der es am vordringlichsten erschien. Bei den Hochöfen (wie auch bei den Kokereien) handelt es sich um sogenannte vollkontinuierliche Betriebe, die in durchlaufenden Schichten, also auch am Sonntag (im Gegensatz zu den Kaltbetrieben) arbeiten. Auch in Zukunft müssen die Feuerbetriebe an Sonntagen produzieren. Aber während bisher — bei einer wöchentlichen Arbeitszeit von zum Teil 56 Stunden an 21 Kalendertagen — nur ein freier Sonntag zur Verfügung stand, werden jetzt, bei einem 7-Wochen-Rhythmus, 9 Tage arbeitsfrei sein, wobei allerdings die freien Tage „wandern“, also nicht nur Sonntage sind. Die 16-Stunden-Schichten (bisher einmal alle 3 Wochen) fallen fort; dafür müssen die „Sonntagsschichten“ in 7 Wochen viermal eine 12-Stunden-Schicht verfahren.

Die besondere Schwierigkeit der Umstellung auf die kürzere Arbeitszeit lag — neben der Errechnung eines komplizierten Schichtschemas — in der Heranführung neuer Arbeitskräfte zur Bildung einer 7. Arbeitskolonne. Einen Teil der hierfür benötigten Fachkräfte konnten die Hüttenwerke aus den eigenen Betrieben herausziehen. Der restliche Bedarf mußte allerdings durch den im Zeichen der Vollbeschäftigung bereits weitgehend ausgeschöpften Arbeitsmarkt gedeckt werden. Von der neuen Arbeitszeitregelung werden rund 12 000 Arbeiter betroffen. Weitere knapp 1000 Männer werden zur Bildung der 7. Arbeitskolonne an den Hochöfen des Ruhrgebietes benötigt.

Dieser Hinweis zeigt besonders deutlich, daß bei verkürzter Arbeitszeit mehr Menschen gebraucht werden, um die bisher erreichte Erzeugung aufrechtzuerhalten. Trotz der gleichbleibenden Produktionsleistung bei verkürzter Arbeitszeit wird aber für den Arbeitsausfall ein erheblicher Lohnausgleich gezahlt, der einer Lohnerhöhung gleichkommt. Sie ist aber gleichzeitig eine Kostenerhöhung, die nur durch Rationalisierungsmaßnahmen ausgeglichen werden kann.

Sinn der Arbeitszeitverkürzung ist die Beteiligung des arbeitenden Menschen am wachsenden Wohlstand und der stetigen Gesundung unserer Volkswirtschaft. Mehr Freizeit bedeutet größere Möglichkeit zur Erholung und Erhaltung unserer stark beanspruchten Arbeitskraft. Der erste Schritt wurde getan für die Männer, die auf Grund ihres Arbeitsplatzes auf die meisten Sonntage des Jahres verzichten mußten. Das Fernziel ist eine weitergehende Arbeitszeitverkürzung in der gesamten Wirtschaft. Im Interesse dieser Wirtschaft, die uns alle ernährt, können wir diese Entwicklung aber nur dann zu einem positiven Ende führen, wenn wir alle mit der entsprechenden Verantwortung und nüchternen Überlegung dieses Problem gemeinsam lösen.

RUHRSTAHL

WERKZEITSCHRIFT

Nummer **3** Juni / Juli 1956

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: der Facharbeiter	2
Kommentar: Arbeitszeitverkürzung	3
Heute Lehrling — Morgen Fachmann	4/5
Ruhrstahl baut Wohnungen	6/7
Schnittpunkt Ost-West: Berlin	8/9
Ruhrstahl in der „Stahlstraße“	10
Wirtschaft: Notwendige Ergänzung: Arbeit und Kapital	11
Mosaik der Wirtschaft: Maschinenbau-Industrie	12/13
Feuilleton: Ahnung vom Großwerden	14
Lohnzahlung — 3x oder 2x im Monat?	15
Lehrlingsfreisprechung	16
Brackwede: Kfz-Sektor: Problematische Auftragslage	17
Für Deine Sicherheit	18
Geitau — ein Erlebnis	19
Jubilare — Hochzeiten — Geburten	20
Bundesverdienstkreuz für langjährige Werkstreue	21

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

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

Fotos: Werksfotografien (Kropat, Schönefeld);
Zentralwerbestelle (3); Photo-Obigt, Berlin (1);
Verkehrsamt Berlin (1); U.-J. Philipp (1);
Graf (Wag.-Rep.), Annen (1);
Brüchler (KBP-A), Annen (1);
Wehmann, Brackwede (2); H. Philipp (12);
Böttcher, Annen (2)

Druck: W. Crüwell, Dortmund

Klischees: Westfalendruck, Dortmund

Illustrationen: B. Urbanczyk, K. Waltenberg

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

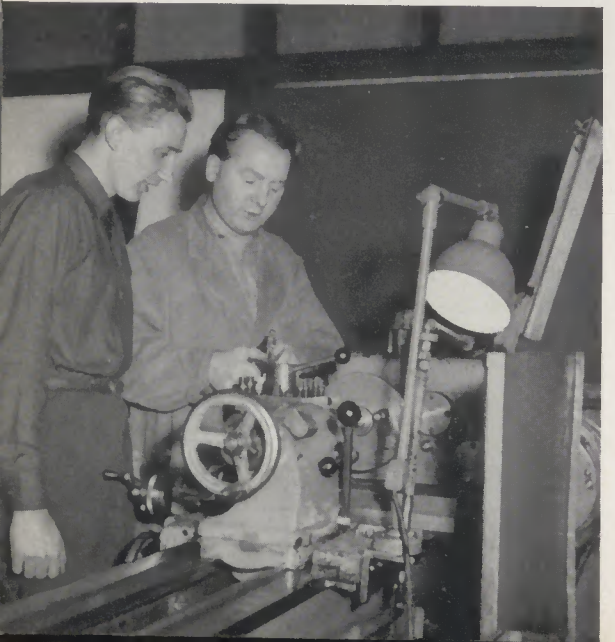


Lebendiger Werkunterricht: Einige Industriekaufleute „in spe“ (2. Lehrjahr) mit ihrem Ausbilder, Dipl.-Hdl. Weitzel (rechts)

Notwendige Eignungsprüfung

Im Rahmen unserer Nachwuchsausbildung ist es nicht nur unser Ziel, aus den jungen Menschen gute Fachleute zu machen, sondern es kommt uns in erster Linie darauf an, sie menschlich zu formen und zu verantwortlichen Mitarbeitern heranzubilden.

Die Aufnahme des jungen Bewerbers für den Betrieb wie auch für das Büro setzt voraus, daß er sich zunächst einer Eignungsprüfung unterzieht. Wir sind uns darüber klar, daß der junge Mensch, der sich noch im Entwicklungsalter befindet, nicht in seiner Ganzheit völlig erfaßt und beurteilt werden kann. So kommt man zumeist nur zu Teilergebnissen, die aneinandergereiht aber immerhin ein Bild darüber geben, ob der Junge oder das Mädchen für den entsprechenden Beruf die erforderliche Eignung besitzt. Durch unsere Eignungsprüfungen können wir feststellen, ob sie logisch denken und sich konzentrieren können,



Heute Lehrling . . .

Ruhrstahl stellte 380 kaufmännische und gewerbliche Lehrlinge ein

Infolge des Rückgangs der Geburtenzahl während des Krieges verringert sich das Angebot an Lehrlingen von 780 000 in diesem Jahr auf etwa 570 000 im Jahre 1960, um dann allerdings wieder langsam anzusteigen. Wenn man ferner bedenkt, daß wegen der Überalterung in den nächsten Jahren ein großer Teil der Berufstätigen durch Erreichung der Altersgrenze ausscheidet und im Falle der Wehrpflicht viele junge Leute eingezogen werden, bedarf es größerer Anstrengungen, um einen qualifizierten Nachwuchs heranzuziehen.

wie das Arbeitsverhalten ist u. ä. Die Erfahrung zeigt, daß im allgemeinen der Junge mit gutem Eignungsbefund ein tüchtiger Fachmann wird, seine Abschlußprüfung gut besteht und umgekehrt der weniger geeignete dieses Ziel nur selten erreicht.

Die Eignungsprüfung hat aber grundsätzlich nur den Zweck, festzustellen, ob der Jugendliche für den von ihm — oder den Eltern — ausgewählten Beruf geeignet ist.

Erfahrungsgemäß können wir immer nur etwa 25 % der geprüften Bewerber einstellen. Nicht der gesamte Rest ist ungeeignet, sondern unseren Unterbringungsmöglichkeiten sind eben auch Grenzen gesetzt.

Fast 800 gewerbliche und 100 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge sind heute in unseren drei Werken und in der Verwaltung tätig. Während die gewerblichen Lehrlinge zu 95 % von der Volksschule abgegangen sind, ist bei den Kaufleuten das Verhältnis: ein Drittel Volksschüler, ein weiteres Drittel Oberschüler und ein letztes Drittel Fachschüler der Höheren Handelsschule und der Handelsschule.

Ausbildung für Kaufleute

Die Ausbildung der kaufmännischen Lehrlinge geht grundsätzlich von anderen Voraussetzungen aus als die der gewerblichen Lehrlinge. Zunächst besteht im Gegensatz zu den gewerblichen Lehrlingen ein verhältnismäßig großer Altersunterschied. Weiterhin bringt der Abiturient oder der Höhere Handelsschüler andere Grundkenntnisse mit als der Volksschüler. Nur 60 % der kaufmännischen Lehrlinge sind berufsschulpflichtig. Die praktische Ausbildung erfolgt in den Abteilungen und Betriebsbüros, deren Ausbilder nicht — wie in der Lehrwerkstatt — nur für den Lehrling da sind, sondern sie sind zunächst einmal Sachbearbeiter und für die Heranbildung des jungen Mitarbeiters nicht besonders geschult.

Fachkenntnisse sind immer erlernbar: Ausbilder Heinz Schäfers (r) und Dreherlehrling Klaus Holzfuß (2. Lehrjahr)

Werksschule: Vielseitiger Lehrstoff

Damit fällt der Werksschule die grundlegende Aufgabe zu, die in der Praxis gewonnenen Erkenntnisse zu ergänzen, zu erweitern und zu vertiefen. Darüber hinaus bereitet sie auf die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie vorzunehmende Zwischenprüfung und die von der Industrie- und Handelskammer abzuhaltende Abschlußprüfung vor. Sie führt schließlich am Ende der Lehrzeit die jungen Kaufleute und Bürogehilfen in die Abteilungen, in die sie entsprechend ihrer Veranlagung und ihrem Können gehören.

ANNENER GUSSSTAHLWERK

TECHNISCHER

1951: Wieder Lehrwerkstatt

Ostern 1956 stellte das Annener Gussstahlwerk 51 gewerbliche Lehrlinge ein. Diese Zahl, die gegenüber dem Vorjahr eine Zunahme bedeutet, zeigt deutlich, daß mit der fortschreitenden wirtschaftlichen Entwicklung des Werkes eine auf den zukünftigen Bedarf an Fachleuten abgestimmte Personalpolitik verfolgt wird.

Als nach 1945 neben den Produktionsanlagen auch die Lehrwerkstatt des Gussstahlwerkes demontiert wurde, ging die technische Grundlage zur Ausbildung des Nachwuchses verloren. Erst im Jahre 1951 — als nach Neugründung der Ruhrstahl AG wieder auf lange Sicht geplant werden konnte — wurde der Betrieb der Lehrwerkstatt erneut aufgenommen. Dabei kam der Nachwuchsausbildung insofern eine besondere Bedeutung zu, als durch das alliierte Stahlgußverbot und die dadurch bedingte Umstellung des Werkes auf die Weiterverarbeitung völlig andere Fachkenntnisse von unseren Mitarbeitern verlangt werden mußten. In den Jahren 1948 bis 1951 entstanden verschiedene neue Produktionswerkstätten, wie der Waggonbau, die Werkzeugmaschinenreparatur, der Pumpenbau und der Werkzeugmaschinenbau.

Morgen Fachmann



Sorgfalt ist oberstes Gebot: Dreherlehrling Wolf-Dieter Kammer (2. Lehrjahr)

Der Lehrstoff beschränkt sich nicht auf die klassischen Gebiete des Rechnens, der Buchführung, der Wirtschaftsgeographie usw., sondern das „Lehrbuch“ der Werkschule ist der lebendige Wirtschaftsteil der Zeitung, sind die zeitnahen und aktuellen Fragen der Wirtschaftspolitik.

Die Ausbildung wäre unvollkommen, wenn wir sie nur in den engen Grenzen unserer Betriebe sähen. Deshalb fahren die kaufmännischen Lehrlinge einmal im Jahr hinaus und besuchen branchenähnliche wie auch fremde Unternehmen, um sich auch mit den dortigen Verhältnissen ein wenig vertraut zu machen.

Am Ende der Lehrzeit steht die Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer. Auf das Ergebnis, gerade auch in diesem Jahr, können wir alle besonders stolz sein: Rund 50 % aller Teilnehmer haben die Prüfung mit Auszeichnung, sehr gut oder gut bestanden.

Es ist unser Bestreben, aus den uns anvertrauten Jugendlichen fachlich und menschlich „etwas zu machen“. Wir führen sie zum Start ins Berufsleben und helfen ihnen in den Sattel, aber reiten müssen sie selbst.

Dipl.-Hdl. Weitzel, Witten



Noch ein rechter Lausbub: Formerlehrling Manfred Weiß (1. Lehrjahr)

Gesellenprüfung kommen sie wieder zur Lehrwerkstatt und werden nochmals besonders für die Prüfung vorbereitet.

Um die Ausbildung interessanter zu gestalten, werden von den Lehrlingen bereits in der Lehrwerkstatt produktive Arbeiten erledigt. So werden u. a. die kleinste Type Kolbenpumpen und kleinere Kreiselpumpen komplett in der Lehrwerkstatt gefertigt und montiert.

Während der ganzen Lehrzeit besuchen unsere Lehrlinge die Berufsschule der Stadt Witten. Außerdem erhalten sie wöchentlich vier Stunden Werkunterricht.

Für die Ausbildung stehen zur Verfügung:

- 1 Ausbildungsmeister
- 3 Ausbilder für Schlosser
- 2 Ausbilder für Dreher
- 2 Ausbilder für Former.

Die technischen Zeichner werden von den Konstruktionsbüros, die Elektriker und Modellschreiner von den Betriebsmeistern ausgebildet.

Bisher war es möglich, alle Lehrlinge, die die Abschlußprüfung bestanden haben, im eigenen Betrieb weiterzubeschäftigen und somit den bestehenden Facharbeitermangel in etwa auszugleichen.

H. Engbert, Annen

NACHWUCHS VERSTÄRKT

Demontagen

brachten Nachwuchsprobleme

Die früher beschäftigten Schmelzer, Gießer und Former wanderten zum größten Teil ab, da die arbeitsplatzmäßigen Voraussetzungen durch die Demontage der Öfen nicht mehr gegeben waren. An Maschinenschlossern, Drehern, Schweißern und Elektrikern aber fehlte es. Dieser Mangel an Facharbeitern eines Werkes der Weiterverarbeitung konnte auch nicht durch zugewanderte Kräfte aus anderen Gebieten gedeckt werden. Dank der Unterstützung des Vorstandes war es aber möglich, in kürzester Zeit die erforderlichen Maschinen und Einrichtungsgegenstände für die Lehrwerkstatt zu beschaffen sowie ihre Räume wiederherzustellen.

