



RUHRSTAHL



2

1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRÄT DER ARBEIT



Titelfoto:

Gespannguß im Stahlwerk der
Henrichshütte

Rund 70% des auf der Hütte er-
zeugten Stahls werden zu Brammen
vergossen und im Walzwerk zu
Bleichen verarbeitet

Foto: Abel, Essen

Rücktitel:

Ziehende Wolken — ragende
Kuppel — knospendes Geäst:
Vorahnung nahenden Frühlings

Invalidendom zu Paris

Foto: Philipp

Kranvorarbeiter Hermann Gertlowski, seit 37 Jahren im Annener
Gussstahlwerk tätig.

Täglich bewegen die zahllosen Krane in unseren Betrieben Werkstücke und
Rohmaterialien im Gewicht von vielen tausend Tonnen. Jede Kranfahrt birgt
in sich das Risiko brechender Ketten, abgleitender Haken, herabstürzender
Lasten. Die Verantwortung unserer Kranführer im innerbetrieblichen Trans-
portwesen ist groß. Ihre Sorgfalt in der Wartung der Anlagen und ihre
Geschicklichkeit sind die Voraussetzung für zeitsparendes und unfallfreies
Bewegen der Lasten.

Foto: Philipp

Zuständigkeiten . . .

Es war einmal ein kleines Eisenwerk, das war noch überschaubar für den Chef. Er kannte alle bei ihren Namen, ob Arbeiter oder Angestellte. Er verstand es geschickt, den Produktionsfluß zu steuern, den Absatz zu fördern. Er war der Chef, und klein war der Betrieb. Jeder hatte seinen klar umrissenen Aufgabenbereich, in dem er allein verantwortlich wirken konnte. Ein genau festgelegtes Organisationsschema erleichterte jedem das Wissen um die Kompetenzen.

Aber das Unternehmen wuchs — im Zuge der Industrialisierung: Aus 100 Mitarbeitern wurden 1000, aus diesen 10 000. Nicht mehr in Kilogramm wog man den nun produzierten Stahl, in hunderttausend Tonnen maß man jetzt.

Das Werk wuchs weiter, und alle hatten Arbeit, mehr als genug. Doch als es hieß, dem Wuchs des Werkes entsprechend eine Übersicht zu schaffen, da stellte sich ein Mangel ein, absurd fast in einer Zeit genauer Planungen und Kompetenzen. Die Übersicht, die man zu schaffen trachtete, sie schien unmöglich zu erreichen. Einem Ameisenhaufen vergleichbar, war jeder emsig bei der Arbeit. Und aus der Hande Arbeit wuchs der Segen, wuchs das Werk. Es geht auch so, wie es schon immer ging: So sprachen viele, die schon viele Sommer sahen. Und wer das Werk erblickte, nur von fern, versteht sich, der war beglückt vom Bild der Einheit, von der Schaffenskraft, so wohlgeordnet. Doch wehe, schaut' er hinter die Kulisse, hinein in die Büros und Meisterstuben: Zahllos waren hier die Sachgebiete, mit denen sich Experten quälten, viele an der Zahl. In hundert Zimmern saßen sie mit Arbeit und Problemen eingedeckt. Täglich schaffte man neue Akten, die sich zu Bergen türmten, die alten Akten überdeckend. Jede Akte war ein „Vorgang“, war Frage, die nach Antwort heischte, war Problem, das einer Lösung harnte. Doch der Sachbearbeiter allein besaß die Vollmacht nicht, wenn nötig zu entscheiden. Das konnte nur sein Chef. Dieser aber — auch er umgeben von Aktenbergen, gejagt von Terminen — hatte nicht die Zeit. Dringliches, das morgen schon entschieden sein sollte, mußte warten, mitunter wochenlang. Neue Fragen tauchten auf, wurden — z. T. trotz geringerer Dringlichkeit — vorweg erledigt, weil sie gerade günstig auf dem Schreibtisch lagen. So geschah's, an hundert Schreibtischen in hundert Büros. Jeder bearbeitete eine Sache, aber eigentlich verantwortlich, das war er nicht: Das muß der Chef erst sehen, das muß der Chef entscheiden. So lautete die Antwort, erwartete man bündigen Bescheid.

Die Chefs aber, einsam auf hierarchischer Höhe, durch das Vorzimmer gegen hartnäckige Besucher und Sachbearbeiter abgeschirmt, von hundert Telefongesprächen am Tag zermürbt, kaum noch in der Lage, zwischen Konferenzen einen Augenblick sich zu entspannen, wurden langsam aber sicher nervlich aufgerieben: Hier fordert — dumpf und unerbittlich — die Abteilung das ihr angestammte Recht; da verlangt die Verwaltungsspitze nach der Leistung: Kapazitätserweiterung, Kostensenkung, Rationalisierung, Produktionsrekorde, Verkaufserfolge. Es war ein Hetzen nur — und Jagen.

Es kam, wie's kommen mußte: ein jeder bosselte herum, voll Eifer zwar, doch ohne Kompetenz in der Entscheidung. Auf halber Strecke blieb die Sache liegen (wir schrieben schon, warum). Zeitliche Verzögerungen, Umdispositionen, Neubeginn, kurz — Leerlauf war der Endeffekt. Die Akten liefen lange Wege — von vielen Zeichen bedeutungsvoll geziert — und kamen schließlich an den Ausgangspunkt zurück. Man war kaum klüger, doch gab's 'nen Neubeginn, mit Aussicht auf Beendigung.

Es war ein Spiel, das wir als Kinder spielten, gemahnend an den Schwarzen Peter: Wer war für was nun wirklich zuständig? Große Projekte wurden zersplittert weitergegeben, an viele einzelne Sachbearbeiter, doch fehlte gar manchmal die Abgrenzung, das Gesamtbild eines Mosaiks. Kaum ahnte der einzelne etwas von der Arbeit seines Nachbarn, schwitzend über Problemen, deren Lösung oft genug nur möglich wäre durch den Zusammenhang, die Überschaubarkeit, das Team. Aber: Der Sachbearbeiter blieb einsam überlassen sich. Nur die Koordinatoren — eben jene Chefs — hatten alle Fäden in der Hand, doch waren es so viele, daß ihre Kräfte selbst sie kaum zu halten wußten. Es fehlte vielfach eine Zwischenschicht, das kleine Gremium um den betreffenden Chef. Alles mußte er allein machen — wollte es sogar — und überschätzte seine eigene Kraft, zum Schaden seiner selbst und auch der Leistung.

Es bot sich ein Bild von großer Farbigkeit, doch fehlte vielfach die nötige Harmonie. Es wußte der eine nicht von seines Nachbarn Arbeit — und so'lte es doch wissen. Die Gleise, die sich schneiden sollten, liefen parallel. „Zuständig bin ich nicht, das ist der Nächste —“, der es prompt und rechtens wieder leugnete: Und weiter wanderte er, der Schwarze Peter der Zuständigkeit. In wessen Hand mag er wohl hängenbleiben?

Doch unbeirrt von allem rotierte langsam mahlend die Produktionsmaschinerie, lief fast lautlos der Technokratenapparat. Was wir schrieben — es ist ein Märchen nur, ein Gleichnis von der Betriebshierarchie, die sich um Kompetenzabgrenzungen mühte, voll guten Willens, doch gefangen im Kraftfeld ihres eigenen Beharrungsvermögens.

Es war ein Märchen, denn es begann doch mit „Es war einmal...“

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 2 Februar 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Porträt der Arbeit: Kranvorarbeiter	2
Kommentar: Zuständigkeiten . . .	3
Henrichshütte: Stahlproduktion an der Kapazitätsgrenze	4/6
Siemens-Martin-Prozeß	7
Wohnungsbauprogramm 1957	8/9
1955/56:	
Produktion · Umsatz · Kosten gestiegen	10
Rentenreform: Gebremste Automatik	11
Mosaik der Wirtschaft:	
Schiffbauindustrie	12/13
Feuilleton: Der alte Sekretär	14
Jugendausschuß:	
Interesse für Jugendarbeit wecken	15
Annen:	
Modernes technisches Versuchsfeld	16
Brackwede:	
Information regt zum Mitdenken an	17
Hattingen: Umbau der Brucherstraße	18
Staublunge — ein Problem	19
Lohnsteuer:	
retten — was zu retten ist . . .	20

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

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

Fotos: Werksfotografien Kropat, Schönefeld (15),
Studio Abel, Essen (2), Hallensleben (1), Philipp (12)
Archiv (3)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Leyhe (6), Archiv (2)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Stahlproduktion an der Kapazitätsgrenze

Lärm und Dämmerlicht: Das sind die Charakteristika der 357 m langen Stahlwerkshalle der Henrichshütte. Mit ihren 310 m ist die Ofenbühne die längste zusammenhängende Anlage dieser Art in Westdeutschland. Zum Schrottplatz hin ist die Bühne offen, aber mörderisch ist die Hitze, die von den beim Chargieren geöffneten Öfen ausstrahlt. Ein ständiges Fauchen ist in der Luft; die durch den Ofen jagenden Flammen brechen sich am schmelzenden Schrott. Grelles Licht blendet den Besucher, schaut er mit bloßem Auge — bei geöffneter Ofentür — in diese Hölle von Feuer, Schlacke und Stahl. Durch ein blaues Glas betrachtet, gewinnt die Weißglut an Gestalt: Deutlich erkennt man das glühende Mauerwerk, sieht man das kochende Bad, ständig bestrichen von den wind- und gasgespeisten Flammen. Flammentemperatur: etwa 1850°C.

Das ist die Welt des Stahlwerkers. Unpathetisch, von einer liebenswürdigen Derbheit, hat er das Herz auf dem rechten Fleck. Schwer ist die Arbeit und gefährlich. Mancher dieser Männer hat seine 20 und 30 Jahre im Stahlwerk auf dem Buckel. Sie mögen nicht selten fluchen über die „Savarbeit“ — aber ein Eckchen ihres Herzens gehört gewiß den flammenden Öfen, dem Stahl, den sie in ewigem Rhythmus abstechen, Jahr um Jahr, auf der „Ofenreise“ des Stahlwerkers.

„Abfahren!“ Das Kommando des Schmelzmeisters wird von der Weite der Halle verschlungen. Der Kranführer, kaum sichtbar in seiner Kanzel, wartet auf das Armsignal des Meisters. Behutsam gleitet die mit dem wabernden Rohstahl gefüllte Pfanne von der Abstichrinne weg, von der Laufkatze zur Mitte des Gießschiffs gezogen. Mit leisem Mahlen setzt sich der ganze Kran in Bewegung, rollt hinüber zu den Gießgruben, wo eine Batterie Kokillen bereit steht zum Abguß.

Kaum ist der Abstich beendet, das Abstichloch wieder geschlossen, da beginnt auf der Ofenbühne der ewig gleiche Arbeitsablauf: Aufs neue wird der Ofen chargiert. Schrott und Kalk, in Mulden gefüllt, werden vom Chargierkran erfaßt. Mit bedrohlichem Schwung nimmt er Richtung auf die Ofentür, die sich langsam öffnet. Tief hinein in die Glut wird die Mulde gefahren, durch eine Drehung entleert. Rund 90 mal wiederholt sich dieser Vorgang, erst dann ist ein 100-t-SM-Ofen mit Schrott, Kalk und Kalkstein chargiert. Während die Flammen nach und nach das eingesetzte Material zum Schmelzen bringen, werden die Vorbereitungen zum Einsatz des flüssigen Roheisens getroffen: Vor der geöffneten

Ofentür wird eine Rinne aufgestellt, und schon rollt eine Roheisenpfanne auf der Kranbahn heran. Vorsichtig wird die Pfanne vor die Rinne bugsiert, angekippt, und orangefarben fällt der Roheisenstrahl in die Rinne, ergießt sich in den Ofen, funkenstiebend. Alle für den bei uns üblichen Schrott-Roheisenprozeß erforderlichen Einsatzstoffe sind jetzt im Ofen. Starke metallurgische Reaktionen bringen die letzten Schrottreste zum Schmelzen.