Ostern 1951 konnten die ersten Lehrlinge in die neue Lehrwerkstatt einziehen. Nach Ablegung der Eignungsprüfung wurden damals 43 Jungen eingestellt, und zwar für die Berufe Maschinenschlosser, Dreher, Elektriker und Modellschreiner. Dieser ersten Einstellung folgten zu jedem Ostertermin weitere Lehrlingsjahrgänge.

Im Jahre 1952, nach Einrichtung der Eisengießerei, wurden erstmalig wieder

Formerlehrlinge (Former sind heute Mangelberuf!) und ab 1953 technische Zeichner als Nachwuchs für die Konstruktionsbüros eingestellt. — Die zielbewußte Ausbildung eines neuen Facharbeiterstammes ist zu einem festen Programm im Rahmen der wirtschaftlichen Festigung des Werkes Annen geworden.

Zur Zeit befinden sich im Werk Annen 148 Jungen in Ausbildung. Sie verteilen sich auf die einzelnen Berufsgruppen wie folgt:

- Maschinenschlosser 56
- Dreher 31
- Former 30
- Elektriker 11
- Technische Zeichner 15
- Modellschreiner 5

Gründlicher Ausbildungsgang

Die Einstellung erfolgt nur nach Ablegung einer Eignungsprüfung. Sämtliche Lehrlinge erhalten zunächst eine Grundausbildung im Schlosserhandwerk von mindestens 1/4 Jahr. Danach werden sie für den selbstgewählten Beruf ausgebildet. Nach etwa einjähriger Lehrzeit in der Lehrwerkstatt werden sie den einzelnen Betrieben zur weiteren Ausbildung zugeleitet und durchlaufen nach festgelegtem Plan sämtliche Werkstätten. Vor der Zwischen- und

Theorie ist nicht immer grau: Dipl.-Ing. Salm mit den Maschinenschlossern des 4. Lehrjahres beim Werkunterricht





Albert Szymanowski (Walzwerk) sucht eine Wohnung: Können Ernst Lucas (Sozialabteilung) und BR-Mitglied Meier (Wohnungsausschuß) helfen?

Die Zerstörung von Millionen Wohnungen und der Flüchtlingsstrom aus Ost- und Mitteldeutschland nach dem zweiten Weltkriege zwangen zu einer wesentlichen Verstärkung auch des betrieblichen Wohnungsbaues.

Kinder brauchen eine gesunde Umgebung: Teil der Ruhrstahl-Siedlung auf dem Gelände Hof Middeldorf in Welper



RUHRSTAHL baut Wohnungen

Bisher rund 1200 Wohnungen erstellt

Anfangs war es im allgemeinen nur möglich, zerstörte Wohnungen instandzusetzen. Dieser Wiederaufbau konnte bis 1951 zum größten Teil abgeschlossen werden. Mit der Neugründung der Ruhrstahl am 1. November 1951 begann wieder eine planmäßige Wohnungswirtschaft. In den ersten beiden Jahren war die Anzahl der neu zu schaffenden Wohnungen das wichtigste, ohne dabei die Qualität zu vernachlässigen. Ab 1953 konnte auch die Ausstattung weitgehend verbessert werden mit dem Ziel, unseren Belegschaftsmitgliedern schöne und moderne Wohnungen zur Verfügung zu stellen.

Bisher wurden rund 1200 Wohnungen fertiggestellt. Der Schwerpunkt unseres Wohnungsbaues liegt naturgemäß beim Werk Hattingen. Unser Bauträger, die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG, Gelsenkirchen, konnte in Hattingen zwischen der Brandtstraße und der Straße „Am Rosenberg“ ein Baugelände in Größe von 61 127 qm erwerben.

Zweckmäßige Wohnungen durch Ideenwettbewerb

Um dieses Gelände nach den modernsten Gesichtspunkten zu bebauen, veranstalteten die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG und wir einen Ideenwettbewerb. Fünf namhafte Architekten wurden um Vorschläge für die städtebaulich zweckmäßigste Bebauung des Geländes und Vorentwürfe für neuzeitliche und wirtschaftliche Wohnungstypen gebeten.

Der auf Grund dieses Wettbewerbs aufgestellte Bebauungsplan sieht die Errichtung von rund 200 Wohnungseinheiten vor. Das Gelände wird von der Brandtstraße aus abgeschlossen. Die Straßen verlaufen etwa entlang der Höhenlinien in Richtung von West nach Ost. Die Häuser werden auf Lücke gestellt, um eine Fernsicht nach Norden und eine ausreichende Besonnung von Süden zu erreichen.

Im Rahmen des Bauprogramms 1956 werden zunächst 40 Wohnungseinheiten mit je 3 1/2-Räumen im südlichen Teil des Geländes errichtet. Mit den Bauarbeiten konnte vor einigen Wochen be-



Die Erdarbeiten haben begonnen: Blick vom Wohnungsbauprojekt „Brandtstraße“ auf die Hütte

gonnen werden. Mit der Errichtung von weiteren Wohnungen auf diesem Gelände ist in Kürze zu rechnen.

Besenkammer wurde nicht vergessen

Die Häuser werden in zweigeschossiger Bauweise errichtet. Der Ausbau der Dachgeschosse ist nicht vorgesehen. In jedem Haus befinden sich vier Wohnungseinheiten, also zwei in jedem Geschoss. Aus nebenstehender Grundrißskizze ist zu entnehmen, daß Küche, Bad und Kinderzimmer nach Norden liegen, während der Wohnraum, die Loggia und das Elternschlafzimmer Südlage haben. Das sehr geräumige Bad wird mit Wanne, Waschbecken und Warmwasserbereiter versehen. Die so oft gewünschte Besenkammer ist vom Flur aus zu öffnen. Die Küche als „Werkstatt“ der Hausfrau

200 neue Wohnungen entstehen in Hattingen

hat die richtige Grundfläche, um sich darin bewegen und unnötige Wege sparen zu können. In ihr befindet sich eine abgetrennte Speisekammer. Das Spülbecken erhält Warmwasser durch den Autogeysier des Bades. Als gemeinsamer Aufenthaltsraum der Familie wurde das Wohnzimmer mit einer Größe von rund 20 qm geplant. Kinder- und Elternschlafzimmer bieten genügend Platz für die Aufstellung der notwendigen Möbel. Sowohl das Wohnzimmer als auch das Elternschlafzimmer haben einen Zugang zur Loggia. Damit wird ein alter Wunsch der Ehefrauen unserer Belegschaftsmitglieder erfüllt.

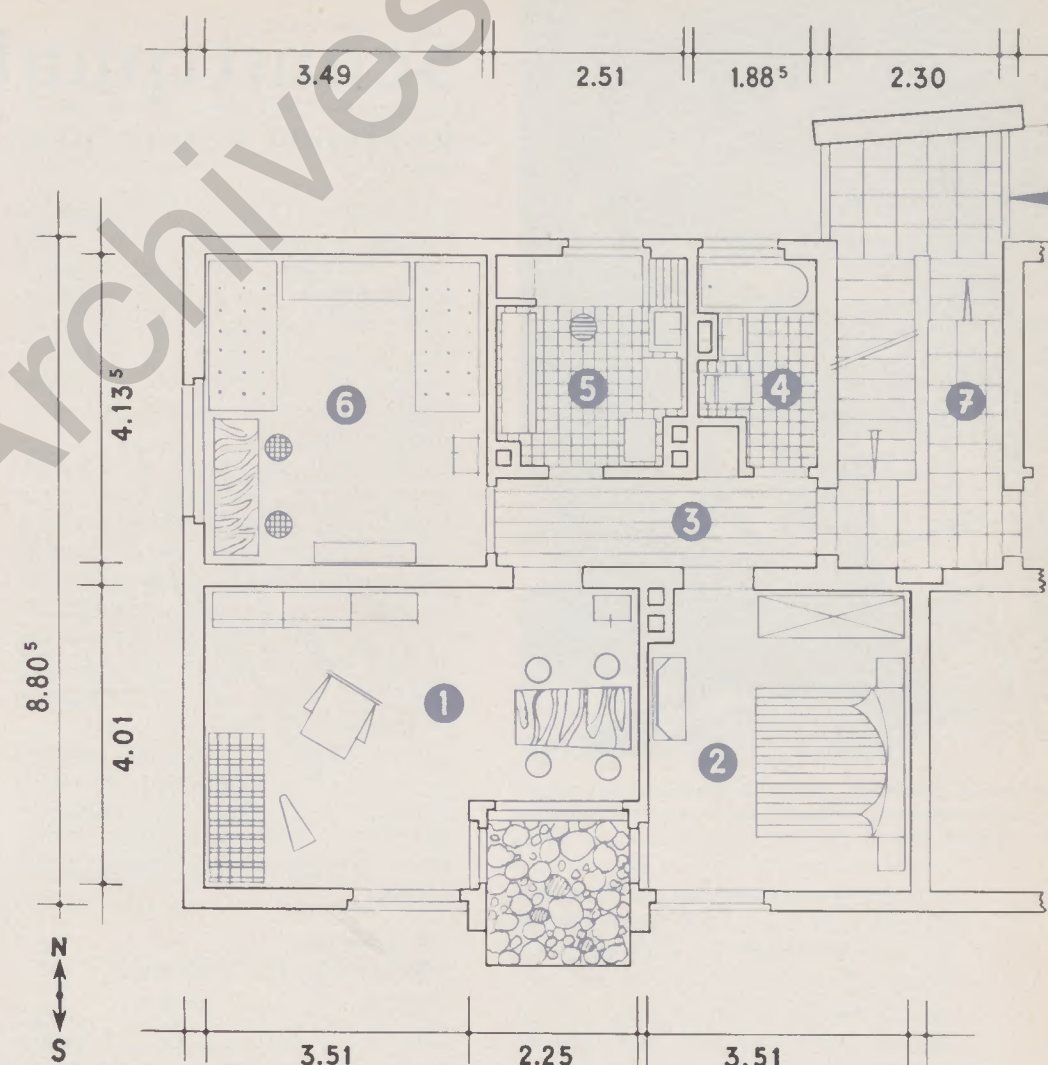
Ferner wurde Wert darauf gelegt, daß die nach Süden und Westen gelegenen Räume große Fenster erhalten, um Licht und Sonne hereinzulassen.

Auch in Annen und Brackwede wird gebaut

Das Wohnungsbauprogramm 1956 für das Werk Annen konnte bereits teilweise im vorigen Jahr begonnen werden. Die Häuser Rathenaustraße, Knapmannstraße, In den Höfen und Im Wullen werden im Spätherbst dieses Jahres bezugsfertig.

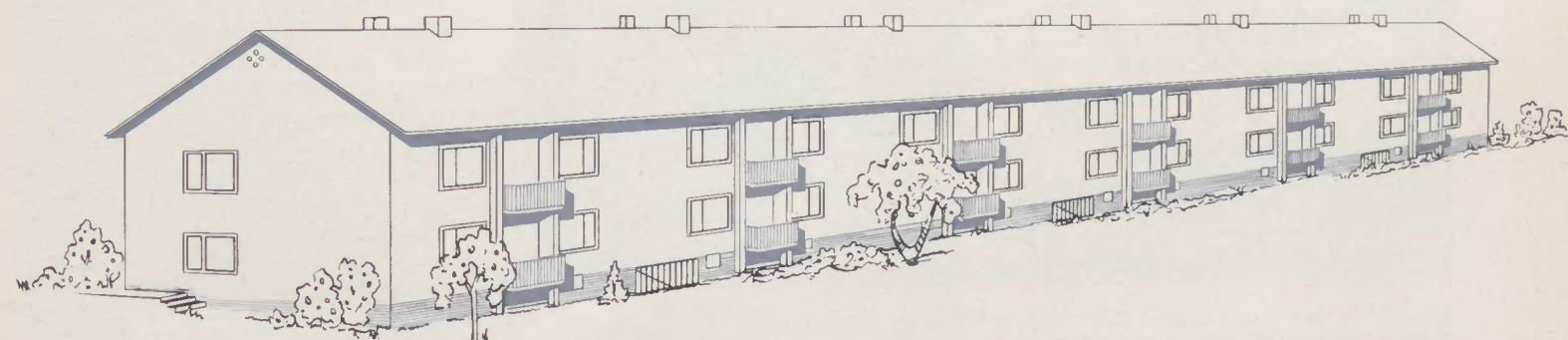
Zur Durchführung des diesjährigen Wohnungsbauprogrammes für das Werk Brackwede wurde im Frühjahr ein Gelände an der Heide- und Buchenstraße erworben, das in Kürze mit 12 Wohnungseinheiten bebaut wird. Weitere Wohnungen sollen noch in diesem Jahre folgen.

F. W. Heine, Witten



Grundriß einer 3 1/2-Zimmerwohnung, wie er in den neuen Wohnungsbauten des Bauprojektes „Brandtstraße“ vorgesehen ist: (1) Wohnzimmer mit Eßecke und Loggia; (2) Elternschlafzimmer; (3) Diele mit Garderobe; (4) Badezimmer; (5) Küche; (6) Kinderzimmer; (7) Treppenhaus.

Viel Licht und Sonne: Südansicht eines der gegenwärtig in Hattingen an der Brandtstraße im Bau befindlichen Häuser des Wohnungsbauprogramms 1956





Gesunder Optimismus einer lebensfähigen Stadt: Neue Geschäfts- und Wohnungsbauten entstehen überall in Westberlin

Berlin, einst Hauptstadt des Deutschen Reiches, heute, rund 200 km östlich des Eisernen Vorhanges, ein vorgeschobener Posten der westlichen Welt; eine einsame Insel, die nur durch die Autobahn Helmstedt—Berlin, einige Schienenstränge und den Luftweg mit der Bundesrepublik verbunden ist.

Zweigeteilt ist diese Stadt, die einst — mit 4,5 Millionen Einwohnern — nicht nur Regierungssitz, sondern auch geisti-

Schnittpunkt Ost-West:

Ruhrstahl liefert für die Westberliner Industrie

ger Mittelpunkt Deutschlands war. Seine zentrale Verkehrslage machte Berlin zum deutschen Verkehrsknotenpunkt und darüber hinaus zu einer Industriestadt ersten Ranges. Namen mit Weltgeltung, wie z. B. Siemens, AEG, Borsig, standen an der Spitze eines Handelsregisters, das viele tausend Industriefirmen enthielt.

Zweigeteilt ist unsere alte Reichshauptstadt, die „Umstände halber“ zum Schnittpunkt zweier Weltanschauungen wurde. Wohl hat sie sich seit 1945 äußerlich verändert, aber der Berliner und insbesondere der Berliner Arbeiter mit seinem trockenen Mutterwitz, seiner berühmten Schnoddrigkeit ist sich treu geblieben; er ist der unversieglige Kraftquell dieser Stadt.

Mit unglaublicher Zähigkeit hat man den Kampf gegen Trümmer, Blockade, Arbeitslosigkeit und Zweiteilung aufgenommen. Berlins Hoffnung bleibt, wieder Hauptstadt Deutschlands zu werden.

Westberlin: Neues aus den Trümmern

Das Berlin der Vorkriegszeit ist — schon rein äußerlich — bis auf wenige Ausnahmen dem Krieg zum Opfer gefallen, aber noch leben in Westberlin 2,2 Millionen, in Ostberlin 1,5 Millionen Menschen. Neues erhebt sich über den Trümmern der Vergangenheit. Noch

immer ragt der 150 m hohe Funkturm am Messegelände über die Stadt, suchen an warmen Sonntagen Hunderttausende von Berlinern Erholung im Grunewald und im Strandbad Wannsee, finden Kongresse, Messen und kulturelle Veranstaltungen großen Stils statt.

Und doch ist die Welt rund um Berlin wie „mit Brettern vernagelt“, denn kein Westberliner darf ohne Passierschein in



Die maschinelle Ausrüstung kam im Flugzeug: Das während der Blockade 1948/49 erbaute „Kraftwerk Ernst Reuter“

die sowjetische Besatzungszone. Ein Besuch Ostberlins ist noch möglich. Aber das Hinterland ist ebenso für die auf Absatzmärkte bedachte Westberliner Wirtschaft Sperrgebiet wie für den einzelnen, der noch Verwandte in der „Zone“ hat.

Ostberlin: Regierungssitz der DDR

Am Potsdamer Platz — einst einer der belebtesten Plätze der Berliner City — stoßen der amerikanische, britische und sowjetische Besatzungssektor aufeinander. Tot ist dieser von den Ruinen großer Geschäftsbauten umsäumte Platz und abgesperrt durch eine steinerne Mauer gegen die heute in Ostberlin gelegene Leipziger Straße. Westdeutsche Zollbeamte und ostdeutsche Volkspolizisten patrouillieren an allen Übergängen zwischen Ost- und Westberliner Niemandsland.

BERLIN

So, wie historische Bauten dem Paradebedürfnis der Sozialistischen Einheitspartei weichen mußten (das Schloß wurde abgerissen, um für das Aufmarschgelände des Marx-Engels-Platzes Raum zu schaffen), hat auch der Bürger sich damit abzufinden, daß die großen Bauprojekte der DDR-Regierung zwecks Unterbringung der zahlreichen Ministerien in Ostberlin vorweg in Angriff genommen wurden. Das imposante Aushängeschild östlichen Gepräges, die „Stalin-Allee“ (früher Frankfurter Allee), eine etwa 3 km lange Wohnblockstraße mit stilistisch wie bautechnisch umstrittenen „Wohnsilos“, kann nicht über die geringe Aktivität des ostdeutschen Wohnungsbaues hinwegtäuschen. Entfernt man sich von der Stalin-Allee nur um wenige 100 m, so stellt man fest, daß Ruinen und notdürftig zusammengeflückte Häuser in Ostberlin leider noch die Regel sind.

Westberlins Wirtschaft: auf eigenen Beinen stehen

Die Westberliner Industrie, die im Jahre 1955 rund 61 % ihrer Erzeugung in Westdeutschland absetzte und mit einem Gesamtumsatz von 5,25 Milliarden DM seit 1951 eine Umsatzsteigerung von rund 100 % erreicht hat, konnte ihren systematischen Wiederaufbau erst

nach der Blockade von 1948/49 beginnen. Heute beschäftigt sie rund 260.000 Menschen (in der gesamten Westberliner Wirtschaft sind etwa 850.000 Menschen tätig). Ein erheblicher Teil arbeitet in der Elektroindustrie, die 31 % der Industrie umfaßt, gefolgt von der Maschinenbau-, Stahlbau- und Metallverarbeitungsindustrie, die 23,2 % der Industrie ausmachen. An dritter Stelle liegen gemeinsam mit 14,8 % die schon immer in Berlin bedeutende Bekleidungsindustrie und die Nahrungs- und Genußmittelindustrie.

Eines der größten Probleme ist neben dem Wohnungsbau, der in verstärktem Maße gefördert wird, die strukturelle Arbeitslosigkeit Westberlins, hervorgerufen durch den Wegfall des heute in der sowjetisch besetzten Zone liegenden früheren Berliner Absatzgebietes. Es ist mit Hilfe erheblicher Bundesmittel und des Marshall-Planes gelungen, die Wirtschaft in den letzten Jahren wieder auf eine Basis zu stellen, die es gestattet, jährlich rund 60.000 neue Arbeitsplätze zu schaffen. Mußten 1950 noch 47 % der von Westberlin bezogenen Güter durch die Finanzhilfe des Bundes gedeckt werden, so waren es 1955 nur noch 17 %. Westberlins Ehrgeiz geht aber dahin, wirtschaftlich so rasch wie möglich auf eigenen Beinen zu stehen.

Ruhrstahlerzeugnisse nach Berlin

Die geschäftlichen Beziehungen der Ruhrstahl AG zu den Firmen der Westberliner Starkstromindustrie — insbesondere AEG und Siemens-Schuckert — gehen weit in die Vorkriegszeit zurück. So war es nur natürlich, daß wir schon bald wieder die alten Fäden knüpften.



Demonstration für die geistige Freiheit: Neubau der 1948 aus Protest gegen die geistige Unterdrückung der Studenten an der Ostberliner Humboldt-Universität gegründeten Freien Universität in Westberlin

Entsprechend ihrer Größe und Bedeutung nimmt die AEG vor allen anderen Westberliner Abnehmern unserer Erzeugnisse den ersten Platz ein. Mit unseren Lieferungen an drei der fünf AEG-Werke in Berlin erzielten wir in den beiden letzten Jahren jeweils erhebliche Umsätze. Einen breiten Raum nehmen hierbei besonders unsere Lieferungen an Getriebeteilen für AEG-Schiffsturbinen ein. Weiterhin nehmen laufend Flanschenwellen, Jochringe, Läufkörper, Ringmaterial, Radscheiben usw. ihren Weg nach Westberlin. Auch Turbinengehäuse (bis 125 t Gewicht, 2- und 4teilig) werden an die AEG geliefert. Auf dem Sektor Maschinen- und Apparatebau gehen zur AEG insbesondere geschweißte Radkörper und geschweißte Getriebegehäuse.

Aber auch die Siemens-Schuckert-Werke und Borsig, von denen wir Aufträge über Ringe, Scheiben, Ballenwellen, Flanschwellen u. ä. bekommen, gehören zu unseren festen Kunden.

Weiterhin gehen Grob- und Mittelbleche über unser Berliner Büro an die AEG, Borsig, Pintsch-Bamag und Siemens-Schuckert.

Wenig Geschäfte mit der Ostzone

Über das Interzonen-Handelsabkommen ist es seit einigen Jahren wieder möglich, wenn auch in einem recht geringen Umfang, Lieferungen in die Ostzone durchzuführen. Diese Geschäfte müssen zwangsläufig in einem sehr bescheidenen Rahmen bleiben — gemessen an den Umsätzen, die wir in der Vorkriegszeit in den ostdeutschen Gebieten erreichen konnten. Allein unsere Lieferungen an rollendem Eisenbahnmateriale an die Eisenbahndirektionen in Berlin, Leipzig und Dresden hatten einen Umfang, der uns den Verlust dieser Absatzmärkte schmerzhaft empfinden läßt.

Ganz besonders in Berlin wird dem Interzonenreisenden immer wieder die Tragik der willkürlichen Spaltung unseres Vaterlandes bewußt. Stets sei uns das Wort des Dichters Ernst Moritz Arndt gegenwärtig:

„Das ganze Deutschland soll es sein!“

Stalinallee vor der Selbstkritik: Abkehr von den sowjetrussischen Architektur-Vorbildern?



Das Herz der Westberliner City: Kaiser-Wilhelm-Gedächtniskirche am Anfang des Kurfürstendammes, der zu den großen internationalen Straßen der westlichen Welt zählt



Die „Messebummler“ dürfen nicht fehlen: Unsere indischen Praktikanten Awasthi (1. v. l.), Datar (2. v. l.), Baghawat (2. v. r.) und Mitra (1. v. r.) mit ihrem Betreuer, Herrn Heine (Sozialabt. Witten)

Auf der sehr treffend bezeichneten „Stahlstraße“, in der alle großen Gesellschaften der Eisen schaffenden Industrie ihre Erzeugnisse zeigten, hatte natürlich auch Ruhrstahl auf dem Rheinstahl-Stand eine Anzahl von Werkstücken ausgestellt, die ihren Eindruck auf in- und ausländische Besucher nicht verfehlten. Da sind einmal zu nennen als Erzeugnisse der Eisengießerei der Henrichshütte ein vierflügeliger Schiffspropeller von 4 500 mm Durchmesser und 12 500 kg Gewicht sowie ein 8 000 kg schwerer Zylindermantel für die Aufnahme einer Zylinderlaufbüchse eines Schiffsdieselmotors. Ferner waren ausgestellt zwei Zylinderlaufbüchsen in Stückgewichten bis 1 500 kg aus Schleuderguß mit hoher Verschleißfestigkeit, ebenfalls für Schiffsdieselmotoren. Die Leistungsfähigkeit des Schweißbetriebes der Henrichshütte wurde durch ein in Blechschweißkonstruktion hergestelltes Schiffsgetriebe-
rad

Schwere „Brocken“ auf der „Stahlstraße“: Ruhrstahl-Erzeugnisse auf dem Rheinstahl-Stand

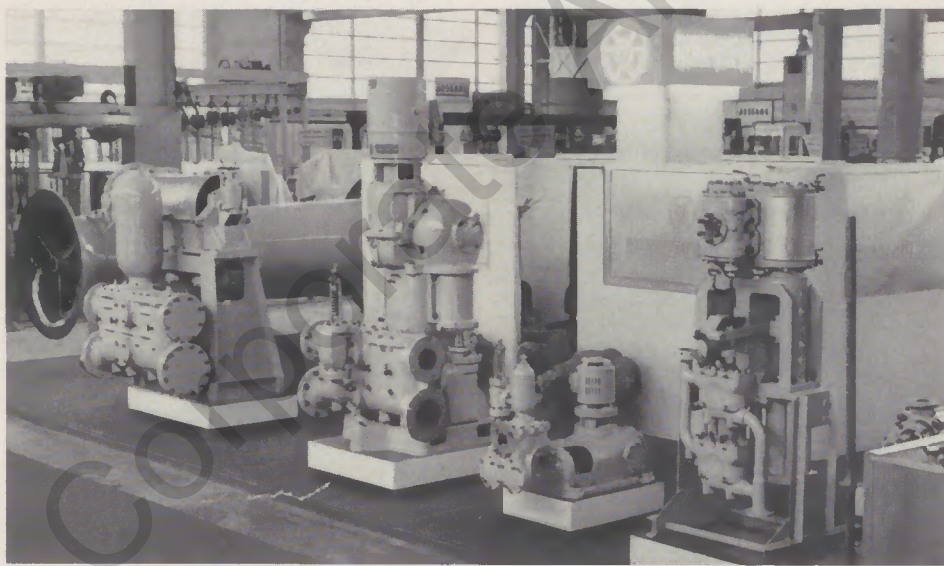


Ruhrstahl in der STAHLSTRASSE

Die diesjährige Industriemesse in Hannover vom 29. April bis 8. Mai war eine für alle Besucher ganz besonders eindrucksvolle Schau der Leistungsfähigkeit sämtlicher Zweige unserer Wirtschaft.

mit einem Durchmesser von 3 900 mm, einer Breite von 1 100 mm und einem Gewicht von 29 000 kg unter Beweis gestellt. Ferner war zu sehen eine Stützwalze mit aufgeschraubtem Spezialstahlmantel, 1280 mm Ballendurchmesser, 1 400 mm Ballenlänge, 4 670 mm Gesamtlänge und 24 000 kg Gewicht. Weiter

Stärke) mit einem Fassungsvermögen von 15 000 l, dessen Fahrgestelle allerdings nicht in Brackwede hergestellt worden waren. Schließlich zeigte auch die Abteilung Pumpenbau des Annener Gussstahlwerkes eine Reihe interessanter Erzeugnisse in der Halle „Pumpen und Verdichtungen“.



Auch das Annener Gussstahlwerk war vertreten: Teilansicht des Ruhrpumpen-Standes

zeigten die Presswerke Brackwede einen Tankanhänger in selbsttragender Ausführung aus Leichtmetallblechen (6 mm

Das große Interesse, welches unseren Erzeugnissen entgegengebracht wurde, geht daraus hervor, daß der Rheinstahl-Stand während der Messe u. a. besucht wurde von Delegationen aus Ägypten, Brasilien, Chile, China, Indien, Kanada, Neuseeland, Pakistan, Rhodesien, Nyassaland, Sowjetunion, Sudan und Südafrika.

Die Besucherzahl der Messe überschritt 1,5 Millionen Gäste aus dem In- und Ausland, die ihre Quartiere bis nach Bad Pyrmont, Bad Eilsen und Goslar hin beziehen mußten. Auch verkaufsmäßig dürfte diese Messe ein großer Erfolg gewesen sein. Ihrer Struktur nach stand die Messe im Zeichen der Investitions- und Produktionsgüter. Maschinenbau und Elektrotechnik nahmen eine beherrschende Stellung ein. Die gesamte Atmosphäre der Messe wurde von der Notwendigkeit der Rationalisierung und der Einsparung von Produktionskräften beeinflusst. Im ganzen spiegelte diese große Veranstaltung die Hochkonjunktur unserer Wirtschaft außerordentlich klar wider.

Notwendige Ergänzung: Arbeit und Kapital

Die Wirtschaftswissenschaft kennt drei Faktoren, die Voraussetzung für jede wirtschaftliche Tätigkeit sind: Boden – Arbeit – Kapital. Wir wollen heute in kurzen Zügen den Zusammenhang zwischen dem Faktor Kapital und dem – nach Möglichkeit – aus ihm resultierenden Gewinn aufzeigen. Wohl steht in der allgemeinen Diskussion um neue Formen unserer industriellen Gesellschaft immer der Mensch im Mittelpunkt des Betriebsgeschehens. Das ist auch notwendig, will man im Zuge des technischen Fortschritts den Wert des Menschen als Individuum erhalten. Allerdings führt das aber in vielen Fällen dazu, daß der Faktor Kapital – ebenso wie der Faktor Boden – in seiner Bedeutung unterschätzt und mißverstanden wird. Boden – Arbeit – Kapital sind einander ergänzende Faktoren, die voneinander abhängig eine Einheit bilden.

Was ist Kapital?