Und dann heißt es warten. Eine kleine Staatsaktion ist die erste Probenahme, nach etwa ein bis anderthalb Stunden: Schlackenprobe — Stahlprobe. Meister und Oberschmelzer beobachten mit Argusaugen Fließvermögen, Spiegelung, Oberflächen sowie sonstige — dem Laien unverständliche — Kennzeichen der Proben. An der Art der sprühenden Funken bei der Stahlprobe läßt sich der Kohlenstoffgehalt des Bades erkennen. Das Ergebnis der im Labor sofort durchgeführten Analyse wird durch Lautsprecher dem Ofen bekanntgegeben.

Nach der ersten Probe — am Beginn der eigentlichen „Kochzeit“ — setzt wieder eine fieberhafte Tätigkeit vor dem Ofen ein. Metallurgische Ofenzusätze wie Erz, Kalk, Flußspat, Sand, Ferromangan,

Spiegeleisen und viele andere werden, je nach Anweisung des Schmelzmeisters, in das Bad geschaufelt. Alle 20 Minuten — später alle 10 Minuten — wird erneut eine Probe genommen. Der Gehalt an Kohlenstoff, Phosphor und Schwefel im Stahl sinkt, der Mangangehalt steigt. Langsam erreicht das Stahlbad die für die verlangte Qualität erforderliche Zusammensetzung.

Endlich, nach 3½ständigem Chargieren, einer ebenso langen Einschmelzzeit und einer 2–2½ständigen Kochzeit ist die Charge fertig zum Abstich.

Der Abstich erfolgt hinter dem Ofen, zur Gießgrube hin. Vorsichtig wird das Abstichloch aufgebrannt, schon sickert ein wenig Stahl in die Rinne, das Loch verbreitert sich, und dann drängt der Strom mit steigender Gewalt auf die tieferhängende Pfanne zu. Funken sprühen, stetig steigt der Stahl in dem riesigen Gefäß. Aus einer Rutsche werden im „richtigen Augenblick“ — je nach der gewünschten Stahlqualität — Legierungszusätze in die brodelnde Flüssigkeit zugekippt, wie Calciumsilizium, Ferrosilizium, Aluminium u. a. Im Augenblick, da sich die Elemente mischen, steigt weiß überstrahlter Qualm auf an die in Staub und Dämmer kaum mehr sichtbare Hallendecke. Millionen kleiner Sternchen tanzen im Raum.

Und dann fährt die Pfanne ab, in die Stahlformgießerei oder in die Gießgrube des Stahlwerks zum Kokillenguß. 142 Kokillentypen (insgesamt 2300 Stück) werden auf der Hütte verwendet. Im steigenden oder fallenden Guß werden Brammen oder Blöcke von 200 kg bis 180 t gegossen. Die Pfannen haben ein Fassungsvermögen von 40–115 t.

Die gegossenen Stücke benötigen — je nach Größe — eine Erstarrungszeit von 30 Minuten bis 48 Stunden. Dann wird die Kokille gestriipt. Noch rotglühend gehen die Brammen bzw. Blöcke zur Weiterverarbeitung ins Walzwerk oder Preß- und Hammerwerk.



Am SM-Ofen: Immer wieder müssen die Stahlwerker heran an den geöffneten Ofen, wenn es gilt, Zuschläge einzusetzen, Schlacke abzu ziehen oder eine Probe zu „holen“ (unser Bild)

1956: Über eine halbe Million Tonnen Rohstahl

Das Stahlwerk der Henrichshütte, schon von weitem kenntlich an den aufragenden Schloten der neun Siemens-Martin-Öfen, gehört zu den interessantesten und vielseitigsten Stahlerzeugern unter den westdeutschen Hüttenwerken: Sein Programm umfaßt Stähle vom einfachsten Baublech bis zum legierten Kesselblech. Hierfür werden an das Walzwerk 70 % des bei uns erzeugten Rohstahls geliefert. Das Preß- und Hammerwerk verarbeitet 25 % unserer Stahlerzeugung: Einfache Schmiedestücke bis zu hochwer-

Die Produktion im Geschäftsjahr 1956/57 mit über 1/2 Mill. t Rohstahl ist für das Stahlwerk der Henrichshütte eine gewaltige Leistung. Wohl gibt es im Ruhrgebiet Hüttenwerke, die 2 Mill. t Rohstahl und mehr erzeugen. Sie erstellen aber einen Großteil ihrer Erzeugung im Thomasverfahren. Der Verzicht auf die Gewinnung von Thomasstahl auf der Henrichshütte beweist, daß das Scherwergewicht auf der Erzeugung von Qualitätsstählen aller Art liegt.

In den letzten Jahren ist unser Stahlwerk in hohem Maße rationalisiert und modernisiert worden. Steigende Produktionszahlen sind das Ergebnis dieser Investitionen. An den folgenden Zahlen läßt sich das stetige Anwachsen der Erzeugung — besonders seit 1954 — deutlich ablesen:

Rohstahl-Erzeugung			
Siemens-Martin- und Elektrostahl (Tonnen)			
Geschäftsjahr	Gesamtjahr	Monatsdurchschnitt	Prozent
1952/53	347 926	28 994	100
1953/54	340 212	28 357	
1954/55	421 253	35 104	
1955/56	498 784	41 565	145
Rumpfgeschäftsjahr 1956	146 645	48 882	170

Die Erzeugung von rund 50 000 t Rohstahl im Monat — im Januar 1957 hat das Stahlwerk bereits über 52 000 t ausgebracht — erfordert den Einsatz einer Vielzahl von Rohstoffen, deren wichtigste nachfolgend aufgeführt sind:

Einsatz- und Zusatzmaterial			
(abgerundete Zahlen)			
Material	monatlich t	arbeits-täglich t	arbeits-täglich Güterwagen
Schrott	36 000	1 440	72
Stahlrohreisen	19 000	760	38
Erz	1 200	48	2
Zusätze	480	19	1
Kalk und Kalksteine	3 600	144	7
Gesamt	60 280	2 411	120

Die Öfen des Stahlwerks der Henrichshütte verfügen über ein Gesamtfas-

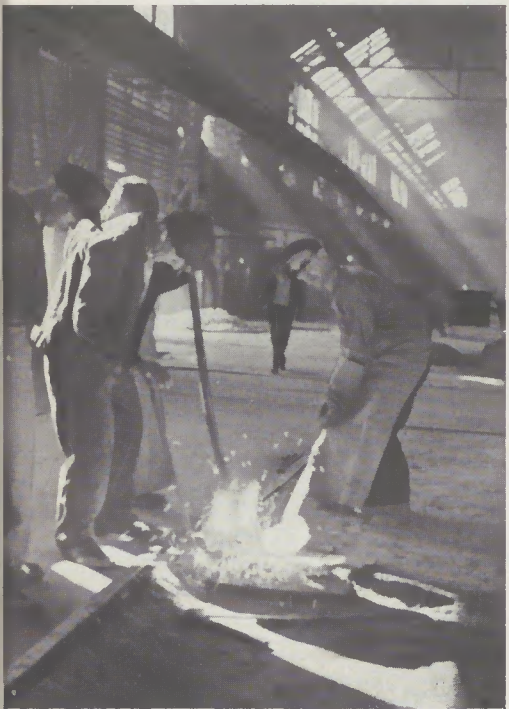


Stilleben auf der Hütte: Kokillen und Blöcke

sungsvermögen von rund 900 t, wobei der größte SM-Ofen 180 t, der kleinste 55 t Rohstahl bringt. Im Zuge der Modernisierung wurden 5 Ferngasöfen mit zusätzlicher Ölföhrung versehen und der Ölfanteil von 15 auf 50 % gesteigert; im Bedarfsfall können sie jedoch auch nur mit Koksgas beheizt werden, das über das Ruhrfern gasnetz geliefert wird. Die übrigen vier Öfen werden mit Generatorgas gefahren, das auf der Hütte erzeugt wird; der Kohlenverbrauch dafür beläuft sich auf über 4000 t im Monat. Der Bedarf an Stoffen für die Beheizung der Öfen ist aus der nachstehenden Tabelle zu ersehen:

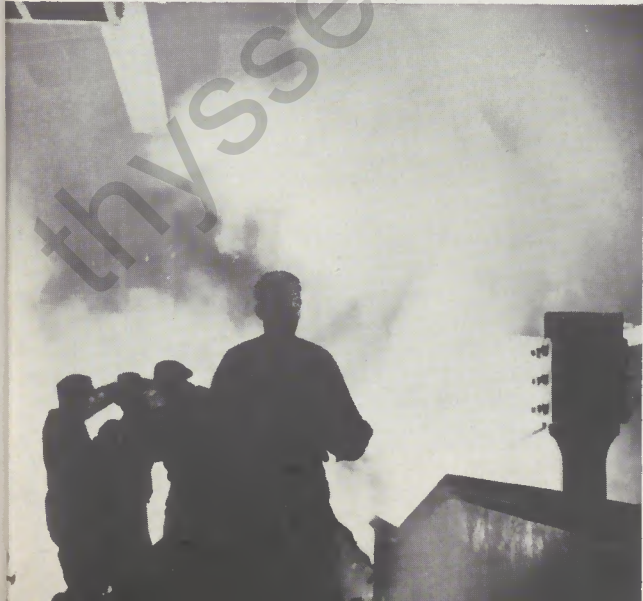
Brennstoffbedarf			
Art des Brennstoffs	Mengen-Einheit	monatlich	arbeits-täglich
Kohle	t	4 000	160
Koksgas	m³	6 600 000	221 000
Öl	t	1 700	68
Dampf	t	2 700	108
Wind	m³	80 000 000	3 200 000

Während in der Regel acht Öfen unter Feuer stehen, ist ein Ofen meist in Reparatur, ein Hinweis auf den großen Verschleiß, dem die an der Kapazitätsgrenze arbeitenden Öfen unterworfen sind. In diesem Zusammenhang dürfte der Mo-



Probenahme: Die ständige Kontrolle der Schmelze gehört zu den wichtigsten Voraussetzungen der Qualitätsstahlerzeugung

tigen legierten Rotorkörpern für die elektrische Stromerzeugung werden hier produziert. Die Stahlformgießerei benötigt die restlichen 5 % der Stahlerzeugung zum Guß von einfachen kleinen bis zu den kompliziertesten und schwersten Stahlformgußstücken.



Abstich: Ein kurzes Kommando, und mit kräftigem Ruck werden mit einer Rutsche Zuschläge in die Pfanne gestoßen

Der Schmelzmeister: Überall muß er seine Augen haben (unser Bild: Obermeister Urban beim Dirigieren des Krans)





Kokillenguß: Beim steigenden Guß (unser Bild) steigt der Stahl — auf dem Umweg über einen Trichter und kleine Kanäle — von unten in den Kokillen hoch

natsverbrauch an feuerfestem Material für das Stahlwerk interessieren:

● Ofensteine	650 t
● Dolomit	1450 t
● Pfannensteine	220 t
● Kanalsteine usw.	450 t
● Sonst. feuerfestes Material	370 t

Um alle Verbrauchs- und Einsatzmaterialien rechtzeitig und am richtigen Verbrauchsort zu haben, muß unsere Werksbahn arbeitstäglich ein Transportvolu-

men von ca. 130–140 Güterwagen — zu je 20 t Ladegewicht — allein für das Stahlwerk rangieren und ansetzen. Eine der wesentlichsten Voraussetzungen für die Gewinnung von Qualitätsstählen ist die laufende und sorgfältige Analyse der Chargenproben, die allein die Einhaltung der vom Kunden geforderten Qualität gewährleistet. Jede einzelne SM-Charge wird für einen besonderen Auftrag nach genau berechneten Rezepten zusammengestellt. Je nachdem, ob der Stahl zum Stahlformguß oder zum Kokillenguß (als Vormaterial für Schmiedestücke oder Bleche) benötigt wird, muß entsprechend der späteren Beanspruchung der Fertigerzeugnisse das notwendige Mischungs- und Legierungsverhältnis vorausbestimmt werden. Beim „Fertigmachen“ der Charge — durch Zusatz metallischer Legierungen — kommt es in hohem Maß auf die langjährige Erfahrung aller Stahlwerker an — vom Ingenieur bis zum letzten Ofenmann. Wissenschaftliche Untersuchungen und Versuche bestätigen und erweitern die Erfahrung, so daß die Stahlwerker den Forderungen auf die Erzeugung von immer neuen Stahlqualitäten stets gerecht werden können. Mit wissenschaft-

licher Genauigkeit versucht man heute dem Stahl immer neue Verwendungsmöglichkeiten abzugewinnen. Ständig steigende Anforderungen werden an Qualität und Dauerhaftigkeit des Stahls gestellt.