Der Begriff des Kapitals unterlag im Laufe der Jahrhunderte manchem Wandel, und auch heute ist seine Definition durchaus nicht einheitlich. Wir wollen unseren Ausführungen eine Begriffsbestimmung voranstellen, die den betriebswirtschaftlichen – nicht den volkswirtschaftlichen – Anforderungen, die an das Kapital gestellt werden, gerecht wird. Danach ist Kapital die Summe aller Mittel, wobei diese Mittel neben Produktionsmitteln (Maschinen, Rohstoffe) auch Geld sein können, die in einer Unternehmung dem wirtschaftlichen Erwerb dienen. Damit ist klar ausgedrückt: Kapital muß so eingesetzt werden, daß es sich vermehrt, d. h., Gewinn abwirft. Im allgemeinen verbindet sich mit dem Begriff Kapital die Vorstellung von Gewinn. Wir werden aber gleich feststellen: der Weg vom Kapital zum Gewinn ist durchaus nicht so kurz, daß er diese Gedankenverbindung ohne weiteres rechtfertigt. Vielmehr gibt es zahlreiche Unternehmen, die zwar Kapital „zum wirtschaftlichen Erwerb“ einsetzen, die aber keinen Gewinn erzielen, obwohl sie danach streben.

Wie ist das möglich? Wir haben erläutert, daß Kapital sowohl Produktionsmittel wie auch Geld (für das im allgemeinen wieder Produktionsmittel gekauft werden) sein kann. Ein Beispiel soll die Zusammenhänge aufzeigen: Ein Unternehmen wird von mehreren Gesellschaftern gegründet, wobei ein Gesellschafter ein bebautes Grundstück, ein zweiter den Maschinenpark und ein dritter Bargeld zum Ankauf von Rohstoffen einbringt. Jeder Gesellschafter hat also Kapital in das Unternehmen „investiert“, mit dem Ziel, durch Produktion und Verkauf irgendwelcher Erzeugnisse Gewinne zu erwirtschaften. Diese Gewinne ergeben sich über den Preis, den das Erzeugnis am Markt erzielen kann. Nun können die Gesellschafter aber nicht einfach rechnen: Ein Stück Erzeugung kostet 10 Kapitaleinheiten (etwa in Form von Werkstoffen), der Preis erbringt 11 Kapitaleinheiten, der Gewinn beträgt 1 Kapitaleinheit. Vielmehr muß daran gedacht werden, daß sich durch die Produktion die Maschinen und Gebäude abnutzen. Es müssen also von Anfang an „Abschreibungen“ auf das eingesetzte Kapital vorgenommen werden, d. h., es müssen in den Preis auch die Wiederbeschaffungskosten für das sich abnutzende Kapital (Maschinen, Gebäude) eingerechnet werden, da sich anderenfalls die Kapitalsubstanz vermindern würde. Auch müssen die Lohn- und Sozialaufwendungen des Unternehmens in den Preis eingehen, da ja auch diese Kosten verdient werden müssen, wenn das Unternehmen seine Mitarbeiter behalten und weiter produzieren will. Gleichfalls müssen verschiedene Steuern berücksichtigt werden, die zum Teil in den Preis eingehen. Daß auch die Kosten für die eingesetzten Rohstoffe im Preis enthalten sein müssen, ist selbstverständlich. Schließlich muß ein gewisser Kapitalzins kalkuliert werden. Es ergibt sich also – grob gerechnet – folgendes Kostenbild: Rohstoffe, Löhne und Sozialaufwendungen, Abschreibungen, gewisse Steuern, sowie ein kalkulatorischer Zins auf das eingesetzte Kapital. Die in Geld ausgedrückte Gesamtsumme dieser Einzelposten ergibt die „Selbstkosten“.

Selbstkosten und Preis

Ihnen steht der sich am Markt nach dem Gesetz von Angebot und Nachfrage bildende Preis gegenüber, auf dessen Höhe das einzelne Unternehmen häufig keinen Einfluß hat. Sollte der am Markt erzielte Preis gerade die Selbstkosten decken, so wird das Unternehmen lediglich sein Kapital verzinsen können, aber keinen Betriebsgewinn erzielen. Sinkt der Preis unter die Selbstkosten, so wird auch die Kapitalverzinsung nicht mehr möglich sein. Bei weiter sinkendem Preis wird die Kapitalsubstanz angegriffen, was über kurz oder lang zum finanziellen Zusammenbruch des Unternehmens führt. Nur wenn der Marktpreis über den Selbstkosten liegt, wird das Unternehmen einen tatsächlichen Gewinn erzielen.

Wir haben gesehen, daß der kalkulatorische Zins auf das Kapital unter gewissen Umständen nicht „verdient“ wird. Die Zahlung eines Zinses (bei Aktiengesellschaften etwa die Dividende) ist aber volkswirtschaftlich notwendig, denn man kann gerechterweise vom Kapitalgeber nicht eine unentgeltliche Überlassung seiner Mittel verlangen, wenn beispielsweise für die Arbeitskraft selbstverständlich ein Entgelt – nämlich der Lohn – gezahlt wird. Viele Gesellschaften waren bis vor kurzem nicht in der Lage, ihren Kapitalgebern Dividenden zu zahlen.

Investitionen bedingen Betriebsgewinn

Wir deuteten schon oben an, daß man einen Unterschied macht zwischen dem Zins auf das Kapital und dem eigentlichen Betriebsgewinn des Unternehmens, der sich aus der Spanne zwischen Selbstkosten und erzieltm Preis ergibt. Diese Spanne ist häufig Anlaß zur Kritik gewesen, wobei aber nur zu leicht übersehen wurde, daß diese Betriebsgewinne von größter Bedeutung für die Konkurrenzfähigkeit eines Unternehmens sind. Würde man sämtliche Gewinne beispielsweise an die Belegschaften in Form von Löhnen verteilen, so würde sich zwar das Kapital „reproduzieren“, da ja die Abschreibungen über den Preis verdient wurden; vergessen wird aber, daß sich im Zuge des technischen Fortschritts die Produktionstechnik oft innerhalb weniger Jahre grundlegend verändert. Ein Unternehmen, das heute noch mit Maschinen von vorgestern fertigt, wird im Wettbewerb sehr bald den kürzeren ziehen. Also müssen aus dem Gewinn infolge der raschen technischen Entwicklung oft kurzfristig moderne Anlagen finanziert werden. Für die Durchführung von Kapazitätserweiterungen, die normalerweise durch langfristiges Fremdkapital oder Aktienausgabe finanziert werden sollen, mußten nach dem Kriege – bedingt durch das Fehlen eines funktionsfähigen Kapitalmarktes – in hohem Maße die Betriebsgewinne herangezogen werden.

Wir sehen also, daß der Betriebsgewinn immer wieder in das Unternehmen zurückfließt. Da auch die Belegschaft, deren erste Forderung gegenüber dem Unternehmen die Sicherung des Arbeitsplatzes ist, in ihrer Gesamtheit unlöslich mit dem Schicksal eines Unternehmens verbunden ist, bedeuten steigende Gewinne – über den Umweg neuer Investitionen – auch für sie steigende Sicherheit. Die zunehmende Ertragskraft des Unternehmens bringt aber auch automatisch die Möglichkeit steigender Löhne mit sich. Nur das sinnvolle Zusammenwirken von Arbeit und Kapital ermöglicht ein für alle Teile erfolgreiches Wirtschaften.

In der nächsten Ausgabe der Werkzeitschrift wollen wir unseren Lesern einen kurzen Abriß über das Geldkapital in seinen verschiedenen Formen geben.



Mosaik der Wirtschaft:

Standortbedingungen (die sich bestimmen durch Rohstoffvorkommen, Absatzgebiet oder Arbeitskräfte) bildeten sich bald Schwerpunkte der Maschinenbauindustrie heraus, die sich nach anfänglichen Schwierigkeiten besonders im Ruhrgebiet, in Sachsen und Thüringen sowie im südwestdeutschen Raum konzentrierten.

Die immer rascher fortschreitende Mechanisierung in den letzten hundert Jahren stellte naturgemäß erhöhte Anforderungen an die Leistungsfähigkeit dieses neuen Industriezweiges, wobei sich schon bald deutliche Spezialisierungstendenzen in den einzelnen Maschinenbaufachgruppen bemerkbar machten. Die Maschine war nun nicht mehr aus dem industriellen Erzeugungsprozeß fortzudenken.

Ein langer Weg mußte zurückgelegt werden von den ersten mechanischen Webstühlen bis zu den Präzisionsmaschinen und Riesendrehbänken der Gegenwart. Einst zerschlugen die um ihren Arbeitsplatz besorgten Handarbeiter die Maschinen, die man als „Ausgeburts des Teufels“ ansah. Heute wetteifern die Betriebe in der Erstellung modernster Maschinen, und der Arbeiter ist stolz auf „seine“ Maschine, denn er weiß, daß er nicht zuletzt der maschinellen Erzeugungstechnik einen Lebensstandard verdankt, den seine Vorfäter nicht einmal im Traum erhofften.

Mittelbetriebe herrschen vor

Der Maschinenbau ist heute — gemessen an seiner Gesamtbelegschaft — die größte westdeutsche Industriebranche. 760 000 Menschen finden in über 4 000 Betrieben dieser Branche Arbeit, wobei insbesondere der Anteil an Facharbeitern — gegenüber anderen Industriezweigen — außerordentlich hoch ist. Das ist nicht zuletzt darin begründet, daß der Maschinenbau in starkem Maße von stets wechselnden Aufträgen abhängig ist. Wohl lassen sich gewisse Maschinentypen in Serienfertigung erzeugen, aber durch die vielfältigen Konstruktionswünsche der Kunden steht die Einzelfertigung weit mehr im Vordergrund als in den meisten anderen Industriezweigen. Eine besondere Gruppe des Maschinenbaus hat sich schon frühzeitig auf den Anlagenbau spezialisiert. Ein gutes Beispiel hierfür ist die DEMAG, die Walzwerke, Erzverladeanlagen, ja ganze Hüttenwerke und Zechen plant, konstruiert und in allen Teilen der Welt aufbaut. Aber abgesehen von einem vergleichsweise geringen Anteil großer Maschinenbauunternehmen (über 1 000 Mann Belegschaft) besteht der überwiegende Teil der westdeutschen Maschinenbauindustrie aus Mittelbetrieben, deren Belegschaftsstärke bei rund 50% aller Firmen dieser Branche 100 Mitarbeiter nicht übersteigt.

Die im Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten e. V. (VDMA) zusammengeschlossenen Betriebe des westdeutschen Maschinenbaus umfassen 35 Fachgruppen, wobei der Grad der Spezialisierung der einzelnen Firmen besonders deutlich wird, wenn man weiß, daß etwa 80% aller Firmen nur einer der Fachgruppen des VDMA angehören. — Entsprechend der technischen Entwicklung ist die Fachgruppe Werkzeugmaschinenbau eine der jüngsten (erst nach 1870 begann in Deutschland die Entwicklung dieses Maschinenbauzweiges), stellt aber heute vor den Fachgruppen Landmaschinen, Kraftmaschinen, Nahrungsmittelmaschinen, Baustoffmaschinen, Druck- und Papiermaschinen und Bergwerksmaschinen nicht nur beschäftigungs-, sondern auch umsatzmäßig die größte Fachgruppe dar.

Am Anfang: Maschinenstürmer

Die Erteilung des Patentes auf die Konstruktion einer Kolben-dampfmaschine an den Erfinder James Watt im Jahre 1769 wird heute allgemein als erste amtliche Dokumentation des Maschinenzeitalters bezeichnet. Allerdings gehen die ersten Versuche einer Mechanisierung bestimmter Arbeitsvorgänge im großen Stil noch um rund 40 Jahre weiter zurück, nämlich auf die ersten halbmechanischen Bandstühle (Webstühle) des Danzigers Anton Müller, der aber seine revolutionierende Idee mit dem Leben bezahlen mußte: die aufgebrachten Handwerker ertränkten ihn mitsamt seinen Maschinen. Auch die einige Zeit später von dem englischen Geistlichen Cartwright konstruierten vollmechanischen Webstühle verfielen der kurzsichtigen Wut der um ihre Existenz bangenden Handwerker, die als sogenannte Maschinenstürmer in die Geschichte eingegangen sind. Ihre Haltung wird aber verständlich, wenn man sich die damals kärgliche wirtschaftliche Lage der Handwerker und Heimarbeiter vergegenwärtigt, die in der Maschine nicht den Fortschritt, sondern nur die tödliche, unbarmherzige Konkurrenz sahen. Trotz dieser anfänglichen Widerstände war der Siegeszug der Maschine nicht lange aufzuhalten. Besonders in England ging die Entwicklung stetig voran. Auch auf dem Kontinent erhoben sich in schneller Folge die Wahrzeichen industrieller Tätigkeit: Fabrikschlote.

Während sich England bis um die Mitte des 19. Jahrhunderts eine gewisse Monopolstellung in der Erzeugung von Maschinen erhalten konnte, setzte um diese Zeit auch in Deutschland eine Entwicklung zur Mechanisierung der Arbeit ein, die von zahlreichen vorausschauenden Männern wie insbesondere Borsig, Dinnendahl, Harkort und Schieß vorangetrieben wurde. Unterstützt wurde dieser technische Umbruch durch die rasche Ausdehnung des Eisenbahnnetzes und die zunehmende industrielle Gewinnung von Eisen und Stahl. Gefördert durch günstige

MASCHINENBAU-INDUSTRIE

Maschinenbau:

ein feines Konjunkturbarometer

Ebenso wie die Eisen schaffende Industrie hat auch der Maschinenbau — insbesondere der Schwermaschinenbau — nach 1945 in einem gewissen Umfang unter den Demontagen zu leiden gehabt. Durch die Spaltung Deutschlands ergaben sich Verschiebungen in der Struktur der Maschinenbauindustrie. Das führte dazu, daß in Westdeutschland beispielsweise der Werkzeugmaschinenbau verhältnismäßig stark vertreten war, während der besonders in Sachsen und Thüringen beheimatete Druck- und Papiermaschinenbau sowie etwa zwei Drittel des Textilmaschinenbaus für den westdeutschen Markt nun nicht mehr in Frage kamen. Nach dem Kriege sind allerdings einige 100 Firmen vom Osten in den Westen verlagert worden, doch konnten sie in vielen Fällen kaum mehr mitbringen als einen guten Namen und einige Konstruktionszeichnungen.

In den letzten Jahren hat sich die Struktur des westdeutschen Maschinenbaus wieder weitgehend normalisiert. Mit der Investitionswelle nach der Währungsreform 1948 begannen sich auch die Auftragsbücher der Maschinenbauunternehmen zu füllen. Von Jahr zu Jahr steigerte sich der Absatz dieses für eine moderne Wirtschaft unerläßlichen Industriezweiges. 1954 wurde ein Umsatz in Höhe von 11,3 Milliarden DM erzielt, der sich 1955 um 25,6% auf 14,2 Milliarden DM steigerte. Gleichzeitig mit dem wachsenden Auftragsvolumen erhöhten sich auch die Lieferfristen, die heute zum Teil 12—24 Monate betragen.

Der Maschinenbau ist ein nicht zu unterschätzender Konjunkturfaktor, denn sein Beschäftigungsgrad hat erhebliche Auswirkungen auf den allgemeinen Konjunkturverlauf. Die mehr oder weniger gefüllten Auftragsbücher sind ein feines Barometer für die Investitionsneigung der Wirtschaft. In vielen Zweigen des Maschinenbaus herrscht heute praktisch schon Vollbeschäftigung. Das kann zu unliebsamen Preissteigerungen führen; der Maschinenpreisindex erhöhte sich im vergangenen Jahr zwar nur um durchschnittlich 3,1%, aber im Werkzeugmaschinen-sektor zogen die Preise doch um 8% an, was gewisse Rückwirkungen auf die Kostenrechnung der nachgeschalteten Industrien haben kann. Andererseits aber können durch den Einsatz dieser modernen Werkzeugmaschinen (erhöhte Produktion bei Verringerung der Arbeitskräfte) erhebliche Kosteneinsparungen erzielt werden.

Drittgrößter Maschinenexporteur

Die deutsche Maschinenbauindustrie war schon immer stark exportorientiert und gehörte auch in den 30er Jahren zu den besten Devisenbringern. Nach dem Kriege waren uns zunächst die meisten Auslandsmärkte verschlossen, was dazu führte, daß unsere Hauptkonkurrenten auf diesem Sektor, die USA und England, ihren Marktanteil erheblich vergrößern konnten. Auch andere Länder schoben sich nach vorn. Mittlerweile aber ist es dem westdeutschen Maschinenbau gelungen, trotz stärkster Konkurrenz wieder im großen Stil im Exportgeschäft Fuß zu fassen. So behaupteten wir 1955 mit einem Maschinenexport in Höhe von 4,8 Milliarden DM den bereits vor einigen Jahren wieder errungenen dritten Platz in der Weltmaschinenausfuhr. Die Maschinenausfuhr — in 138 Länder — umfaßte 1955 fast 19% des gesamten westdeutschen Exports. Etwa 72% der exportierten Maschinen gingen in die westeuropäischen Länder (EZU-Raum), aber auch die Überseemärkte gewinnen ständig an Bedeutung.

Da verschiedene Fachgruppen des westdeutschen Maschinenbaus den Terminwünschen der deutschen Kunden infolge Erreichung der Kapazitätsgrenze nicht mehr voll entsprechen können, hat sich der Import besonders an Werkzeugmaschinen und Bau- und Baustoffmaschinen erheblich gesteigert. 1954 betrug die Maschineneinfuhr 471 Millionen DM, 1955 erhöhte sie sich bereits auf 685 Millionen DM.

Tendenz:

Zunehmende Automatisierung

Die alljährliche Deutsche Industrie-Messe in Hannover gibt regelmäßig einen interessanten Querschnitt nicht nur der deutschen, sondern auch der ausländischen Maschinenbauindustrie. Immer deutlicher wird bei den ausgestellten Maschinen aus aller Welt die Tendenz zunehmender Automatisierung der vielfältigen Arbeitsoperationen der für zahllose industrielle Zwecke erdachten Maschinen. Es bleibt die Frage offen, ob die Automation wiederum eine technische Revolution hervorrufen wird — wie einst die Einführung mechanischer Maschinen. Oder wird es gelingen, die heutige Maschinenteknik ohne große Reibungsverluste hinüberzuführen in die Maschinenteknik von morgen? Denn Sinn und Zweck der automatischen Maschine ist ja eine gesteigerte Produktionsleistung bei gleichzeitiger körperlicher Entlastung des arbeitenden Menschen an der Maschine. Der ständig wachsende Bedarf unserer Volkswirtschaft an Investitions- und Konsumgütern wird dafür sorgen, daß nicht Freisetzung der Arbeit, sondern die Schaffung neuer Arbeitsplätze das Ergebnis der heute vielfach noch umstrittenen Automation sein wird.



Ahnung vom Großwerden

Erzählung von Lieselotte Old

Es gab Tage, die fingen damit an, daß der Vater mit beleidigt abwärtsgesenkten Mundwinkeln und in ganz außerordentlich vorbildlicher Haltung am Frühstückstisch saß und schweigend vor sich hinkaute, während Mami im Morgenmantel, zur Frühstücksstunde gewöhnlich noch etwas schläfrig und langsam, ebenfalls schweigend sein Brötchen bereitete. Tage, wo es geschehen konnte, daß der Junge sein Anrecht auf „etwas Ei“ vergeblich in Erinnerung brachte. Frisch gebadet, in der neuen blauen Trägerhose, saß er an seinem Platz, glaubte an Recht und Regel und sagte höflich „... auch etwas Ei, bitte“, und niemand achtete darauf. Das schockierte ihn, doch kam er meist rasch darüber hinweg, senkte seine langen Mädchenwimpern über die heißgewordenen Augen, schluckte ein-, zweimal und fand schließlich auch an Wurst und Jam Gefallen.



Aber da gab es Tage, an denen er mit herabgemindertem Lebensgefühl erwacht war und dergleichen melancholisch nahm. Dann trat eine plötzliche Behinderung in seinem Halse auf, derentwegen ihm das Schlucken nicht mehr ordentlich gelang, und es blieb nichts zu tun, als mit schlaffen Schultern und baumelnden Beinen zuzusehen, wie die Eltern das Ei und noch manches andere verzehrten. Allenfalls nahm er in dieser Situation kleine Schlucke von seinem Milchkaffee, wobei es ihm leider schon mehrmals eingefallen war, beim Zurückstellen die Tasse etwas schräg zu halten in der innigen Erwartung, daß der Kaffee auf die Decke fließen möchte. Darauf konnte es nicht ausbleiben und er erwartete es durchaus, daß Mami ihn hinausschickte und er wortlos hinausstürzen mußte, um erst hinter der geschlossenen Kinderzimmertür seine Bitterkeit laut und anhaltend vernehmen zu lassen.

Er hieß Meinhart, aber auch Mackie Messer, Profitendieu und Peepkorn, je nach Erwachsenenlaune, und wenn er rotgeweint und ausgestoßen die Wände betrachtete, überfiel ihn die wehmütige Sinnlosigkeit der blauen Tankstelle, der Dach und Benzinbehälter fehlten und deren Garagentür nicht mehr zu schließen war. Oder sein Bauernhof ödete ihn an, in dem der Tierbestand von Tag zu Tag geringer wurde; die wenigen, die sich in den Ställen noch aufhielten, hatten ihr Gesicht verloren mit der Zeit und ließen nicht mehr erkennen, ob sie Schaf, Ochs oder Schwein sein sollten.

Es gab Tage, da erinnerte er sich an die Puppen, die in der Kiste schliefen. Er hatte sich immer ein wenig vor ihnen gefürchtet. Daß sie so häßlich waren und dabei so lustig, machte sie unheimlich. In Wirklichkeit waren sie stumm, das wußte er wohl, und wenn sie mitunter gesprochen hatten, war es Mami gewesen, die ihnen ihre leise, ruhige Stimme gab und die sagte, daß man keine Angst haben müsse vor Puppen. Doch dann hatte er sie in einem beherzten Moment mit ihren großen Köpfen und leeren Stoffleibern zuunterst in der Spielzeugkiste begraben. Vielleicht hing es damit zusammen, daß neuerdings die Furcht am Abend in die warme Geborgenheit seines Bettes einbrach und seine Stimme nicht gegen sie aufkam. Wenn sie flatternd den kleinen Vers vom lieben Gott in die Dunkelheit hineinsprach, lauschte er den Worten nach, wie sie Fremdes verbergend in drei dunklen O-Lauten dahingingen und im Schweigen ertranken.

Manchmal begegneten ihm Dinge, die er kannte und die plötzlich auf eine seltsame Art zu ihm redeten. Einmal, als er in seinem Zimmerchen allein planlos umherstrich, sich auf sein kleines Fahrrad setzte, den Roller ausprobierte und einen Augenblick mit dem Segelboot spielte, da sah er in der Scheibe der Balkontür sein Gesicht. Die große Scheibe, die sonst alles hindurchließ und kein Ding festhielt, hatte mit einem Male sein Gesicht eingefangen, und er lehnte am Türpfosten und schaute hinein. Es war kein Schauen, das sich mit der versunkenen Hingabe hätte vergleichen lassen, die er sonst an die Dinge wandte. Verwundert und sogar ein bißchen dumm hatte er sich damals betrachtet, mit Argwohn in den halbgeschlossenen Kinderaugen und einer deutlichen Wendung zur Flucht. Und so etwas wie eine Ahnung vom Großwerden war in ihm aufgekommen, gerade so, als ob es etwas auf sich haben könnte damit und nichts Geheures.

Wenn ich groß bin, hatte er gedacht, werde ich ein Luftschiff. Es war nicht viel Vernunft bei dem, was er sich dachte. Er lebte erst seit vier Jahren und gewöhnte sich langsam an die Welt, an ihre strenge und tröstliche Selbstverständlichkeit, an ihre Stille, und an manchen Tagen fielen ihm flüchtig ihre dünnen Wände auf, die so dünn waren, daß es nur Papis kleiner Rasierklinge bedurfte hätte, um aus ihrer Sicherheit herauszufallen in schreiende Not und Hilflosigkeit. Aber wenn er auf dem Balkon in der Sonne spielte, verlor er es wieder aus dem Gedächtnis.

(Frankfurter Allgemeine Zeitung)

GEDANKENSPLITTER

Eine lebenslängliche Glückseligkeit? Kein Sterblicher kann das ertragen! Es wäre die Hölle auf Erden.

Dem Schicksal ist die Welt ein Schachbrett nur, und wir sind Steine in des Schicksals Faust.

Der Weg zur Hölle ist mit guten Vorsätzen gepflastert, nicht mit schlechten. Alle Menschen haben gute Absichten.

Es ist der Beruf der Frau, sich so schnell wie möglich zu verheiraten, und der des Mannes, so lange wie möglich ledig zu bleiben.

G. Bernard Shaw

Lohnzahlung - dreimal oder zweimal im Monat?

Die Lohnzahlung ist eine Frage, die immer wieder die Gemüter erhitzt. Am Arbeitsplatz wird darüber gesprochen. In Betriebsversammlungen wird sie zur Diskussion gestellt. Ein Teil der Belegschaft hält die zehntägige Entlohnung für richtig. Andere möchten eine wöchentliche Lohnzahlung haben, während als dritte Meinung die 14tägige oder sogar, wie bei den Gehaltsempfängern, die monatliche Entlohnung für richtig gehalten wird.

Mit unserer heutigen Ausgabe stellen wir die Frage des Lohnzahlungszeitraumes zur Diskussion, wobei wir den Belegschaftsmitgliedern der Henrichshütte einen konkreten Vorschlag der Werksleitung unterbreiten. Wir bitten alle Werksangehörigen der Henrichshütte, diesen Vorschlag zu überlegen, im Kreise der Familie zu besprechen und anschließend ihre Meinung der Redaktion mitzuteilen.

Bisher: Zehntägige Lohnzahlung bei der Henrichshütte

Die Lohnzahlungstermine der Henrichshütte sind wie folgt geregelt:

- am 10. jeden Monats
Restzahlung für den vorhergehenden Monat;
- am 20. jeden Monats
Abschlagzahlung für den Zeitraum vom 1. bis 10. des laufenden Monats;
- am 30. jeden Monats
Abschlagzahlung für den Zeitraum vom 11. bis 20. des laufenden Monats.

Vorschlag der Werksleitung: 14tägige Lohnzahlung

Die Werksleitung schlägt vor, von der dreimaligen zur zweimaligen Lohnzahlung

überzugehen und in Zukunft an folgenden Tagen zu entlohnen:

- am 12. jeden Monats
Restzahlung für den vorhergehenden Monat;
- am 27. jeden Monats
Abschlagzahlung für die Zeit vom 1. bis 15. des laufenden Monats.

Damit die Umstellung der Lohnzahlungstermine in keinem Haushalt Schwierigkeiten bereitet, können alle Werksangehörigen zur Überbrückung einen einmaligen Vorschuß in Höhe der bisherigen Abschlagzahlung erhalten. Der Vorschuß wird in vier Monatsraten wieder einbehalten.

2 x Lohnzahlung hat Vorteile

- Alle Lohnempfänger erhalten größere Beträge ausbezahlt und können davon kleinere Anschaffungen (z. B. Schuhe, Bekleidungsstücke) kaufen und in bar bezahlen.
- Mit der Abschlagzahlung am 27. wird es ermöglicht, die am Beginn eines jeden Monats anfallenden laufenden Verpflichtungen (Miete, Versicherungsbeiträge, Zeitungsgeld, Rundfunkgebühren usw.) zu bezahlen, ohne daß von der vorhergehenden Lohnzahlung Beträge zurückgelegt werden müssen.
- Bei zweimaliger Lohnzahlung ist es möglich, die Auszahlung so zu regeln, daß an Samstagen keine Entlohnung mehr erfolgt, sondern, wenn der Lohn tag auf einen Samstag oder Sonntag fällt, **grundsätzlich den Freitag** als Auszahlungstag festzulegen. Dadurch wird allen auswärtigen Werksangehörigen, die in der Lohnzahlungswoche Nachtschichtverfahren, erspart, daß sie samstags mittags ein zweites Mal ins Werk kommen müssen, um ihre Lohnzahlung in Empfang zu nehmen. Bei der Entlohnung am Freitag kann die Nachtschicht samstags morgens ausbezahlt werden, so daß auch sie noch zum Wochenende in den Besitz des Lohnes gelangt.

Die Ansicht, daß kürzere Lohnperioden zur Aufrechterhaltung des Lebensstandards notwendig sind, ist ein Trugschluß. Durch kürzere Lohnperioden wird keineswegs das Realeinkommen gesteigert. Eine mehrmalige Lohnzahlung kann auch nicht mit einem niedrigen Einkommen begründet werden, wenn man bedenkt, daß ein Teil der Angestellten heute weniger verdient als der qualifizierte Facharbeiter und trotzdem mit nur einer Gehaltszahlung auskommt.



Frau Tominski (Lohnbüro) sieht nur fröhliche Gesichter: Die Männer verdienen das Geld ...

Entlastung der Abteilung Lohnabrechnung notwendig

Auch innerorganisatorische Gründe veranlassen die Werksleitung, eine zweimalige Entlohnung vorzuschlagen. Die Anforderungen, die an die Lohnabrechnung gestellt werden, sind in den letzten Jahren immer umfangreicher geworden. Lohnabrechnung, Lohnverteilung und andere umfangreiche Aufstellungen müssen in den ersten Tagen jeden Monats erstellt werden. Behörden, Verbände und sonstige Organisationen verlangen pünktlich Statistiken, deren Erstellung in die bisherigen Lohnzahlungstermine fällt. Der Arbeitsanfall in der Lohnabrechnung ist so erheblich geworden, daß er nur noch durch viele Überstunden und Sonntagsstunden der Angestellten bewältigt werden kann. Allein im letzten Kalenderjahr mußten an 12 Samstagen die Löhne gezahlt werden, wodurch der freie Samstagnachmittag der Angestellten der Lohnabrechnung verloren ging. Auch den Angestellten in den Betriebsbüros würde eine Umstellung auf die 14tägige Lohnzahlung erhebliche Arbeits erleichterungen bringen.