Neben den Anforderungen an die Qualität wächst auch der mengenmäßige Bedarf. Das Rationalisierungs- und Erweiterungsprogramm unseres Stahlwerks sieht deshalb die Erhöhung der gegenwärtigen Monatsproduktion von rund 50 000 t auf mindestens 65 000 t im Jahre 1958 vor. Im Rahmen eines 30-Millionen-DM-Programms wird jedoch nicht nur die Ofenkapazität erhöht. Ein erheblicher Teil der Investitionsmittel soll dem Einsatz- und Gießbetrieb zufließen, denn wenn man die Ofenkapazität erweitert, müssen auch die übrigen Kapazitäten im entsprechenden Maß mitwachsen. Neue zusätzliche Krananlagen sollen den Arbeitsablauf flüssiger gestalten; ein zweiter Schrottplatz im Lohfeld soll die Belieferung der Öfen in kürzerer Zeit ermöglichen und somit die Ofenleistung anheben. Übersichtlicheres und rationelles Arbeiten soll durch den Bau eines neuen Steinschuppens (mit Hubstaplern) erreicht werden. Bis Ende des Jahres sollen auch eine neue Waschkäue sowie moderne Büroräume erstellt werden.

Ein weiteres Programm, das im Laufe des Jahres 1958 in Angriff genommen werden soll, sieht den Umbau der Öfen 2 und 3 vor. Hierdurch soll eine Steigerung der Rohstahlproduktion auf 70 000 t/Monat erzielt werden. Über die Verlängerung des Stahlwerks zur Errichtung eines 80-t-Elektroofens und den dazu notwendigen Einrichtungen berichten wir zu einem späteren Zeitpunkt.

Der Gießer: Er trägt die Verantwortung für das Gelingen des Gusses (unser Bild zeigt Kolonnenführer Jung). Fachliches Können und Erfahrung sind mitentscheidend für die Qualität des Stahlblocks



Der Flämmer: Durch das Abflämmen der Brammen erhält man das Vormaterial für Bleche besonderer Qualität



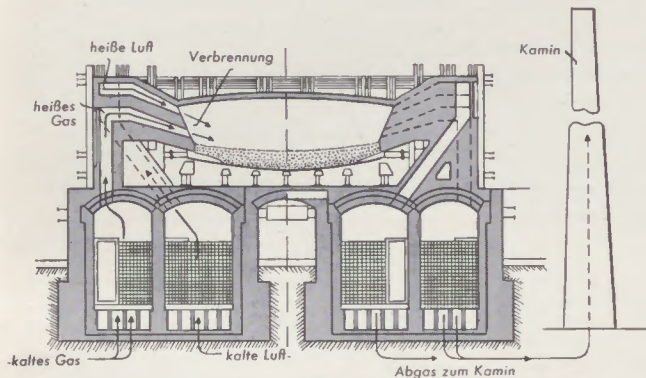
Schrott + Roheisen + Zuschläge = Rohstahl

Der Siemens-Martin-Prozeß ist — ebenso wie der Hochofenprozeß (Erzverhüttung zur Gewinnung von Roheisen) — ein physikalisch-chemischer Vorgang. In einem wannenförmigen Ofen werden Schrott und Roheisen geschmolzen. Das Prinzip der Stahlerzeugung beruht auf der Verbrennung des überschüssigen Kohlenstoffs im Roheisen durch den eingebrachten Sauerstoff; die schädlichen Begleitelemente werden in einer Schlacke, die sich vom Stahlbad trennt, abgebunden.

mangels — soll der Roheisen-Satz auf 50 % erhöht werden.

Der Siemens-Martin-Prozeß

Durch Verbrennung verschiedener Brennstoffe (Koksgas, Generatorgas, Erdgas oder Öl) mit Wind wird die erforderliche Wärme erzeugt, um den Schrott zu schmelzen und das Stahlbad auf die gewünschte Temperatur zu bringen. Die im Stahl unerwünschten Begleitelemente (Schwefel, Phosphor, Stickstoff, Wasserstoff usw.), die aus Schrott und Roheisen stammen, möglichst weitgehend zu entfernen, ist die Kunst des Stahlwerkers. Der überschüssige Kohlenstoff des Roheisens wird mit Sauerstoff — entweder aus der Verbrennungsluft oder aus sauerstoffhaltigen Zuschlägen — verbrannt und geht als Kohlenoxyd oder Kohlendioxyd in das Abgas. Mangan, Silizium, Phosphor und Schwefel werden durch den ebenfalls eingesetzten Kalk abgebunden und bilden die Schlacke. Leider wird dabei auch ein Teil des Eisens oxydiert und ist damit für den SM-Prozeß verloren. Die Schlacke trennt sich infolge ihres leichteren spezifischen Gewichtes vom Stahl und geht später an den Hochofen zurück, wo ihr Eisen und Mangan wieder entzogen werden.



Querschnitt eines SM-Ofens (allgemeine Darstellung)

Im SM-Prozeß werden — im Gegensatz zum Thomasverfahren, wo nur Roheisen zu Stahl gefrischt wird — Schrott und Roheisen in verschiedenen Verhältnissen zu Stahl verarbeitet. Bei uns werden z. Z. Schrott und Roheisen im Verhältnis von etwa 65 % zu 35 % eingesetzt. In absehbarer Zukunft — vor allem auf Grund des akuten internationalen Schrott-

setzten Kalk abgebunden und bilden die Schlacke. Leider wird dabei auch ein Teil des Eisens oxydiert und ist damit für den SM-Prozeß verloren. Die Schlacke trennt sich infolge ihres leichteren spezifischen Gewichtes vom Stahl und geht später an den Hochofen zurück, wo ihr Eisen und Mangan wieder entzogen werden.



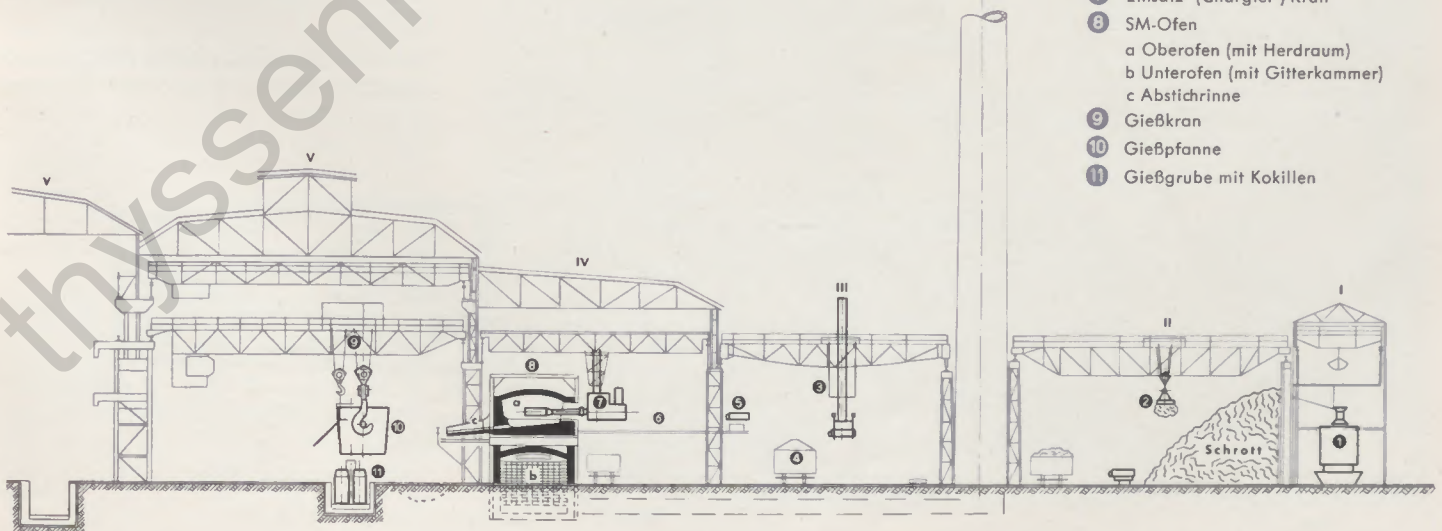
Schrott + Roheisen: Vor dem Roheiseineinsatz wird eine Rinne in die Ofenöffnung gefahren

Je nach dem Verwendungszweck des Stahls schwankt seine Zusammensetzung in weiten Grenzen. Die erforderlichen Legierungselemente werden entweder noch im Ofen (Chrom, Kupfer, Mangan, Molybdän, Nickel) oder später in der Gießpfanne (Aluminium, Mangan, Silizium, Titan, Vanadin) dem Stahl zugesetzt. Große Erfahrung ist erforderlich, um die jeweils gewünschte Zusammensetzung des Rohstahls genau zu treffen.

Schemaskizze eines SM-Stahlwerks

- I Generatorenhalle
- II Schrottplatz
- III Muldenbahn
- IV Ofenhalle
- V Gießhalle

- ① Generator
- ② Magnetkran
- ③ Muldenkran
- ④ Kalkwagen
- ⑤ Muldenbank
- ⑥ Ofenbühne
- ⑦ Einsatz- (Chargier-) Kran
- ⑧ SM-Ofen
 - a Oberofen (mit Herdraum)
 - b Unterofen (mit Gitterkammer)
 - c Abstichrinne
- ⑨ Gießkran
- ⑩ Gießpfanne
- ⑪ Gießgrube mit Kokillen



Was bringt das Wohnungsbauprogramm?

Wohnungsbau noch immer vordringlich

Mit dem nachstehenden Artikel wollen wir unsere bisherigen Ausführungen über den sozialen Wohnungsbau fortsetzen. Der Bedarf an Wohnungen ist durch die Eingliederung neuer Mitarbeiter weiter angestiegen. Noch immer benötigen rund 1800 Belegschaftsmitglieder eine Wohnung. Sie dürften an den Wohnungsbauplanungen der Ruhrstahl in erster Linie interessiert sein. Wir möchten daher unsere Vorhaben für das Jahr 1957 nachstehend kurz erläutern.

In Nr. 3/1956 wurde über die Bebauung des Geländes zwischen Brandtstraße und „Am Rosenberg“ in Hattingen mit 40 Wohnungseinheiten berichtet. Inzwischen ist die Planung für weitere 32 Wohnungen nördl. der genannten 40 Wohnungen abgeschlossen. Es werden zwei Häuser in viergeschossiger Bauweise mit je 16 Wohnungen, also in jedem Geschöß vier Wohnungseinheiten, erstellt. Diese Wohnungen haben drei Räume, Küche, eingerichtetes Bad und Diele. Die nebenstehende Zeichnung zeigt, daß die Planung nach den modernsten Gesichtspunkten durchgeführt wird. Architektonisch interessant für den Hattinger Raum dürfte das Flachdach mit Laternengeschöß und Liegeplatz sein.

An der westlichen Seite dieses Geländes werden vier Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung errichtet.