Wir bitten, aus allen dargelegten Gründen einmal zu überlegen, ob es nicht auch für Sie als Lohnempfänger vorteilhaft ist, zweimal im Monat Ihren Lohn zu erhalten. Die Redaktion würde sich über Zuschriften auch aus unseren anderen Werken freuen.



... die Frauen geben es wieder aus: Wie bringt man Preis und Geldbeutel in Einklang?

Freisprechung

**Henrichshütte • Annener Gussstahlwerk
Presswerke Brackwede • Verwaltung**

Mit der Überreichung des Facharbeiterbriefes beginnt für den jungen Menschen ein Lebensabschnitt, der ihn – nach den im Grunde recht sorglosen Lebrjahren – auf einen bestimmten Platz im Berufsleben stellt, den er von nun an voll verantwortlich ausfüllen muß. In Anwesenheit der Werksleitungen und der Ausbilder überreichte Dir. Dr. Ebers in den einzelnen Werken unseren jungen Mitarbeitern die Facharbeiter-, Kaufmannsgehilfen- bzw. Bürogehilfinnenbriefe.

In seinen Ansprachen betonte Direktor Dr. Ebers immer wieder, daß jeder, der im Leben vorankommen wolle – und die Freisprechung



▼ Sie haben gut lachen: Die freigesprochenen Dreherlehrlinge des Werkes Annen mit ihrem Ausbilder Schäfers (Bildmitte). Hans-Jürgen Loth (6. v. l.) war bester Lehrling der frischgebackenen Facharbeiter in Annen



▲ Des Lebens Ernst beginnt jetzt wirklich: Die jüngsten Facharbeiter, Industriekaufleute und kaufmännischen Anlernlinge der Henrichshütte. Rechts im Vordergrund einige Ausbilder

◀ 'Der Preis für Müh' und Schweiß: Laborant Helmut Lang empfängt den Gehilfenbrief aus der Hand des technischen Werksleiters der Henrichshütte, Dir. Laermann. Im Vordergrund Personalchef Friedrichs (Verwaltung Witten), darüber Dir. Dr. Ebers, Ausbildungsleiter Dörner (2. v. r.)

ist ja erst ein Start – , sich durch Tüchtigkeit und Fleiß auszeichnen muß, um den Anspruch auf eine berufliche Förderung zu rechtfertigen. Es sei aber auch notwendig, daß der einzelne ein vertrauensvolles Verhältnis sowohl zu seinen Mitarbeitern wie zu seinen Vorgesetzten findet. Es liege an jedem einzelnen, durch ein Gefühl der Zugehörigkeit zum Werk jenen Gemeinschaftsgeist zu entwickeln, der Voraussetzung für eine gedeihliche Zusammenarbeit ist.

Betriebsratvorsitzender Deus gedachte in seiner Rede im Ledigenheim der Henrichshütte nicht nur der großen Verantwortung der Ausbilder, sondern darüber hinaus aller der Mitarbeiter, die sich in schweren Zeiten für die Erhaltung der Werke eingesetzt haben. Ihnen gebühre der besondere Dank der jungen Generation, von der man Aufgeschlossenheit, Freundlichkeit und Fleiß erwarte.

Möge der Tag der Freisprechung unseren jungen Facharbeitern und Kaufleuten immer Verpflichtung bleiben, ihr Können ganz dem Werk zu widmen.

▼ Kleine Geschenke als Anerkennung: Technischer Werksleiter, Dir. Helling (Brackwede), gratuliert dem besten Lehrling des Werkes, Eberhard Kochbeck (Bauschlosser). Im Vordergrund der Leiter des Lohnbüros, Becker. Halbverdeckt: kaufmännischer Werksleiter, Dir. Kleinherne



Kfz-Sektor: Problematische Auftragslage

Auswirkungen der neuen
Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung
auf den LKW- und Anhängerbau

Die „Verordnung zur Änderung der Straßenverkehrs-Zulassungsordnung“ vom 22. März 1956 macht dem Kraftverkehrsgewerbe die Auflage, bis 1960 die Längen und Gewichte der Fahrzeuge zu verringern. Dadurch entstand für diesen Wirtschaftszweig eine außerordentlich schwierige Situation, die zu einer erheblichen Unsicherheit in der Erteilung von Aufträgen für den Bau von Lastkraftwagen und Anhängern führte. Die Presswerke Brackwede als Zulieferfirma für den Fahrzeugbau (rund 70 % unserer Produktion entfallen auf diesen Sektor) sind nun — wie eine Reihe gleichartiger Betriebe — durch die allgemeine Unsicherheit in der Auftragserteilung ebenfalls in Mitleidenschaft gezogen worden.

Es ergab sich die seltsame Lage, daß mitten in der Konjunktur einige unserer Betriebe zur Kurzarbeit übergehen und wir sogar Kündigungen aussprechen mußten. Die hiervon Betroffenen werden allerdings infolge des großen Bedarfs an Arbeitskräften ohne große Schwierigkeiten bei anderen Firmen unterkommen können.

Warum eine neue Verordnung?

Wer mit dem Kraftwagen viel auf Autobahnen, Bundesstraßen und Straßen zweiter Ordnung unterwegs ist, kennt den oft beklagenswerten Zustand unseres Straßennetzes. Der immer stärker anwachsende Kraftverkehr, im Verein mit häufigen Frostaufbrüchen und fehlenden Mitteln zur Reparatur, veranlaßten die Bundesregierung, einschneidende Maßnahmen zur Entlastung unserer Straßen zu verfügen. Die Verordnung zur Änderung der Straßenverkehrs-Zulassungsordnung ist eine solche Maßnahme. Der Gesetzgeber macht die bisher üblichen Abmessungen und Gewichte für LKW und Sattelschlepper in Deutschland — LKW und Anhänger: 20 m Gesamtlänge bei 40 t Gesamtgewicht; Sattelfahrzeuge: 14 m, bei 35 t Gesamtgewicht — infolge ihrer extremen Größen in erheblichem Maß für die ständige Verschlechterung des Straßenzustandes verantwortlich. Wir müssen dieses Argument ebenso hinnehmen, wie die in der oben genannten Verordnung geschaffene Tatsache, daß bis zum 1. Juli 1960 sämtliche im

Verkehr befindlichen Anhängerzüge und Sattelfahrzeuge auf geringere Längen und Gewichte umgestellt sein müssen (LKW-Züge auf 14 m, 24 t Gesamtgewicht; Sattelfahrzeuge auf 13 m, 24 t Gesamtgewicht).

Umstellung der Anhängerengewichte zum 1. Mai 1957

Diese Umstellung des Wagenparks soll in mehreren Etappen erfolgen. Besonders schwerwiegend ist die Forderung des Gesetzgebers, daß bis zum 1. Mai 1957 „die vom LKW gezogene Anhängerlast das zulässige Gesamtgewicht des ziehenden Fahrzeugs nicht übersteigen darf“. Folglich dürfen von diesem Zeitpunkt ab die meisten im Nah- und Fernverkehr betriebenen Lastzüge in der bisherigen Form nicht weiter verwendet werden. Vertreter des Kraftverkehrsgewerbes versuchen nun, z. T. gemeinsam mit der Automobil- und Anhängerindustrie, in Verhandlungen mit dem Bundesverkehrsministerium diese und andere Bestimmungen auf ein ihnen erträglicher scheinendes Maß abzuschwächen. Solange diese Gespräche noch zu keinem Ergebnis geführt haben, hält natürlich das Kraftverkehrsgewerbe mit der Erteilung neuer Aufträge auf LKW und Anhänger entsprechend den neuen Maßen noch zurück.

Die in den westeuropäischen Ländern üblichen Lastzuglängen liegen in den meisten Fällen bei 18 m und 32 t Gesamtgewicht. Ob das Argument des Kraftverkehrsgewerbes, diese Maße im Zuge der Angleichung an europäische Normen auch für Westdeutschland verbindlich zu erklären, vom Gesetzgeber anerkannt wird, ist noch ungewiß.

Konsequenz für Brackwede

Auf Grund der abwartenden Haltung des Kraftverkehrsgewerbes muß zwangsläufig auch die Automobil- und Anhängerindustrie in der Weitergabe von Aufträgen an die Zulieferindustrie, wie z. B. die Presswerke Brackwede, sehr zurückhaltend sein. Niemand wird etwas produzieren, was er anschließend nicht verkaufen kann! Diese Situation führte nun — gemeinsam mit der Tendenz verschiedener Automobilfirmen, Preßteile



Langträger für den LKW- und Anhängerbau: Vorarbeiter Goldbeck (links) und Presser Behrmann beim Nachmessen eines Trägers

zunehmend selbst herzustellen — dazu, daß einige unserer Betriebe nicht mehr im wünschenswerten Maß ausgelastet sind. Die Auftragslage auf dem Kfz- und Anhängersektor wird noch so lange ungeklärt bleiben, bis das Kraftverkehrsgewerbe seinen Wagenpark auf die neuen Längen und Gewichte endgültig umstellt.

Bestrebungen zur Produktionsstabilität

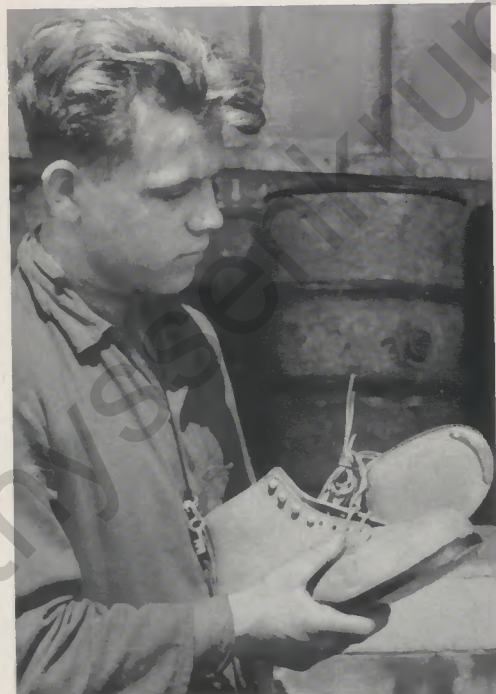
Die Ausrichtung eines Werkes auf die Produktion bestimmter Spezialerzeugnisse in der Form von Zulieferteilen führt immer zu einer weitgehenden Abhängigkeit vom Besteller, was sich oft in starken Auftragsschwankungen auswirkt. Im Sinne einer kontinuierlichen Beschäftigung ist es unser Bestreben, durch Intensivierung anderer Produktionszweige diese Schwankungen soweit abzumindern, daß in Zukunft das Ausbleiben von Aufträgen auf einem Erzeugungssektor durch ausreichende Beschäftigung der übrigen Produktionszweige ausgeglichen werden kann. Allerdings bedarf eine solche Verlagerung der Produktionsgewichte einer längeren Zeitspanne.

Ständig in Bewegung:
Otto Redetzki beim Spritzen von Langträgern





FÜR DEINE Sicherheit



UNFALLSCHUTZ

Nie mehr ohne Schutzhelm:

Friedhelm Hesper (Grube Stahlwerk) verdankt seinen heilen Kopf nur dem Schutzhelm. Es hätte böse ausgesehen, wenn er ihn nicht am 12. April getragen hätte: glühende Schlackenbrocken wurden bei einer Schlackenlochexplosion bis unter das Hallendach geschleudert. Einige dieser Schlackenbrocken trafen Hesper auf den Helm.



Das Neueste vom Neuen:

Flämmer Karl Kornhuber (Walzwerk) trägt bei seiner Arbeit eine hitzeabstoßende Tempex-Schürze und einen Schutzhelm mit Gesichtsschutz und eingebauter Blendbrille.

Vorbeugen ist besser als Heilen:

Erwin Maas (Apparatebau) wird bestimmt die neuen Stahlkappenschuhe tragen. Seine Füße braucht er sicher noch zum Tanz am Samstagabend.

WERKSARZT

Auch der Körper braucht Schonzeit

Grundsätzlich soll der Urlaub eine Erholung, nicht aber eine Hetze durch Länder oder neuerdings sogar durch Kontinente sein. Die Vielzahl optischer Eindrücke mag reizvoll und für manchen wertvoll sein, dient aber nicht der eigentlichen Erholung. Leider hat sich dem Zeitgeist entsprechend die Unsitte eingebürgert, von Ort zu Ort zu fahren, in kurzen Aufenthalten die „Baedeker Sternchen“ zu besichtigen und dann ruhelos und rastlos im Getriebe des modernen Verkehrs weiterzujagen. Wahre Erholung findet man in der Stille der Wälder, der Erhabenheit der Hochgebirge oder in den Weiten der Meeresküsten.

Man kann die Urlaubsorte nach ihrer Höhenlage, nach klimatischen Eigenheiten, nach Luftfeuchtigkeitsgehalt, nach Sonnenscheindauer, nach der Menge der Niederschläge usw. einteilen. Bis 400 m Höhe zeichnen sie sich durch verhältnismäßig trockene Luft und geringe Niederschläge sowie mittlere Sonnenscheindauer aus. Die meisten Kurorte und Erholungsorte unserer engeren und weiteren Heimat liegen in diesem Höhenbereich. Für dieses „Schonklima“ sollten sich entscheiden die Rekonvaleszenten von schweren Krankheiten (Genesende), Rheumatiker, Menschen mit Erkrankungen oder Schwäche der inneren Organe (Lebererkrankungen, Erkrankungen der Bronchien, der Nieren, der Verdauungsorgane).

Bis 1000 m reicht die Mittelgebirgslage (Schwarzwald, Alpenvorland usw.). Sie zeichnet sich durch relativ niedrige Sonnentemperatur, warme Herbst, kühle Frühjahre aus und wird im allgemeinen von allen Erholungssuchenden gut vertragen.

Das Hochgebirgsklima beginnt etwa ab 1000 m. Hier besteht eine beträchtliche Erniedrigung des Luftdruckes und der Sauerstoffspannung. Körperliche Leistungsfähigkeit muß bei der Wahl des Urlaubsortes in diesem Höhenbereich vorhanden sein. Besonders zu empfehlen ist das Höhenklima bei Neigung zu niedrigem Blutdruck, bei Blutarmut und bestimmten Erkrankungen der Bronchien. Nicht geeignet für Höhenklima sind Menschen mit Arterienverkalkung, hohem Blutdruck, organischen Herzfehlern, Nervenerkrankungen mit neurotischen und psychischen Erregungszuständen sowie Schlaflosigkeit.

Demgegenüber weist das Seeklima ganz andere Faktoren auf, wie milde Kühle und ausgeglichene Temperatur mit hohem Luftfeuchtigkeitsgehalt. Das Wasser wirkt wärmehaltend, so daß eine relativ gleichmäßige Temperatur mit oft großer Ultravioletteinstrahlung gegeben ist. Der Aufenthalt an der See ist geeignet für Menschen mit chronischen Erkrankungen der Atemwege (keine Tuberkulose der Lungen) und der Haut (chronische allergische Ekzeme). Ganz besonders günstig ist es für nervöse und im Alltagsleben abgewirtschaftete Menschen, ebenso für Kinder im Wachstumsalter.