Eine weitere Bebauung des Geländes Brandtstraße ist zur Zeit nicht möglich, da der nördliche Teil noch nicht an das Kanalnetz angeschlossen ist. Wir planen daher weitere Neubauten auf dem Gelände südlich des Ledigenheimes. Hier sollen 36 Wohnungen errichtet werden, und zwar wiederum 2½-Raum-Wohnungen mit eingerichtetem Bad und Diele. Die Häuser werden an dem neu zu erschließenden Nachtigallenweg in West-Ost-Richtung gebaut. Jede Wohnung erhält an der südlichen Rückseite einen großen Balkon.

Middeldorf und Hüttenau

In Nummer 4/1956 unserer Werkzeitschrift haben wir die Bebauung des süd-

lichen Teils des Hofes Middeldorf angekündigt. Von den insgesamt vorgesehenen 232 Wohnungen dieses Projektes sollen im Jahre 1957 zunächst 32 Wohnungseinheiten an der geplanten Parallelstraße zur Käthe-Kollwitz-Straße in Form von 16 Eigenheimen mit Einliegerwohnungen errichtet werden. Alle vorgenannten Bauvorhaben werden durch die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG, Gelsenkirchen, durchgeführt.

Mit der „Gartenstadt Hüttenau“ planen wir den Bau von 15 Wohnungen auf dem Hof Schulte-Überhorst in Welper und weiteren 36 Wohnungen an der Marxstraße in Welper. Ferner sollen auf dem Hof Schulte-Überhorst 6 Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung entstehen.

Das Bauprogramm mit der Hattinger Wohnstättengenossenschaft in Hattingen-Süd wird mit dem Bau von 56 Wohnungseinheiten fortgesetzt.

Die gegenwärtige Planung für die Heinrichshütte umfaßt also zunächst die Errichtung von 227 Wohnungseinheiten. Es ist damit zu rechnen, daß diese Wohnungen noch vor Ablauf dieses Jahres bezogen werden können. Voraussetzung ist allerdings ein nicht allzu strenger und langer Winter.

Darüber hinaus werden zur Zeit alle Möglichkeiten geprüft, das vorerwähnte Programm noch zu erweitern.

Bauprojekte in Annen und Brackwede

Für das Annener Werk ist die Errichtung von 8 Eigenheimen mit je einer

Einliegerwohnung an der Ziegelstraße in Witten-Annen vorgesehen. Es sind 3½-Raum-Wohnungen mit Kochküche, eingerichtetem Bad sowie Diele. Vielleicht läßt sich diese Planung im Laufe des Jahres ebenfalls noch erweitern, was jedoch nur dann möglich wäre, wenn uns zusätzliche Landesmittel zur Verfügung gestellt werden können. Die Aussichten dieser Möglichkeit sind jedoch gering.

In Brackwede wurde inzwischen mit dem Bau der 12 Wohnungseinheiten an der Heide- und Buchenstraße begonnen. Das Programm 1957 sieht die Errichtung weiterer 24 Wohnungen der gleichen Art auf diesem Gelände vor.

Sowohl die Eigenheime in Witten-Annen wie auch die Mietwohnungen in Brackwede werden voraussichtlich noch in diesem Jahr bezugsfertig sein.

Neue Ledigenheime

Die Einstellung einer großen Zahl neuer Mitarbeiter macht es notwendig, für die Werke Annen und Brackwede die Errichtung neuer Ledigenheime zu planen. Das Ledigenheim in Annen soll 75 Betten, das in Brackwede 50 Betten umfassen. Bei der Planung haben wir vor allem Wert darauf gelegt, gemütliche Aufenthaltsräume zu schaffen, damit sich unsere ledigen und zeitweise „ledigen“ Belegschaftsmitglieder in diesen Häusern wohl fühlen.

Der Bau von Wohnungen steht bei uns jedenfalls nach wie vor mit an erster Stelle.



Modern: Geplantes Ledigenheim (Annen)



Neuzeitliches Wohnen: Punkthäuser in der Lindenstraße

Bauprojekt Hof Middeldorf (Welper)

Vertreter der Ruhrstahl AG haben bereits im Juni 1956 über die Neuverplanung des Geländes Hof Middeldorf mit der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten AG verhandelt. Am 6. Februar 1957 fand auf der Henrichshütte eine Sitzung statt, in der die von der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten AG vorgelegten Grundrisse und Bauskizzen diskutiert wurden.

Während die bisherigen Vorhaben auf dem südlichen Teil des Geländes Hof Middeldorf nur den Bau von 200 Mietwohnungen vorsah (vgl. Werkzeitschrift 3/1956), sollen nach den neuesten Plänen auf dem vorhandenen Baugrund 244 Mietwohnungen erstellt werden. Die 16 Eigenheime mit Einliegerwohnungen (32 Wohnungseinheiten) sind bereits in Bau.

Die zusätzlichen 12 Wohnungseinheiten konnten dadurch ermöglicht werden, daß das Hochhaus 10 Geschosse erhalten soll und die bisher geplanten fünfgeschossigen Häuser um zwei weitere Geschosse aufgestockt werden sollen. Die drei viergeschossigen Häuser sollen dagegen unverändert bleiben.

Der Bauplan sieht wiederum zwei- und dreiräumige Wohnungen mit Kochküche, Bad, Diele, Abstellraum und Balkon vor. Das geplante Hochhaus — mit 60 Wohnungseinheiten — und die siebengeschossigen Häuser erhalten selbstverständlich einen Aufzug und einen „Müllschluckner“. In die oberen Geschosse der Häuser wird eine besonders gut isolierende Verglasung eingebaut.

Bei der Planung der Wohnbauten wurden für den Hattinger Raum architektonisch völlig neue Wege beschritten. Sämtliche Häuser werden mit Flachdächern versehen, und auch in der äußeren Gestaltung wurde eine dem modernen Bauen entsprechende klare Linienführung gewählt, die sich aber harmonisch in das Landschaftsbild einfügen wird.

Heine, Witten

Vor dem Bau: Immer wieder Sitzungen. Am 6. Februar erläuterte Dr. Eicke (r.) von der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten AG den Vertretern der Henrichshütte die neuen Baupläne. (l.: Frl. Demmer (Volksfürsorge) und BR-Mitglied Nieland)



Funktionelles Bauen: Siebenstöckige Wohnblocks



Produktion • Umsatz • Kosten gestiegen

Diese Rekordproduktion reichte allerdings nicht ganz aus, um den Stahlbedarf der Hütte voll zu decken. So werden gegenwärtig monatlich etwa 6000 t Rohbrammen zugekauft, um die vorliegenden Aufträge abwickeln zu können. In abgerundeten Zahlen gerechnet entfallen 40 000 t Rohstahl auf die Verarbeitung im Blechwalzwerk, 14 000 t werden im Preß- und Hammerwerk zu Schmiedestücken verarbeitet, während die Stahlformgießerei etwa 2000 t Rohstahl im Monat benötigt.

Wie aus der folgenden Übersicht hervorgeht, hat sich die Produktion unserer Werke im Geschäftsjahr 1955/56 gegenüber dem Vorjahr z. T. erheblich erhöht. Durch die Inbetriebnahme des Blechwalzwerks erfuhr insbesondere die Blecherzeugung eine ins Gewicht fallende Steigerung:

Produktion	1954/55	1955/56	Steigerung
Rohstahlerzeugung rd.	500 000	580 000	+ 16 %
Roheisenerzeugung rd.	320 000	360 000	+ 13 %
Blecherzeugung rd.	200 000	235 000	+ 18 %
Produktion von Werkstättenerzeugnissen rd.	180 000	205 000	+ 15 %

Umsatz

Der Umsatz der Ruhrstahl-Werke einschließlich unserer Tochtergesellschaft, der Gussstahlwerk Oberkassel AG, Düsseldorf-Oberkassel, hat sich im vergangenen Geschäftsjahr von 328 Mill. DM um 26 % auf 413 Mill. DM erhöht.

Besonders erfreulich ist die Ausweitung des Exportgeschäfts, das im letzten Geschäftsjahr mit 15 % (gegenüber 12 % im Geschäftsjahr 1954/55) des Gesamtumsatzes der Ruhrstahl AG ausmachte.

Belegschaft

Die Produktionsausweitung sowie die Arbeitszeitverkürzung in unseren metallverarbeitenden Werken in Annen und Brackwede machte die Eingliederung neuer Arbeitskräfte notwendig. Im Geschäftsjahr 1955/56 wurden 1300 Arbeiter und Angestellte neu in unseren Werken beschäftigt. Die Zahl unserer Mitarbeiter verteilt sich auf unsere Werke wie folgt:

- Henrichshütte 9000
- Annener Gussstahlwerk 1500
- Presswerke Brackwede 1000
- Gussstahlwerk Oberkassel AG 1500

Vorläufige Ergebnisse des Geschäftsjahres 1955/56

Im Oktober 1956 wurde eine Rohstahlerzeugung von 51 445 t erreicht. Damit konnte erstmalig die 50 000-t-Grenze überschritten werden, was einem Ziel entspricht, das sich die Henrichshütte bei der Neubauplanung des Stahlwerkes im Jahre 1953 gestellt hatte.

Beschäftigungslage

Die Beschäftigung unserer Werke ist insgesamt gut und entspricht der gegenwärtigen Konjunkturlage. Schwierigkeiten bestehen allerdings noch immer auf dem Sektor Preßteile der Presswerke Brackwede. Die Verlagerung eines Teils der Produktion auf Schweißkonstruktionen und Werkzeugbau hat sich als richtig erwiesen. Die Beschäftigung auf diesen Produktionssektoren ist zufriedenstellend.

Kostenlage

Leider haben sich im abgelaufenen Geschäftsjahr die Kosten weiter erhöht. Diese zu Lasten der Erträge gehende Entwicklung dauert an. Folgende Faktoren tragen in besonders starkem Maße zur Steigerung der Produktionslasten bei:

- Preiserhöhungen für Erz, Schrott, Kohle, Koks und Frachten (insbesondere Seefrachten)
- Steigende Einfuhrabhängigkeit von dritten Ländern (besonders Kohle und Schrott aus den USA)

- Tarifliche Lohnerhöhungen, Arbeitszeitverkürzung mit Lohnausgleich

Durch Erhöhung der Eisen- und Stahlpreise um durchschnittlich 32,— DM je t im vergangenen Oktober konnten lediglich die Kostensteigerungen des vergangenen Geschäftsjahres einigermaßen ausgeglichen werden, während die in der Zwischenzeit anfallenden Mehrkosten (Preiserhöhungen für Koks und schwedische Erze sowie ein weiteres Ansteigen der Frachtraten) noch nicht gedeckt sind.

Investitionen

In der Zeit vom 1. 11. 51 — 30. 9. 56 wurden vom Aufsichtsrat Investitionsmittel in Höhe von 280 Mill. DM bewilligt. Davon wurden bis zum 30. 9. 56 185 Mill. DM investiert, während der Bewilligungsrest sich auf den neuen Hochofen mit Sinteranlage sowie auf Rationalisierungen und Umbauten im Stahl- und Walzwerk verteilt.

Zahlen vom Rheinstahl-Konzern

Die Rheinischen Stahlwerke, Essen, die Muttergesellschaft der Ruhrstahl AG, gaben im Januar vorläufige Zahlen über das Geschäftsjahr 1956 bekannt. Wir glauben, daß es unsere Leser interessieren wird, über den Ruhrstahlrahmen hinaus einige Zahlen des Rheinstahl-Konzerns zu erfahren, wobei gleichzeitig die Möglichkeit besteht, die Produktion der Ruhrstahl AG mit der Gesamtproduktion von Rheinstahl zu vergleichen.

Aus der Aufstellung ist ersichtlich, daß die Henrichshütte die gesamte Walzkapazität des Rheinstahl-Konzerns stellt. Über drei Viertel des im Rheinstahlbereich erzeugten Rohstahls stammt aus dem Stahlwerk der Henrichshütte.

Die wertmäßigen Bruttoumsätze des Rheinstahl-Konzerns zeigen einen Anstieg von 2,036 Mrd. DM im Geschäftsjahr 1955 auf 2,334 Mrd. DM im Geschäftsjahr 1956, was einer Steigerung von 14,6 % entspricht.

in Mill. t	1954/55 bzw. 1955	1955/56 bzw. 1956	Unterschied in %
Kohlen	5,20	5,28	+ 1,7
Koks einschl. Hüttenkoks	1,81	1,92	+ 6,0
Roheisen	1,07	1,15	+ 7,4
Rohstahl	0,63	0,72	+ 14,0
Grauguß	0,48	0,51	+ 4,5
Stahlformguß	0,07	0,08	+ 16,0
Walzwerkserzeugnisse	0,198	0,234	+ 18,0
Hüttenzement	0,56	0,58	+ 2,7

Rentenreform: GEBREMSTE AUTOMATIK

Am 16. Januar 1957 begann im Deutschen Bundestag die 2. Lesung eines Gesetzes, dessen endgültige Fassung sozialpolitisch eine Richtung weisen kann, die für kommende Generationen verbindlich sein sollte: Die Neufassung des Arbeiterrenten- und Angestelltenversicherungs-Gesetzes — unter dem Schlagwort „Rentenreform“ seit Jahr und Tag propagiert — ging endlich über die Bühne.

Und es gelang: Drei Tage dauerte die Redeschlacht, dann war's entschieden. Die 3. Lesung am 21. Januar brachte nichts grundlegend Neues, und auch der Bundesrat hat am 8. Februar dem Gesetz seine Zustimmung nicht versagt.

Über eins allerdings war man sich von Anfang an schon klar: Wenn ein neues Rentengesetz, dann eine wirkliche Reform. Und so geschah es denn: Abkehr von der statischen Rente, die lediglich dazu geführt hatte, daß ständig die Rentensätze aufgebessert werden mußten, einem rechten „Fleckerlteppich“ vergleichbar. Hin zur dynamischen Rente, die, orientiert an der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit und der Produktivität sowie den Veränderungen des Volkseinkommens, nach der Auffassung des Bundesarbeitsministeriums in Zukunft individuell und aktuell sein soll. Einfacher ausgedrückt bedeutet dies eine Bindung der Rente an die aktuelle, d. h. gegenwärtige wirtschaftliche Entwicklung. Die Individualität der Rente drückt sich in Zukunft darin aus, daß die Leistung des ganzen Arbeitslebens des Versicherten, bezogen auf das Durchschnittseinkommen sämtlicher Versicherten, die Höhe der Renten bestimmen soll.

Die Automatik der Rentenfestsetzung ergibt sich aus 2 Vorgängen:

- der erstmaligen Festsetzung der Rente beim Ausscheiden aus dem Arbeitsleben wegen Alter oder Invalidität,
- der periodischen Anpassung einer bereits festgesetzten laufenden Rente.

Diese Automatik aber erhielt zur Vorsicht doch ein paar Bremsen angepaßt, die dafür sorgen sollen, daß die laufende Rentenlast bei steigenden Löhnen und Preisen nicht ins Uferlose steigt. Die Bundesregierung muß deshalb den gesetzgebenden Körperschaften jedes Jahr bis zum 30. September — erstmals im Jahre 1958 — einen Bericht über die Finanzlage der Rentenversicherung und über die oben genannten Faktoren (wirtschaftliche Leistungsfähigkeit, Produktivität und Volkseinkommen) geben.

Nach Anhören eines neu zu bildenden zehnköpfigen Sozialrates (je drei Vertreter der Versicherten, der Arbeitgeber und der Wirtschaftswissenschaften sowie ein Vertreter der Bank deutscher Länder) soll die Regierung Vorschläge über die Rentenanpassung machen. Das bedeutet, daß es in Zukunft jährlich — im Anschluß an den Bericht — eine Rentendebatte geben wird, wobei eine neuerliche Erhöhung der Renten, sofern sie sich als notwendig erweist, ausgehandelt werden dürfte. Darüber hinaus muß das Bundesarbeitsministerium alle zwei Jahre (erstmalig am 1. Januar 1959) versicherungsmathematische Bilanzen aufstellen, die für die jeweils drei nächsten Jahrzehnte erkennen lassen sollen, wie sich die Einnahmen und Ausgaben sowie das Vermögen der Versicherungsträger voraussichtlich entwickeln werden. Noch offen in der Zukunftsrechnung ist der Zeitpunkt, an dem die Versicherungsbeiträge erhöht werden müssen. Doch hofft man, daß in den nächsten zehn Jahren die jetzt beschlossenen Beitragssätze beibehalten werden können. Zur Vorsicht ist allerdings die Regierung befugt worden, für den Fall, daß die Beiträge die künftigen Leistungen nicht decken werden, entweder die Beitragssätze oder die Steigerungssätze (die jährlich 1,5 % für die Altersrente und 1 % für die Invalidenrente betragen sollen) zu verändern. Darüber hinaus kann die Bundesregierung unter gewissen Voraussetzungen das automatische Ansteigen der allgemeinen Bemessungsgrundlage abbremsen, was praktisch einer Art Rentenstop gleichkäme.

Alle diese im Rentengesetz vorgesehenen „Bremsen“ zeigen, daß die über zahllose Widerstände und Bedenken ausgeknobelte quasidynamische Rentenformel dem Gesetzgeber doch nicht ganz geheuer ist.

Aber nicht nur die neuen Renten (ab 1. Januar 1957) werden von dem Gesetz erfaßt. 6,5 Millionen laufende Renten (diese Zahl entspricht etwa einem Drittel aller Arbeitnehmer in der Bundesrepublik) werden „umgestellt“, was der Bundeskasse 1957 zusätzlich die

runde Summe von 5,6 Mrd. DM kosten wird. Insgesamt werden 1957 rund 13,3 Mrd. DM Renten ausbezahlt.

Der Gesetzgeber hat seinen Teil zur Rentenreform geleistet. Es bleibt jetzt abzuwarten, wie sich die Rentenerhöhungen praktisch auswirken werden. Wird durch die zusätzliche Kaufkraft eine inflationäre Entwicklung gefördert — wie es in Bankkreisen vermutet wird? Wird das private Versicherungsgeschäft Einbußen erleiden, insbesondere durch die Erhöhung der Pflichtversicherungsgrenze von 750 DM monatlich auf 1250 DM? Wird das Sparvolumen zurückgehen, d. h. der laufende Konsum steigen, da der Lebensabend des einzelnen auf Grund der neuen Rentenberechnung weitaus besser gesichert ist als bisher? Werden die auf dem Kapitalmarkt befürchteten Rückwirkungen eintreten, die sich sowohl aus einem möglichen Rückkauf von Versicherungspolice als auch durch Umschichtungen der Pensionsrückstellungen auf die erhöhten Arbeitgeberanteile zur Sozialversicherung ergeben können? Fragen, auf die es noch keine Antwort gibt.

Wie berechnet sich die Rente?

Kernstück der Rentenreform ist die neue Formel zur Berechnung der künftigen Alters- und Invalidenrenten. Bislang setzten sich diese Renten aus festen und variablen Bestandteilen zusammen (Grundbetrag und Steigerungsbetrag), wobei aber durch verschiedene Gesetzesnovellen eine Konfusion entstand, die zu einer „Renten-Geheimwissenschaft“ führte. Ein erheblicher Nachteil war weiterhin, daß die Steigerungsbeträge nur in ihrer nominellen Höhe verrechnet wurden, was für den Rentner einer Abwertung seines bisherigen Lebensstandards gleichkam.

Diesen Mißstand will die neue Rentenformel, die einheitlich für Arbeiter und Angestellte gilt, beseitigen. Der Rentner soll künftig an seinem Lebensabend annähernd den Lebensstandard beibehalten können, den er sich im Laufe seines Arbeitslebens geschaffen hat. Die Rente wird deshalb in eine direkte Beziehung zum Lohn gesetzt, unter Zugrundelegung eines dreijährigen Zeitraumes, der dem Kalenderjahr vor Eintritt des Versicherungsjahrs vorausgegangen ist. Für die Rentenhöhe eines Arbeiters oder Angestellten, der beispielsweise im März 1957 Rentner wird, ist mitentscheidend die durchschnittliche Lohnentwicklung in den Jahren 1953—1955. Wer im März 1958 Rentner wird, kann sich auf den Durchschnittslohn aller Versicherten von 1954—1956 beziehen. Diese durchschnittlichen Brutto-Verdienste in den jeweils in Frage kommenden drei Jahren bezeichnet das Gesetz als „allgemeine Renten-Bemessungsgrundlage“. Ihre Veränderung (über allgemeine Lohn- und Gehaltsänderungen) verändert letztlich auch die Rentenhöhe der Versicherten.

Aber auch die individuelle Arbeitsleistung muß berücksichtigt werden, will man zu einer sozialpolitisch einigermaßen echten Rente gelangen. Sie ergibt sich aus den gezahlten Versicherungsbeiträgen, die ihrerseits vom jeweiligen Arbeitsentgelt abhängig sind.

Das im Laufe des Arbeitslebens verdiente Durchschnittsgehalt (Lohn) wird in Beziehung gesetzt zum Durchschnittsarbeitsentgelt aller Versicherten. Die sich ergebende Prozentzahl läßt erkennen, ob der einzelne Versicherte mehr oder weniger als der Durchschnitt aller Versicherten verdient hat. Diese Prozentzahl wiederum wird nun auf die „allgemeine Bemessungsgrundlage“ übertragen, d. h. auf die Lohnentwicklung der oben erwähnten 3-Jahres-Periode.

Hierdurch wird die Rente an den aktuellen Lohn angehängt. Die in Prozenten der allgemeinen Bemessungsgrundlage ausgedrückte Zahl ist für die Rentenhöhe entscheidend. Das Gesetz bezeichnet sie als „die für den Versicherten maßgebliche Rentenbemessungsgrundlage“. Von ihr werden dem Rentner für jedes anrechnungsfähige Jahr (z. B. auch Wehrdienst, Kriegsgefangenschaft, unverschuldete Arbeitslosigkeit) 1,5 % gutgeschrieben. Dieser Satz von 1,5 %, der „Steigerungsbetrag“, beträgt bei denjenigen, die vor dem 65. Lebensjahr Invalide werden, nur 1 %.

Die Beitragshöhe beträgt in Zukunft für die Rentenversicherung 14 %, für die Arbeitslosenversicherung 2 % des monatlichen Bruttolohnes oder -gehalts. Die Beiträge werden bis zu einer Grenze von zur Zeit 750,— DM erhoben (diese Grenze ist veränderlich; sie soll etwa das Doppelte des jeweiligen Durchschnittslohns betragen). Je zur Hälfte werden die Beiträge vom Arbeitgeber und Arbeitnehmer getragen.

Ein Beispiel mag den Mechanismus der Rentenberechnung erklären:

Ein Arbeiter, der im März 1957 Rentner wird und der zeit seines Lebens, z. B. 40 Jahre lang, immer den Durchschnittslohn aller Arbeiter verdient hat, erhält künftig 60 % ($40 \times 1,5$ %) der Durchschnittsverdienste aller Versicherten in den Jahren 1953 bis 1955 als Rente. Das sind laut Gesetz 60 % von 4182 DM pro Jahr oder 60 % von monatlich 356,75 DM. Die Rente würde sich also auf monatlich 214,05 DM belaufen.

Da die neue Rentenformel nicht für alle laufenden Renten eine Steigerung gebracht hätte, bestimmt das Gesetz, daß jeder Rentner mit einer Mindest-erhöhung von 21,— DM, jeder Hinterbliebene mit einer Erhöhung von 14,— DM rechnen kann. Bereits laufende Waisenrenten werden auf 75,— DM, die Renten für die Halbwaisen auf 50,— DM im Monat erhöht. Die Hinterbliebenenrenten betragen in Zukunft generell 60 % der Rente des Versicherten.