Zusammenfassend muß noch einmal dringend empfohlen werden, den Urlaub zu einem wahren Erholungsurlaub zu machen, und zwar an einem Ort, der der jeweiligen körperlichen und seelischen Konstitution entspricht.

Dr. med. Bernd Gruß



Das Kreuz auf dem Berge: Sportlicher Ehrgeiz und Naturverbundenheit sind der Ansporn für waghalsige Klettertouren

Diese Schilderung soll kein Rezept für „eilige Urlauber“ sein, die in kurzer Zeit sehr viel sehen und erleben wollen, wohl aber ein gutgemeinter Vorschlag für alle „Ruhrstabler“, die wirklich ausspannen wollen und denen die Unberührtheit der Berggipfel oder die Klarheit eines Bergsees noch zum Erlebnis werden.

Seit 1953 – als wir in Geitau die Pension „Rote Wand“ für unsere Mitarbeiter pachteten – haben rund 3 000 Belegschaftsmitglieder aus unseren Werken, z. T. mit ihren Ehefrauen, inmitten der oberbayerischen Bergwelt Ruhe und Erholung gefunden. Auch in diesem Jahr wird Geitau wieder das Urlaubsziel vieler unserer Mitarbeiter sein. Es lohnt sich wirklich, denn neben einer garantiert rußfreien Luft und einer „postkartenschönen“ Landschaft bietet Ruhrstahl nicht nur freie Hin- und Rückfahrt, sondern auch kostenlose Unterbringung und Verpflegung für 14 Urlaubstage.

„Alles aussteigen, wir sind da!“ Etwas müde und steif von der Fahrt kletterst du aus dem Bus und wirst sofort von einer braungebrannten und strahlenden Meute empfangen. Es sind deine Vorgänger, die dir Bleichgesicht in kurzer Zeit alles Nennenswerte berichten. Aber du wirst ja alles selbst erleben. Überstürze nichts, du hast Zeit, dein Urlaub beginnt ja erst.

URLAUB IN CESENATICO

Wer Erholung im sonnigen Süden wünscht, der sollte es einmal mit dem am Adriatischen Meer gelegenen Cesenatico (20 km nördlich von Rimini) versuchen. Wie im vergangenen Jahr können Belegschaftsmitglieder mit ihren Angehörigen auch in diesem Spätsommer einen 10tägigen Urlaub an der Adria zu günstigen Bedingungen verleben. — Anfragen und Meldungen zur Teilnahme bitten wir an die Sozialabteilungen unserer Werke zu richten.

Zu folgenden Terminen finden die Reisen nach Cesenatico statt:

HINFAHRT AB DORTMUND

26. August
2. September
9. September
16. September
23. September
30. September
7. Oktober

RÜCKFAHRT AB CESENATICO

6. September
13. September
20. September
27. September
4. Oktober
11. Oktober
18. Oktober

URLAUB

GEITAU – ein Erlebnis

Ruhrstahl-Erholungsheim
in den bayerischen Voralpen

14 Tage kostenloser Urlaub für unsere Mitarbeiter

Vor dir liegt der 1840 m hohe Wendelstein (im Volksmund genannt „Ruhrstahlspitze“), hinter dir die Aiplspitze, rechts und links Wälder, Wiesen und über allem eine herrliche Luft, würzig und rein.

Den angebrochenen Tag benutze zum Eingewöhnen. Bei Gesprächen meide tunlichst alles „Dienstliche“, sei in erster Linie „Geitau-fahrer“. Schlendere nach dem Essen ums Haus, lasse dich auf einer Bank nieder oder reserviere dir einen Liegestuhl. Sei faul und genieße diesen Zustand, doch nimm dich in acht vor der Sonne, ihre Strahlen wirken stärker als im Koblenpott. Ein Sonnenbrand am ersten Tage hat schon manchem den Urlaub verdorben.

Größere Wanderungen werden unter Anleitung eines erfahrenen Bergführers nach deinem Geschmack zusammengestellt und durchgeführt. Lasse dich beraten, wähle das richtige Schuhwerk und verstaue im Rucksack neben dem Proviant unbedingt einen Wettermantel.

Nun auf zur ersten „Kraxeltour“! Bist du der Ansicht, daß dein Herz den Anstrengungen nicht gewachsen ist, dann bleibe in „halber Höhe“. Bist du aber mit von der Partie, dann eigne dir den Schritt des Bergführers an: langsam, abwägend und kräftesparend. Höre überhaupt auf diese Gebirgler, denn sie kennen ihre Berge. Ein herrlicher Rundblick – etwa von der Rotwand (rund 1850 m) – entschädigt für den recht anstrengenden Aufstieg. Bei klarem Wetter liegt der mit ewigem Schnee bedeckte „Groß-Venediger“ in greifbarer Nähe vor dir, die „Zugspitze“ hebt sich vom Himmel ab, und hinter dem „Kaisergebirge“ ragt der „Großglockner“ hervor.

Und kommt der Augenblick des Abschieds, so wirst du mit Wehmut diese Gebirgslandschaft verlassen, sicherlich nicht ohne den festen Vorsatz: Hier komme ich wieder her!

P. Baumann, Witten

Von Berggipfeln umgeben: Das Ruhrstahl-Erholungsheim „Rote Wand“ in Geitau (Oberbayern)



40 Jahre im Dienst (Henrichshütte)



Josef Lambert
Angestellter
(BW)
am 23. März 1956



Wilhelm Kollwitz
Kranführer
(Kümpelbau)
am 29. März 1956



Karl Arens
1. Scherenmann
(Walzwerk)
am 30. März 1956



Alex Honz
Dreher
(Instandsetzungs-
werkstatt)
am 1. April 1956



Wilhelm Ecks
Angestellter
(Abteilung Versand)
am 7. April 1956



Bernhard Stricker
Dreher
(Maschinen-Betrieb)
am 19. April 1956



Ewald Wüppenhorst
Kranführer
(Walzwerk)
am 19. April 1956



Ludwig Hippchen
Pfortner
(Werkschutz)
am 10. Mai 1956

HENRICHSHÜTTE HATTINGEN

25 Jahre im Dienst

Werner Papenhoff, Elektriker (Elektrowerkstatt), am 18. April 1956
Hermann Krämer, Verlager (Walzwerk), am 30. April 1956
Karl Schachten, Vergüter (Vergütung) am 1. Mai 1956
Heinrich Düllmann, Schlosser (Mech. Werkstatt I), am 9. Mai 1956

Hochzeit hielten

Wilhelm Mohr, Bauabteilung, mit Hannelore, geb. Meier, am 31. März 1956
Josef van Gompel, Mech. Werkstatt I, mit Ursula, geb. Hallmann, am 13. April 1956
Helga Schulz, Verwaltung, mit Friedrich Dahlhaus, am 21. April 1956
Friedrich Dahlhaus, Masch.-Betrieb, mit Helga, geb. Schulz, am 21. April 1956
Herbert Hausmann, Modellschreinerei, mit Lisette, geb. Leismann, am 21. April 1956
Heinz Zimmermann, Apparatebau, mit Maria, geb. Ehlers, gen. Klages, am 21. April 1956
Willi Schöffler, Mech. Rep.-Werkstatt, mit Ingeborg, geb. Greis, am 21. April 1956
Heinz Schröder, Stahlgießerei, mit Erika, geb. Bachmann, am 28. April 1956
Gerd Becker, Masch.-Betrieb, mit Margret, geb. Brasch, am 28. April 1956
Friedhelm Gerlach, Modellschreinerei, mit Maria, geb. Graf, am 28. April 1956

Heinrich Ernst, Ausgeber (Mech. Werkstatt III) am 10. Mai 1956
Konrad Hoppenheit, 1. Scherenmann (Walzwerk II), am 14. Mai 1956
Georg Müller, Schlosser (Mech. Werkstatt I), am 17. Mai 1956
Paul Karhöfer, Kranführer (Stahlwerk), am 21. Mai 1956

Arnold Dudkowiak, Hammerwerk, mit Rosemarie, geb. Kuhfuß, am 28. April 1956
Andreas Verding, Hammerwerk, mit Maria, geb. Höfken, am 30. April 1956
Gertrud, geb. Krebsbach, Werksbücherei, mit Wolfgang van Kempen, am 8. Mai 1956
Chelephas Middendorf, Walzwerk I, mit Agnes, geb. Duesmann, am 12. Mai 1956

Familienzuwachs

Cornelius, 26. März, Günter Rentsch, Stahlwerk
Maren-Maria, 27. März, Karl Lummer, Kostenabtl.
Beate, 2. April, Frido Junkereit, Bauabteilung
Ursula, 3. April, Fritz Müller, Werkschutz
Renate, 4. April, Kurt Wojahn, Stahlgießerei
Uwe, 5. April, Manfred Reeck, Stahlwerk
Ulrike, 6. April, Josef Jakowski, Mech. Werkstatt I
Wilfried, 8. April, Gerhard Piechulek, Hammerwerk
Brigitte, 8. April, Günter Skibba, Walzwerk II
Uwe, 9. April, Werner Pradtke, Walzwerk II
Jörg, 9. April, Herbert Wosnitza, Kesselhaus

Dirk, 10. April, Horst Linde, Masch.-Betrieb
Uwe, 10. April, Horst Linde, Masch.-Betrieb (Zwillinge)
Marion, 11. April, Adolf Kinzel, Eisengießerei
Frank-Reiner, 11. April, Kurt Gutleben, Walzwerk I
Karola, 13. April, Günter Westemeyer, Mech. Werkstatt I
Brigitte, 13. April, Walter Jenig, Stahlgießerei
Sieglinde, 16. April, August Korf, Stahlputzerei
Kornelia, 16. April, August Schambach, Hammerwerk
Detlev, 16. April, Franz Skopke, Kokerei
Paul Josef, 16. April, Paul Overdiek, Eisengießerei
Ulrike, 17. April, Günter Stoffer, Mech. Werkstatt I
Gertrud, 18. April, Helmut Meister, Hochofen
Susanna, 18. April, Erich Schulte, Labor
Uwe, 18. April, Harro Lietz, Hochofen
Silvia, 20. April, Karl Heinz Bauhaus, Masch.-Betrieb
Gerhard, 20. April, Albert Riemann, Mech. Werkstatt III
Peter, 20. April, Helmut Schlimme, Kümpelbau
Doris, 24. April, Emil Roth, Mech. Werkstatt III
Brigitte, 26. April, Gottfried Paulus, Masch.-Betrieb
Isolde, 27. April, Alfons Seifert, Eisenbahn
Frank, 27. April, Siegfried Dickmann, Mech. Werkstatt I
Monika, 30. April, Alfred Burkhardt, Hammerwerk
Joachim, 6. Mai, Hermann Schlesies, Stahlwerk
Gabriele, 6. Mai, Christian Schwerdtfeger, Kokerei
Heike, 7. Mai, Walter Buderus, Verk. Inland
Udo, 8. Mai, Willi Dahlmann, Bauabteilung
Michael, 8. Mai, Adolf Obersheimer, Betriebswirtschaftsstelle
Heinz Wilhelm, 8. Mai, Heinz Wilhelm Schulte, Elektrowerkstatt
Franz Rudolf, 9. Mai, Paul Fahl, Verk. Walzwerk
Bruno, 10. Mai, Arnold Reinhardt, Eisenbahn
Gabriele, 12. Mai, Erich Ney, Eisengießerei
Dirk, 12. Mai, Johann Kuhlmann, Kokerei
Edith, 12. Mai, Willi Kampe, Hochofen
Uwe, 14. Mai, Karl Hess, Hammerwerk
Christoph Johannes, 15. Mai, Artur Szigan, Konstr.-Apparatebau

Bundesverdienstkreuz für Hans Petras und Otto Killmann

In einer kleinen Feierstunde überreichten der stellvertretende Bürgermeister von Welper, Kersting, und der Bürgermeister von Hattingen, Meuser, am 30. April 1956 das Bundesverdienstkreuz am Bande zwei verdienten Männern, die beide über 50 Jahre der Henrichshütte die Treue gehalten haben: dem pensionierten ersten Kassierer Hans Petras, Welper, und dem Apparatewart Otto Killmann, Hattingen.



Josef Mattern
Waschkauenwärter
(Stahlformgießerei)
am 4. April 1956



Ewald Kirstein
Kernmacher
(Eisengießerei)
am 14. Mai 1956

ANNENER GUSSSTAHLWERK

25 Jahre im Dienst

Emil Specht, Sachbearbeiter (Wareneingangsstelle), am 19. April 1956

Josef Grote, Kranfahrer (Pumpenbau), am 19. April 1956

Heinrich Bohländer, 1. Ofenmann (Gießerei), am 19. April 1956

Max Flottmann, Schlosser (Werkz.-Masch.-Rep.), am 19. April 1956

Walter Langhoff, Kernmacher (Gießerei), am 19. April 1956

Josef Schröder, Waschkauenwärter (Pumpenbau), am 19. April 1956

Familienzuwachs

Axel, 5. April 1956, Karl-Heinz Kutsch, Wag.-Rep.
Birgit, 5. Mai 1956, Günter König, Kontrolle

PRESSWERKE BRACKWEDE

Hochzeit hielten

Baldur Kramme, Betrieb IV, mit Helga, geb. Bentrup, am 27. April 1956

Rolf Hühn, Betrieb II mit Vera, geb. Schmitke, am 9. Mai 1956

Familienzuwachs

Elke, 6. Mai 1956, Artur Vogt, Betrieb II
Manfred, 6. Mai 1956, Wilhelm Ritter, Betrieb IV



Die Kasse stimmte immer: Der sangesfreudige ehemalige 1. Kassierer der Hütte, Hans Petras

HANS PETRAS trat am 28. Dezember 1905 als kaufmännischer Lehrling bei der Henrichshütte ein und wurde in der Abt. Walzwerk ausgebildet.

Nach Beendigung der Lehrzeit wurde er 1908 ins Lohnbüro versetzt. Dort bewährte er sich auf Grund seiner intensiven und zuverlässigen Arbeitsweise schon bald als selbständiger Lohnbuchhalter und wurde in Anerkennung seiner Leistungen und Fähigkeiten zum Gruppenführer ernannt.

1944 wurde Hans Petras zum ersten Kassierer bestellt. Auch auf diesem Posten hat er seine Aufgaben mit Geschick und der ihm eigenen unauffälligen Höflichkeit und Hilfsbereitschaft gelöst.

Hans Petras, der im Herbst seinen 67. Geburtstag feiern kann, entstammt einer mecklenburgischen Familie, die in den 60er Jahren des vorigen Jahrhunderts in Welper ansässig wurde.

Seit seiner Pensionierung, am 31. Dezember 1955, kann Herr Petras sich ganz seinen privaten Passionen widmen. Er besitzt ein Haus mit Garten am Fritz-Ebert-Ring, ist aktives Mitglied im Gartenbau-Verein Welper und stellt an jedem Freitagabend im Sängerbund Blankenstein seine Sangesfreude unter Beweis.

Zwei der drei Kinder des Ehepaares Petras fanden auf der Hütte Beschäftigung: der Sohn Karl-Heinz arbeitet gegenwärtig im Hochofenbetrieb, während die heute verheiratete Tochter früher in der Verkaufsabteilung tätig war. Der zweite Sohn ist vermißt.