Seit 150 Jahren: Dampfschiffe

Als an einem Sommertag des Jahres 1807 ein Schiff den Hudson-Fluß im Staate New York aufwärts fuhr – angetrieben nicht vom Wind in bauschigen Segeln, sondern durch eine Dampfmaschine, deren Energie zwei gewaltige Schaufelräder in Bewegung setzte –, da ahnten noch wenige der interessierten Zuschauer, daß die mehrtausendjährige Geschichte der Segelschiffe, angefangen von den Ruderseglern der Phönizier und Griechen bis zu den Fregatten und Vollschiffen des 18. und beginnenden 19. Jahrhunderts sich dem Ende zuneigte. Einer aber war felsenfest vom Siegeszug des Dampfschiffes überzeugt: der englische Ingenieur Fulton, der sein Raddampfschiff bereits einige Jahre früher Napoleon I. vorgeführt hatte, allerdings ohne Erfolg. Die „Claremont“ war das erste Glied einer langen Entwicklungskette: Der schottische Mechaniker Bell entwickelte mit seiner „Cornet“ ein verbessertes Raddampfschiff; 1819 überquerte die „Savannah“ als erstes Dampfschiff der Welt – zur Vorsicht allerdings auch noch mit Segeln ausgerüstet – den Atlantischen Ozean. 26 Tage benötigte dieses „Dampfsegelschiff“ für die Distanz, die etwa 3000 km beträgt; mit der Erfindung der Schiffschraube im Jahre 1829 durch den österreichischen Ingenieur Ressel wurde ein neuer Meilenstein in der technischen Entwicklung der Seeschifffahrt erreicht. Die Entwicklung der Kolbendampfmaschine – um 1800 – eröffnete dem Seeschiffbau weitere Möglichkeiten. In den seitdem vergangenen Jahrzehnten blieb das Schraubenantriebssystem unverändert gültig beim Bau von Schiffen. Verändert haben sich lediglich die Abmessungen und Geschwindigkeiten der Seeschiffe; die Kohlefeuerung ist mehr und mehr der Ölfuehrung gewichen, die Erzeugung von Dampf als Antriebsenergie macht vielfach dem Dieselmotor Platz.

Wie Nußschalen muten die ersten Dampfschiffe an, vergleicht man sie mit den Ozeanriesen unserer Tage: Gehörten die deutschen Passagierdampfer „Bremen“ (52 000 BRT) und „Europa“ (48 000 BRT), beide Gewinner des „Blauen Bandes“, in den zwanziger Jahren zu den schnellsten und schönsten Seeschiffen der Welt, so gebührt heute den Engländern mit der „Queen Elizabeth“ (83 000 BRT) und den Amerikanern mit ihrer „United States“ (86 000 BRT) die Palme der seefahrenden Nationen; als Sieger des „Blauen Bandes“, der begehrtesten internationalen Geschwindigkeitstrophäe für die Strecke New York–Southampton, verkürzen sie die Reisedauer zwischen der Alten und der Neuen Welt auf rund 4 Tage.

Aber noch ist die Entwicklung im Schiffbau nicht abgeschlossen. Die Atomkraft als Antriebsenergie ist bereits Wirklichkeit geworden, der Schiffbautechnik neue Wege eröffnend.

Schiffbau: Eine internationale Industrie

„Seefahrt ist not“, ein Wort, dessen Bedeutung bereits im Altertum erkannt, seit einigen tausend Jahren als Leitsatz über der internationalen Seeschifffahrt steht. Der internationale Handel ist auf ausreichende Handelsflotten angewiesen. Welche Bedeutung das Seeschiff, insbesondere das Tankschiff besitzt, haben wir im Zusammenhang mit der Suezkrise vorexerziert bekommen. Wie der Wettlauf um den Frachtraum für Öl, Erz, Schrott und Kohle zeigt, ist er keine nationale Angelegenheit mehr; er ist die Voraussetzung für eine ausreichende Rohstoffversorgung der sich wirtschaftlich ausdehnenden Industrieländer. Die Welt Handelsflotte beträgt heute 105 Mill. BRT; davon entfallen auf die Welttankerflotte allein 28 Mill. BRT. Die USA besitzen die größte Handelsflotte mit 26 Mill. BRT, Großbritannien hat 19,5 Mill. BRT, während an dritter Stelle Norwegen – eine traditionelle Seefahrernation – mit einer Handelsflotte von 8 Mill. BRT steht. Westdeutschlands Handelsflotte umfaßte am 1. November 1956 insgesamt 3607 Schiffe mit zusammen 3,55 Mill. BRT (1939: 4,4 Mill. BRT; Mai 1945: 90 000 BRT). Die Sowjetunion verfügt z. Z. nur über eine Handelsflotte von 2,6 Mill. BRT.

Aber trotz des stetigen Zuwachses an neuem Schiffsraum kann das zunehmende Handelsvolumen nicht ausreichend befriedigt

Mosaik der Wirtschaft:

werden. Großbritannien und Japan sowie Deutschland sind heute die führenden Länder im Weltseeschiffbau. Hierbei ist auffällig, daß oft mehr als 50 % der in Bau befindlichen Schiffe für Rechnung ausländischer Auftraggeber erstellt werden. So waren beispielsweise von den am 1. Oktober 1956 auf westdeutschen Werften in Bau befindlichen 318 Seeschiffen mit 1,3 Mill. BRT 156 Schiffe mit 0,9 Mill. BRT – also fast 70 % – für ausländische Auftraggeber bestimmt.

Noch liegen die endgültigen Schiffbauzahlen des Jahres 1956 nicht vor, aber man rechnet mit einer Gesamtablieferung des Weltseeschiffbaus für das vergangene Jahr von etwa 5,5 Mill. BRT. Die gewaltige Aufwärtsentwicklung des internationalen Seeschiffbaus läßt sich vielleicht am deutlichsten daran ermessen, daß der Weltauftragsbestand der Werften am 1. Oktober 1954 nur 10,9 Mill. BRT betrug, während die Werften der westlichen Welt Ende August 1956 bereits einen Auftragsbestand von rund 24,3 Mill. BRT (davon etwa 60 % Tanker) besaßen. Ständig erfolgen Stapelläufe, werden zahlreiche Schiffe in Dienst gestellt, aber die Auftragserteilungen liegen weit über den Ablieferungszahlen. Die Abwicklung des riesigen Weltauftragspolsters dürfte bis in das Jahr 1961 reichen, wobei der Höhepunkt der Ablieferungen im Jahre 1958 mit etwa 6,1 Mill. BRT liegen soll. Die Seeschiffswerften in aller Welt sind also auf rund fünf Jahre belegt.

Bundesrepublik:

Dritte Stelle im Weltseeschiffbau

Der Schiffbau ist Sache der in den einzelnen Ländern arbeitenden Werftunternehmen. Gleichwohl ist er aber auch ein internationales Anliegen. Nur aus der internationalen Sicht heraus – aus dem Zusammenspiel von internationaler Erzeugung und weltweitem Handel – läßt sich die gegenwärtige Bedeutung der Schiffbauindustrie ermessen.

Im Rahmen der Gesamtindustrie aber bleiben die Schiffbauindustrien integrierende Bestandteile der nationalen Volkswirtschaften. Die internationale Konjunktur, an der auch die deutsche Schiffbauindustrie teil hat, führte zu einem vor fünf Jahren kaum vorausgeahnten Aufschwung der westdeutschen Werften: Die Hellingen und Docks waren im Bombenhagel geborsten und zusammengestürzt. Was den Krieg überstand, verfiel der Demontage. Bis auf eine kleine Restkapazität für Küstenfahrzeuge und Reparaturarbeiten sollte die einst weltberühmte deutsche Schiffbauindustrie der Vergangenheit angehören. Endlich, im Frühjahr 1951, fielen die Neubauverbote. Die Werftunternehmen begannen mit dem Wiederaufbau; rationelle und modernste Anlagen entstanden in den Folgejahren.

Reich, aber auch wechselvoll ist die Geschichte der deutschen Schiffbauindustrie: Wurde der Schiffbau bis etwa 1875 als Holzschiffbau handwerksmäßig betrieben, so erfolgte mit dem Vordringen des eisernen Schiffes ein Aufschwung im industriellen Maßstab. Bereits um 1890 bestanden 24 größere Seeschiffswerften mit 17 000 Arbeitern und 8 Flußschiffswerften mit zusammen 1000 Belegschaftsmitgliedern. Der erste Weltkrieg unterbrach diese Entwicklung, die sich erst mit dem Neubau der deutschen Handelsflotte in den 20er Jahren fortsetzte. Einen schweren Rückschlag brachte die Weltwirtschaftskrise am Anfang der 30er Jahre; die Zahl der im Schiffbau Beschäftigten sank von 53 000 im Jahre 1929 auf 12 000 im Jahre 1932. Einen neuen Höhepunkt erreichte die Schiffbauindustrie 1938, als 95 000 Arbeiter und Angestellte eine Produktion von 500 000 BRT erreichten.

Nach dem letzten Weltkrieg mußte der deutsche Schiffbau wieder am Nullpunkt beginnen. Was in den folgenden Jahren geleistet wurde, läßt sich kaum besser illustrieren als mit dem Hinweis, daß es gelungen ist, trotz scharfer ausländischer Konkurrenz und

SCHIFFBAU-INDUSTRIE

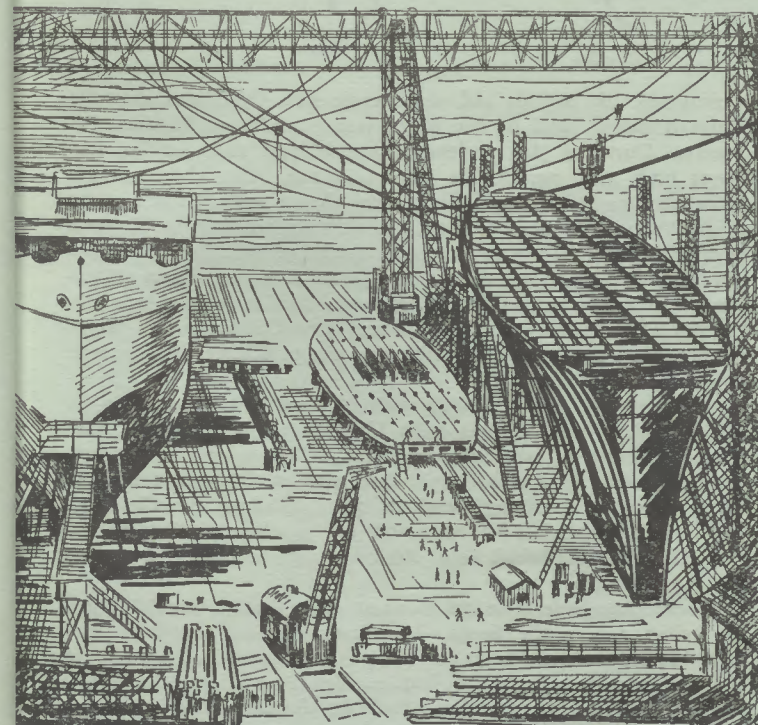
eines erheblichen Produktionsvorsprungs der übrigen Schiffbauländer nach Großbritannien und Japan wieder den dritten Platz im Weltseeschiffbau zu belegen.

Produktion – Belegschaften – Umsätze

Der Schwerpunkt der westdeutschen Schiffbauindustrie liegt naturgemäß an der norddeutschen Küste, insbesondere in Schleswig-Holstein und Hamburg, die beide zusammen über rund zwei Drittel der Schiffbaukapazität der Bundesrepublik verfügen. Aber auch Bremen hat eine beachtliche Werftkapazität. Nicht zu unterschätzen sind auch die Werftunternehmen für den Bau von Binnenschiffen, die besonders in Niedersachsen und Nordrhein-Westfalen ansässig sind. Von 1953 bis 1955 konnten sie ihre Jahresproduktion von 77 000 BRT auf 133 000 BRT steigern.

In ganz anderen Größenordnungen allerdings verläuft die Produktionskurve des westdeutschen Seeschiffbaus: Von 1953 bis 1955 konnte die Jahresproduktion von 725 000 BRT (240 Einheiten) auf 890 000 BRT (320 Einheiten) gesteigert werden. Etwa die Hälfte der Neubauten war für ausländische Rechnung bestimmt. 1956 brachte einen weiteren Produktionsanstieg (um 80 000 BRT auf 970 000 BRT) mit sich, der jedoch seine Begrenzung in der westdeutschen Werftkapazität fand. Das Geschäft für ausländische Rechnung erhöhte sich zeitweise bis auf 75 % der Gesamtproduktion. Die Auftragsbücher enthielten am Ende des vergangenen Jahres Orders über den Bau von 4,5 Mill. BRT, was einer Vollbeschäftigung der Werften für rund 4 Jahre entspricht. Der Neubau des neuen Grobblechwerkes der Henrichshütte kam also gerade zum konjunkturrechtigen Zeitpunkt, denn ein erheblicher Teil der Grobblechproduktion wird von der Schiffbauindustrie abgenommen. In diesem Zusammenhang dürfte es interessieren, daß die zum Rheinstahl-Konzern gehörenden „Nordseewerke Emden GmbH“ zu den führenden Werften Westdeutschlands zählen. Weitere bekannte Namen der westdeutschen Schiffbauindustrie sind z. B. die Deutsche Werft, Hamburg (eine der größten Werften der Welt), die Stülcken-Werft, Hamburg, Blohm & Voß, Hamburg, die Howaldtswerft in Kiel und Hamburg und die AG Weser in Bremen.

Am 1. Oktober 1956 waren in den 50 Seeschiffswerften und sonstigen Werften der bundesrepublikanischen Schiffbauindustrie



96 000 Arbeiter und Angestellte beschäftigt. Ende 1951 waren im Schiffbau nur 48 000 Personen tätig.

Beachtlich ist die Entwicklung der Umsätze der Schiffbauindustrie: Betrug sie 1950 erst etwas über 400 Mill. DM – wobei allerdings das Fehlen großer Neubauprojekte auf Grund des Bauverbots zu berücksichtigen ist –, so erreichten sie 1955 rund 1,8 Mrd. DM, und im Jahr 1956 konnte ein Umsatz von 2,14 Mrd. DM erzielt werden. Auch die Umsätze lassen die Exporttendenz erkennen: Von 1953 bis 1955 stieg der Exportanteil der Umsätze von 37 % auf fast 45 %; im vergangenen Jahr betrug er mit 1,1 Mrd. DM über 50 % des Gesamtumsatzes.

Da auch die westdeutschen Reedereien durch Krieg und Nachkrieg in ganz besonderem Maße gelitten haben – manche Reederei verlor ihre gesamte Flotte –, bringt die Finanzierung deutscher Schiffbauaufträge meist erhebliche Probleme mit sich. Ein großer Teil der deutschen Aufträge wird deshalb durch Wiederaufbaudarlehen des Bundes vorfinanziert. Schiffshypothekenkreditbriefe ermöglichen die Beschaffung von Geldmitteln, darüber hinaus werden Darlehen mit längerer Laufzeit von Hypothekenbanken und Versicherungsanstalten gegeben. Die Finanzkraft der noch im Aufbau befindlichen Reedereien allein würde nicht ausreichen, um die viele Millionen DM erfordernden Neubauten zu finanzieren.

Da die Finanzierung von Exportaufträgen vielfach reibungsloser verläuft, ist es kein Wunder, daß der Exportanteil am Gesamtseeschiffbau ständig – allerdings in Grenzen – im Steigen begriffen ist.

Interessant ist noch ein Hinweis auf die Konkurrenzsituation zwischen den großen Rivalen Großbritannien, Japan und Westdeutschland: Bei dem dringenden Bedarf an neuem Schiffsraum ist die Lieferfrist zu einem der bestimmenden Faktoren bei der Auftragserteilung geworden. Obwohl Großbritannien über die größte Werftkapazität (mehr als 2 Mill. BRT im Jahr) verfügt, hat es im letzten Jahr im Verhältnis weniger Aufträge hereinnehmen können als Japan oder Westdeutschland. Warum? Britische Werften benötigen beispielsweise zum Bau eines Frachtschiffes von 10 000 bis 14 000 BRT 16 Monate, deutsche Werften 9 Monate und japanische sogar nur 7 Monate. Für einen Tanker von 32 000 BRT brauchen britische Werften 23 Monate, japanische und deutsche dagegen nur 11 Monate Bauzeit.

Die Ursache für das langsamere Tempo der britischen Werften wird zum Teil damit erklärt, daß die Arbeitsanhäufung in den ersten Nachkriegsjahren den britischen Werften keine Zeit ließ, ihre Anlagen zu rationalisieren, während die demontierten und zerstörten japanischen und deutschen Werftanlagen modern wiedererrichtet werden konnten.

Ostdeutschland: Ungünstige Situation

Im Gegensatz zu dem so überaus günstigen Bild, das der westdeutsche Seeschiffbau bietet, kann die bisherige Nachkriegsentwicklung der ostdeutschen Schiffbauindustrie nur als unbefriedigend bezeichnet werden. Trotz einer gegenwärtigen Belegschaftsziffer von insgesamt rund 50 000 Arbeitern und Angestellten haben die ostdeutschen Werften seit Kriegsende bis zum November des vergangenen Jahres wenig mehr als 325 000 BRT neu gebaut. Etwa 70 % hiervon wurden in den Ostblock exportiert. Bis 1960 soll die Produktion auf jährlich 250 000 BRT gesteigert werden. Das ist um so erschütternder, als gerade im ostdeutschen Raum eine Reihe früher weltbekannter, durchaus leistungsfähiger Werften beheimatet ist. Die im Verhältnis zur Produktionsziffer sehr starke Belegschaft deutet darauf hin, daß die Werften weitgehend mit Reparaturen beschäftigt werden. Die kaum sehr rationell arbeitende ostdeutsche Schiffbauindustrie dürfte nicht zuletzt durch Rohstoffschwierigkeiten stark in ihrer Entwicklung gehemmt sein.

Der alte Sekretär

Eine besinnliche Erzählung
von Walter Meckauer

Ganz merkwürdig kommt es mir heute vor, daß das einmal Wirklichkeit war. Wie kommt das Rosenblatt zwischen meine Schriften? Da stand im Zimmer meines Vaters ein altes Möbelstück, eine Art Schrank mit vielen Fächern und einer großen Platte, die aufzuklappen war. Es war ein quadratisches Ungeheuer aus poliertem Nußbaumholz und stammte aus einer anderen Zeit als der, in der wir geboren sind.

Manchmal ging mein Vater mit ernstem Schritt auf den Schrank zu, drehte einen Schlüssel, dann sank die schwere Platte herab. Er zog eine der vielen Laden auf, die goldene Knöpfe hatten, und entnahm ihr Papiere, Bücher, Kistchen und sonstige wunderliche Dinge. Da war eine alte spitze Papierschere mit getriebenem Handgriff, ein Petschaft und ein großes Tintenfaß, in dem mehrere Gänsekeile steckten. Ich schlich mich immer hinter ihn, aber ich war nicht groß genug, um all die Geheimnisse, die da verborgen lagen, zu sehen. Einmal merkte er es, und er wandte sich um und sah mich an. Da fragte ich ihn, was in dem Schrank wäre. „Das ist kein Schrank“, belehrte er mich, „das ist ein Sekretär.“ Ich begriff ihn nicht. „Ein Sekretär“, fuhr er fort, „wie ihn dein Urgroßvater gehabt hat. Dein Urgroßvater lebte in der Biedermeierzeit, damals nannte man ein solches Möbelstück Sekretär.“ Und als ich weiterfragte, nahm er eine perlenbestickte Mappe heraus, setzte sich an die Platte wie an einen Schreibtisch und forderte mich auf, auch meinen Stuhl heranzurücken. Ich tat es. Und nun legte er den Finger auf einen vergilbten Brief und ich las:

„Teuere angebetete Klothilde!

Verzeihen Sie, wenn ich, ein Unwürdiger, diese Anrede an Sie richte. Aber der Drang meines Herzens, das Übermaß meiner Sehnsucht, die Leidenschaft des Blutes verlocken mich, in Ihnen, schöne Klothilde, das Ebenbild meines Traumes zu suchen, der mein einsames Junggesellenleben vergoldet. Gestatten Sie...

„Das verstehst du nicht“, sagte mein Vater zu mir und blätterte um. Ein anderer Brief mit kleiner Schrift und zarten sauberen Schnörkeln kam zum Vorschein. „Hochgeschätzter Herr Kreisphysikus“, las ich, und: „Für die Karten zur Oper besten Dank, aber leider muß ich ablehnen...“ Mehr konnte ich nicht entziffern, denn mein Vater blätterte hastig weiter. „Das ist nichts für dich“, meinte er kurz, klappte die Mappe zu und öffnete ein schmales Türchen, das in der Mitte des Schrankes war. Er schloß sie ein, doch mein Blick erhaschte im Zumachen einen getrockneten Blumenstrauß, an dem etwas glitzerte wie ein weißer Schleier, zwei Ringe blinkten, und eine Tabakdose stand dunkel in einem Winkel. Neben ihr lag ein Beutel aus weißen und hellblauen Perlen.

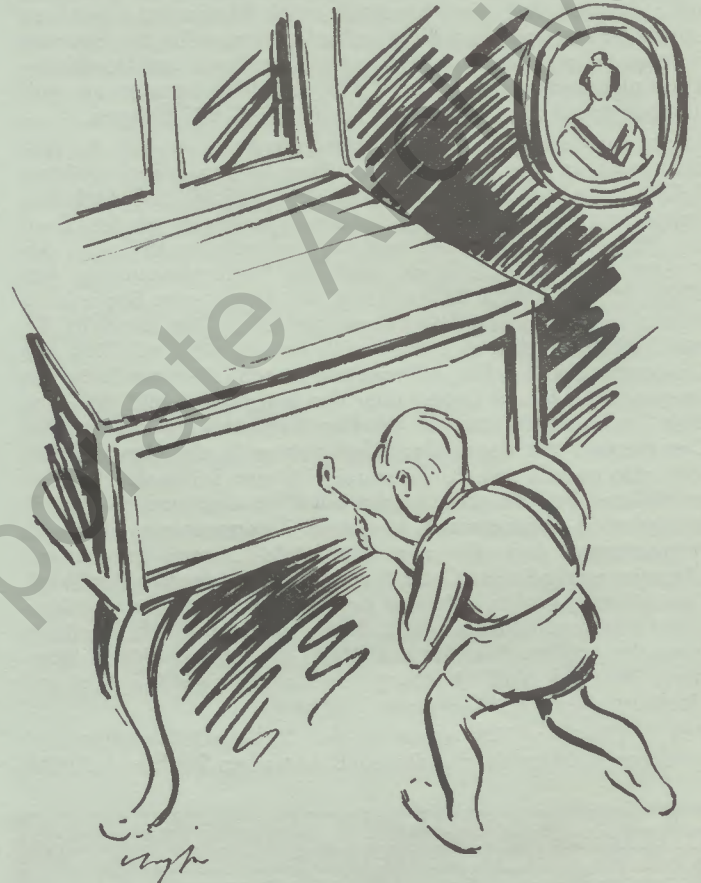
Von diesem Tage an grübelte ich über den Sinn des Sekretärs und den geheimen Schatz, den er in sich barg. Meine Sehnsucht war riesengroß, wenn ich zufällig in seine Nähe kam; das Geheimnis meines Lebens schien mir dort verwahrt. Ich probierte manchmal, wenn ich allein war, eine der Schubladen aufzuziehen oder die große Platte zu öffnen. Sie waren fest verschlossen. Ich versuchte es mit einem Federmesser, da gab es einen Kratzer in der hellen Politur, und ich erschrak.