Immer auf dem Posten: Pflichtgefühl und eine gute Stimme zeichnen Otto Killmann aus

OTTO KILLMANN begann am 17. April 1906 seine Lehre auf der Hütte, wo er von 1909 bis 1924 als Dreher in der M 2 (BW II) arbeitete. Am ersten Weltkrieg nahm er als Soldat teil. 1924 wurde er als Oberbauarbeiter beschäftigt, doch schon im selben Jahr in die M 2 (BW II) zurückversetzt, wo er bis 1926 tätig war. Von 1926 bis 1943 arbeitete Otto Killmann in der BW I.

Weitere Stationen seines beruflichen Werdeganges sind seine kurze Tätigkeit im Wohnlager der Henrichshütte (1944—1946) und der anschließende Einsatz im Apparatebau und in der Waggonzerlegung.

1949 wurde Otto Killmann Apparatewart in der Wärmestelle der Henrichshütte. Dieser Posten erfordert ein besonders hohes Verantwortungsgefühl, da von hier aus die gesamte Gasverteilung für die Hütte (Gichtgas, Koks-gas, Ferngas) gesteuert wird. Trotz eines hartnäckigen Leidens hat Killmann seinen Dienst stets in vorbildlicher Weise versehen.

Otto Killmann, der im 65. Lebensjahr steht, verlor durch einen Luftangriff auf dem Rosenberg im März 1945 sein ganzes Hab und Gut, wobei er selbst verschüttet wurde. Heute lebt er mit seiner Frau in Hattingen, Akazienstr. 1.

Dem „Volkschor Hattingen“ stand Herr Killmann lange Jahre als Vorsitzender vor. Die Freude am Gesang hat er auch heute nicht verloren.

LESESTOFF FÜR *M*USSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen - Hattingen - empfiehlt:

Peter Bamm: **Frühe Stätten der Christenheit**

Sein Buch, dessen Text schon als Radiosendung bekannt wurde, beantwortet die Frage, was aus den Stätten geworden ist, die dem Christentum seit seinen Anfängen verehrungswürdig sind. Die westliche Christenheit hat vergessen, daß die ersten Jahrhunderte ihrer Geschichte sich im Raum des Ägäischen Meeres und in Nordafrika abgespielt haben. Peter Bamm folgt den alten Missionswegen des Apostels Paulus zurück zum Ursprung. Er verzichtet auf alle modernen Verkehrsmittel und reitet wie in der damaligen Zeit auf Maneseln oder durchwandert zu Fuß das Gebirge.

Wir haben es hier nicht mit einer Reisebeschreibung im üblichen Sinne zu tun, sondern mit einer kulturgeschichtlichen Studie, exakt und prägnant, in essayistisch lockeren Bildern.

Pearl S. Buck: **Mein Leben - Meine Welten**

Wenn die Amerikanerin Pearl S. Buck von ihrem Leben erzählt, öffnen sich in der Tat Welten. 40 Jahre verbringt sie in China, und zahlreiche Reisen durch Europa und Amerika schenken der Verfasserin Einsichten auf allen Lebensgebieten. Ihre besondere Liebe aber gilt den Chinesen, den Spielgefährten ihrer frühen Kindheitstage. In ihren farbig und lebendig erzählten Erlebnissen kommt uns das fremde chinesische Volk in der Vielfalt seiner Probleme nahe.

Diese Autobiographie ist der Lebensbericht einer kraftvollen und überlegenen Persönlichkeit, einer geistvollen Frau, deren persönliches Leben zurücktritt vor der mit Leidenschaft ergriffenen Lebensaufgabe.

Fräulein Kathagen - Annen - empfiehlt:

Richard Mason: . . . denn der Wind kann nicht lesen

In die tropische Welt Indiens, in die Großstädte Bombay und Delhi mit ihrem bewegten bunten Leben führt uns dieses Buch. Wir erfahren über den Dschungel-Krieg der Engländer gegen die Japaner im 2. Weltkrieg.

Dieses Leben und Geschehen ist der Hintergrund für eine Liebesgeschichte von großer Kraft und Tiefe, die sogar die rassischen Unterschiede zwischen dem englischen Offizier und der japanischen Lehrerin überzeugend überwindet, bis ein hartes Schicksal beide für immer trennt.

Das Sauerland

Gern gelesen, noch lieber angesehen, wird das Buch über die sauerländische Landschaft, die in ihrer Vielgestaltigkeit eine besondere Würdigung verdient. Jeder, der das Buch in die Hand nimmt, wird sich nicht nur an den im Bilde festgehaltenen Naturschönheiten der Wälder, Täler und Felder, sondern auch an den stillen Winkeln, schönen, alten Bauten erfreuen.

Schwester Marga-Brackwede - empfiehlt:

Albert Schweitzer: **Denken und Tat**

„Denken und Tat“ ist berufen, nicht nur den alten Freunden Albert Schweitzers Ersatz für verlorene und nicht wieder zu beschaffende Bücher zu sein, es wird einen Umriss seiner Gestalt erstehen lassen für viele, die ihn bisher noch nicht kannten. Wer in seelischer Not nach einem Vorbild sucht, einem Vorbild nicht in der Theorie, sondern vor allem im Leben, in der Tat, in der Bewährung, findet es hier in Albert Schweitzer, in einer Zeit maßloser Menschenverachtung.

UMFRAGE GEITAU

Geitau ist heute bereits zu einem festen Bestandteil unserer betrieblichen Sozialarbeit geworden. Nachdem wir in den Jahren 1949 bis 1952 zunächst 40 Plätze in zwei Heimen im Sauerland belegt hatten, haben wir ab Januar 1953 in der Pension „Rote Wand“ in Geitau (Obb.) 45 Plätze angemietet.

Da uns sehr daran liegt, auch die Meinung der Belegschaft über Geitau kennenzulernen, haben wir uns im Spätherbst des vergangenen Jahres zu einer Belegschaftsbefragung entschlossen.

Von den Belegschaftsmitgliedern, die den Fragebogen ausgefüllt hatten, haben sich rund 66 % für die Beibehaltung des Heimes in Geitau ausgesprochen, während der Rest – mit Ausnahme von einigen Stimmenthaltungen – die Aufgabe des Heimes wünscht. Hiervon sind etwa ein Drittel in Geitau gewesen, während rund zwei Drittel noch nicht dort waren.

Auf die von uns gestellte Frage, ob die Beförderung mit dem Autobus oder der Bundesbahn erfolgen soll, haben sich etwa 60% für die Autobusfahrt entschlossen. Hierbei ist allerdings zu überlegen, daß bei einer Beförderung durch die Eisenbahn die kostenlose Mitnahme der Ehefrauen verheirateter Belegschaftsmitglieder nicht mehr möglich ist.

Unter anderem hatten wir auch gefragt, welche Reiseziele vorgeschlagen werden, wenn Geitau aus irgendeinem Grunde aufgegeben werden soll. Von den etwa 1 500 Vorschlägen entfallen je ein Drittel auf Taunus und Sauerland, der Rest auf den Westerwald und Schwarzwald.

Das sind nur kurz einige Ergebnisse der Befragung, deren abschließende Auswertung noch aussteht. Bei der Entscheidung, ob Geitau oder ein anderes Ferienziel für 1957 gewählt wird, bzw. welche Verbesserungen eingeführt werden können, werden die Wünsche der Belegschaft berücksichtigt werden.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Albert Ernst	Pensionär	16. April 1956
Gustav Schattat	Kranführer	22. April 1956
Wilhelm Wolf	Pensionär	24. April 1956
Josef Krüger	Pensionär	26. April 1956
Albert Merkin	Grubenarbeiter	4. Mai 1956
Richard Holbein	Schlosser	5. Mai 1956
Wilhelm Schäfer	Pensionär	10. Mai 1956
Friedrich Geldmacher	Pensionär	12. Mai 1956

BRACKWEDE

Heinrich Poggenpohl	Pensionär	12. Mai 1956
---------------------	-----------	--------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

KURZ NOTIERT

Die Presswerke Brackwede haben zum Ostertermin 1956 31 gewerbliche Lehrlinge, 3 kaufmännische Lehrlinge und 3 Anlernlinge eingestellt.

Klaus Gräwingholt, Brackwede, bestand die Lehrlings-Prüfung (Industrie-Kaufmann) als einziger kaufmännischer Lehrling unserer Werke und Verwaltung mit „Auszeichnung“.

4 Anlernlinge (von 33) bestanden die Bürohilfsfächer-Prüfung mit „Auszeichnung“.



Goldene Hochzeit

Am 29. Mai feierte das Ehepaar Josef (77) und Sofie (80) Kotylla das seltsame Fest der goldenen Hochzeit. Der ehemalige Vorarbeiter in der Eisengießerei war von 1911—1945 auf der Heinrichshütte tätig und lebt jetzt im Amselweg in Welper.

PERSONALIEN

Ernennungen

Hattingen (am 1. 5. 1956)

Werner Steinweg (Versuchsanstalt), vom Ingenieur zum Assistent

Pensionierungen

Hattingen (am 30. 4. 1956)

Heinrich Schmitz, Elektriker (Elektrowerkstatt), Erreichung der Altersgrenze

Josef Mehring, Schreiner (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze

Otto Zieroth, Kranführer (Walzwerk II), Invalide

Brackwede (am 30. 4. 1956)

Heinrich Waterbör, kaufm. Angest. (Schriftgutstelle), Erreichung der Altersgrenze

Bruno Deimel, Vorarbeiter (Stahlwerk), Invalide

Hubert Marpe, Vorarbeiter (Masch.-Betrieb), Erreichung der Altersgrenze

Fritz Gieselmann, Kranführer (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze

Gustav d'Arachart, Handlanger (Bauabteilung), Invalide

WERK BRACKWEDE



— geschäftig wie immer — weiter in der Mappe, die die Aufschrift „Daimler-Benz, Gaggenau“ trug, Schriftstücke ablegte, begann er:

„Ja, das war also am 2. Januar 1916, als ich hier anfang. 14 Jahre lang ging ich Tag für Tag zum Lohnbüro. 1930 kam die große Arbeitslosigkeit. Viele wurden entlassen, auch ich war dabei. Na ja, es ließ sich ja nicht ändern. Im Februar 1931 wurde ich wieder eingestellt. Dreimal täglich mußte ich nun die Werkspost durch die Betriebe tragen. Das waren einige Kilometer, die ich da am Tage gelaufen bin. Und abends? Dann lagen die vielen Mappen Post da. Bis ich dann die Post fertiggemacht hatte und alles bei der Post aufgeliefert war, kam ich oft erst nach halb acht Uhr zu Hause an. Auch sonntags habe ich oft gearbeitet, um die ganze Ablage zu bewältigen. Nach einer kurzen Versetzung ins Magazin kam ich dann 1945 in die Schriftgutstelle.“

Zufrieden lehnt er sich zurück. Kein Wort, daß ihm die Arbeit vielleicht einmal zuviel geworden sein könnte. Wirklich, jetzt bekommt man noch mehr Respekt vor ihm. Ein arbeitsreiches Leben, viele schwere Stunden, aber auch manche kleine Freude des Alltags waren ihm vergönnt. Nicht zuletzt darf man erwähnen, daß Herrn Waterbör in den letzten acht Jahren ein treuer Helfer zur Seite stand: Herr Diekmann, der jetzt die Leitung der Registratur übernimmt.

Stecker, Brackwede

WERK ANNEN

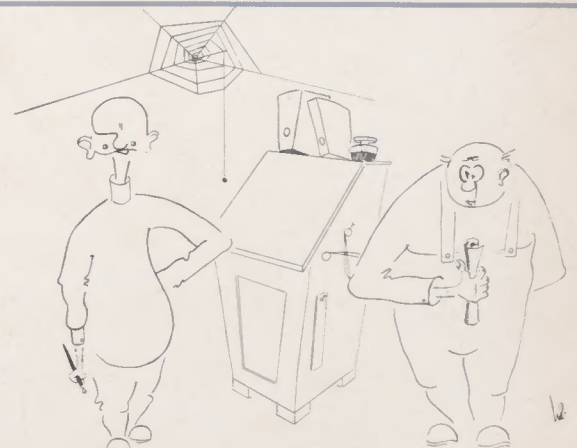
Helmut Breuker übernahm am 10. Juni 1956 als Nachfolger des im vergangenen Sommer plötzlich verstorbenen Dir. Hans Lindner die kaufmännische Leitung des Annener Gusstahlwerkes. Dir. Breuker, der schon seit vielen Jahren der Ruhrstahl AG angehört, war — nachdem er verschiedene Posten auf der Heinrichshütte und in der Verwaltung Witten bekleidet hat — zuletzt Geschäftsführer des Ruhrstahlbüros Düsseldorf — Köln.



Am 19. April konnten sechs Mitarbeiter des Annener Gusstahlwerkes durch Anrechnung früherer Dienstjahre ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum feiern: v. l. n. r. Emil Specht, Sachbearbeiter (Wareneing.-Stelle); Josef Grote, Kranführer (Pumpenbau); Heinrich Bohländer, 1. Ofenmann (Gießerei); Max Flotmann, Schlosser (Werkz.-Masch.-Rep.); Walter Langhoff, Kernmacher (Gießerei); Josef Schröder, Waschkauenwärter (Pumpenbau). Diese Jubilare mußten 1945 infolge der eingetretenen Verhältnisse ihren Arbeitsplatz aufgeben und konnten erst in den folgenden Jahren bei günstiger Beschäftigungslage ihre Tätigkeit bei uns wieder aufnehmen.



Eine Gruppe von 18 Jungen und Mädchen der North Riding Association of Mixed Clubs and Girls Clubs aus North Riding of Yorkshire (England) erwiderte einen Besuch der Hattinger „Evangelischen Jugend“ und besuchte am 25. Mai unter Führung von Reverend Seaton die Heinrichshütte. Nach einer Begrüßung durch Vorstand und Werksleitung wurden soziale Einrichtungen und verschiedene Produktionsbetriebe besichtigt. — Auf unserem Bild erklärt Werksarzt Dr. Gruf den englischen Besuchern die Röntgenabteilung.



KAUM ZU GLAUBEN: „Verbesserungsvorschläge könn' Se machen, wo Se woll'n. Aber bei mir wird nicht geändert, verstanden? Ich mach' das hier schon 30 Jahre, und es hat immer noch geklappt!“

Heinrich Waterbör, Leiter der Registratur, trat am 30. April in den wohlverdienten Ruhestand. Was hat er schon alles erlebt während seiner fast 40jährigen Dienstzeit bei der Ruhrstahl. Ein richtiges Stück Geschichte der Firma hat er uns da erzählt, als wir ihn aufsuchten und ihn baten, uns ein wenig über seine Tätigkeit bei der Ruhrstahl zu berichten. Tausend lustige Fältchen tanzten um seine Augen, als er hörte, daß wir auch gern ein Foto von ihm machen wollten. Aber sofort fiel ihm ein: „Ich glaube, das geht aber nicht, ich habe doch nur meinen alten Rock an.“ Schnell aber wurden wir uns einig. Und während er



foto des monats