Das Leben lief in regelmäßigen, vernünftigen Bahnen wie in den Häusern meiner Bekannten auch. Nur der Schreibschrank, der Sekretär, stellte eine fremde Wirklichkeit in den Raum. Beim Abendessen streifte ihn mein Blick. Er hockte breit und klobig in seiner Ecke. Viele Fragen stiegen in mir auf. Aber wie es so geht, die Tage liefen, voll bepackt mit den Mühen für die Schule und den kleinen Sorgen des Daseins. Später, als ich erwachsen war, fesselten mich andere Dinge, und ich grübelte nicht mehr über die geheime Wirklichkeit, die da in nußbaumhölzernen Laden wie in Särgen schlummerte. Immer noch hockte der Schrank in der Zimmerecke, weit ausladend in den Raum hinein.

Die Fremde zog mich an. Ich war lange draußen. Bei meiner Heimkehr stand alles am alten Platz. Mein Vater hatte weiße Haare bekommen, der Sekretär mit seinen polierten Nußbaumladen und seinen großen vergoldeten Schlössern stand da, und keiner beachtete ihn. Die Zeit verstrich, und einmal kam der Tag, da war alles anders als sonst. Mein Vater war nicht mehr, aber

der Schrank blieb. Meine Mutter räumte das Haus, der alte Sekretär sollte seine Ecke verlassen. Ich hielt ein Bündel Schlüssel in der Hand. Sie klingelten blechern. Es waren die Schlüssel, die ich mir einst gewünscht hatte, um das Geheimnis des Schrankes zu ergründen.

Als ich an den Schrank herantrat, sah ich einen feinen Kratzer in der Politur, ich erkannte ihn genau, er stammte von mir. Und wie ich nun den Schlüssel hineinsteckte, knarrte die Lade auf, als



seufzte sie. Ich zog sie auf, sie sperrte sich. Doch nun ging die Platte herunter, und in der Mitte war ein kleines Türchen. Ich zögerte. Dort lag die perlengestickte Mappe mit den Briefen. Etwas hielt mich zurück, die Tür zu öffnen. Aber eben trat ein Möbeldändler ins Zimmer, den meine Mutter bestellt hatte; denn in der kleinen Witwenwohnung, die sie nun beziehen mußte, war kein Platz für die weitausladende behäbige Wirklichkeit dieses Schrankes. Rasch tat ich das Türchen auf: alles war da an seinem Fleck. Ich räumte es hastig aus. Und nun sah ich, was es war: ein Haufen altmodischer, wertloser Dinge, eine Geldkatze, ein Siegel meines Ahnen, eine verrostete Schere, einige Bücher und Papiere, Urkunden und Briefe.

Heute weiß ich, daß Klothilde meine Urgroßmutter gewesen ist und daß der Kreisphysikus mein Urgroßvater war, der sie nach langer, heimlicher Liebeszeit gegen den Willen ihrer Eltern geheiratet hat. Ihr Brautstrauß mit dem weißen Schleier zerfiel in meiner Hand, als ich ihn berührte, die Tabakdose, ein Geschenk von ihr für den Geliebten, barg noch einige schwarze Körnchen in sich. Das mochte Tabak sein. Aber es roch nach Vergangenheit und Gespenstern.

Der Sekretär wanderte in das Magazin eines Antiquitätenhändlers. Ich selbst zog in die Ferne. Aber zwischen den Seiten meines Gedichtbandes fand ich heute beim Aufräumen das getrocknete Blatt einer gelben Rose. Das hat mir den Sinn schwer und sehnsüchtig gemacht. Ich denke an Klothilde, die meine Urgroßmutter war.

Interesse für Jugendarbeit wecken

Diskussion blieb aus

Angeregt von der Betriebsbesichtigung fand man sich zur eigentlichen Sitzung zusammen. Die Tagesordnung sah als Hauptreferat die Jugendwahl und Wählbarkeit von Jugendlichen in die Jugendausschüsse der Betriebe vor. Bedauerlicherweise war der Referent nicht abkömmlich! Da zu diesem Thema kein Ausschußmitglied Einzelheiten zum besten geben wollte — oder konnte, referierte Herr Lanzke (Sozialabteilung, Hattingen) als Gast über diesen, wie uns scheint, sehr wesentlichen Punkt, der mit eine der Voraussetzungen zu einer gedeihlichen Arbeit der Jugendausschüsse ist. Eine mögliche anschließende Diskussion über das Thema blieb aus. Wir möchten an dieser Stelle noch einmal das zitieren, was das Betriebsverfassungsgesetz von 1952 über die Wahl von Jugendvertretern sagt: Die Wählbarkeit eines Jugendvertreters endet mit dem Tag vor seinem 24. Geburtstag; wählen darf jeder Jugendliche bis zur Vollendung seines 18. Lebensjahres. Die Amtszeit der gewählten Jugendvertreter ist auf zwei Jahre festgesetzt und soll im allgemeinen mit der Amtszeit der Betriebsratsmitglieder zusammenfallen. Jugendvertreter sind in allen Betrieben zu wählen, die mehr als fünf Jugendliche beschäftigen. In Betrieben mit 5–50 Jugendlichen ist ein Jugendvertreter zu wählen, Betriebe mit 51 bis 100 Jugendlichen entsenden drei Vertreter, Betriebe mit mehr als 100 Jugendlichen entsenden fünf Vertreter in den Jugendausschuß.

Am 23. Januar trafen sich die Mitglieder der Jugendausschüsse unserer Werke in Oberkassel. Die Einladung hierzu erging durch die Jugendvertreter unserer Tochtergesellschaft, des Gussstahlwerkes Oberkassel AG in Düsseldorf-Oberkassel. Zum vierten Male traf man sich zu löblichem Tun. Nach einigen Begrüßungs- und Einführungsworten des Oberkasseler Betriebsratsmitglieds Wollenweber fand eine Betriebsbesichtigung statt, wobei als besondere Attraktion die erst seit einigen Monaten arbeitende Naßputz-Anlage für große Stahlformgußstücke große Beachtung fand.

Der noch amtierende Jugendausschuß hat eine Wahlversammlung einzuberufen, die vom jeweiligen Betriebsratsvorsitzenden oder dem Jugendgewerkschaftssekretär geleitet werden muß.

Ende Februar bzw. Anfang März laufen die Amtszeiten der Jugendausschüsse in unseren Werken ab. Neue Jugendvertreter sind zu wählen. Das Problem ist: Wie können die derzeitigen Jugendvertreter bei den Jugendlichen so viel Interesse für die Einrichtung des Jugendausschusses wecken, daß nicht nur die Wahl ein vernünftiges Ergebnis zeitigt, sondern daß darüber hinaus ein lebendiger Kontakt zwischen den Jugendlichen in den Betrieben und den Mitgliedern des Jugendausschusses zustande kommt?

Viele Aufgaben warten

Wenn man die Vertreter der Jugendausschüsse in den gemeinsamen Diskussionen hört, so gewinnt man den Eindruck, als würden sie in den Werken nur als fünftes Rad am Wagen geduldet. Lediglich eine Mitarbeit an der Organisation von Ferienlagern und Weihnachtsfeiern scheint man ihnen zuzugestehen, von „Bagatellen“ abgesehen. Von einer erfreulichen Initiative in Hattingen hörten wir, die dazu führen soll, dem Vorsitzen-

den des dortigen Jugendausschusses über die bisher beratende Funktion bei Betriebsratssitzungen auch eine feste Stimme bei Fragen, die bei der Einstellung Jugendlicher auftreten, zu geben. Wir haben nach wie vor den Eindruck, daß sich unsere Jugendausschüsse gar zu leicht „unterbuttern“ lassen. Wir haben ein Betriebsverfassungsgesetz, das die Bildung von Jugendausschüssen vorschreibt. Soweit so gut. Dieses Gesetz jetzt auszulegen, anzuwenden und seine Möglichkeiten voll auszuschöpfen, ist im Grunde genommen nicht Sache der Werksleitungen oder Betriebsräte, sondern einzig und allein Sache der Jugendausschüsse. Ihre Arbeit ist so gut oder so schlecht wie ihre Vertreter. Das Jammer eines Jugendvertreters, daß man ihm keine Arbeitsmöglichkeit biete, daß man ihm möglicherweise sein Recht beschneide, ist nutzlos. Es ist deshalb auch Sache der Jugendlichen, solche Kandidaten aufzustellen, von denen sie auf Grund ihrer Persönlichkeit glauben, wirkliche Taten erwarten zu dürfen. Welche Arbeitsmöglichkeiten den Jugendvertretern gegeben sind, haben wir bereits in der Nummer 4/1956 unserer Werkzeitschrift (Lebendige Jugendarbeit ist notwendig) aufgezeigt.

Betriebsbesichtigungen informieren — und machen Spaß: Der Ruhrstahl-Jugendausschuß war im Januar im Werk Oberkassel zu Gast

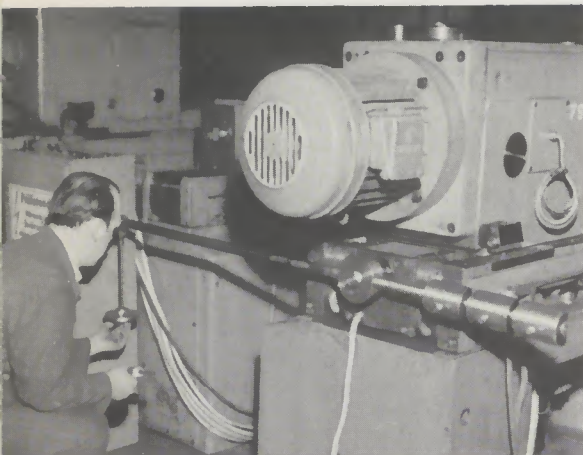


Wünsche für konkrete Arbeitsergebnisse: Kollege Wollenweber vom Betriebsrat Oberkassel begrüßt die Gäste aus Hattingen, Annen und Brackwede



Modernes technisches Versuchsfeld

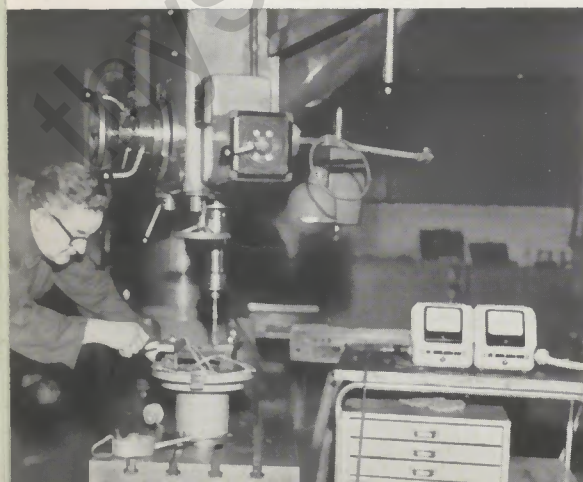
Im Sommer 1956 wurde im Annener Gussstahlwerk ein technisches Versuchsfeld eingerichtet. Es erhebt sich die Frage, warum eine solche Einrichtung notwendig ist; es entstehen doch nur Kosten, und der Erfolg läßt sich kaum in Geld ausdrücken. Schließlich wurde früher doch auch „probiert“, und man hatte Erfolge! Doch die Probe aufs Exempel hat gezeigt: nicht selten geht „Studieren“ doch über „Probieren“.



Gewogen und gemessen: Vorarbeiter Visarius vom technischen Versuchsfeld beim Auswiegen des Antriebs-Drehmoments einer Bohreinheit

Die technische Entwicklung schreitet heutzutage so rasch voran, daß man laufend gründliche Versuche und Untersuchungen vornehmen muß, um eine für gegenwärtige Verhältnisse optimal arbeitende Maschine oder Anlage zu erstellen. Besonders auf dem Gebiet des Werkzeugmaschinenbaus ist eine intensive Versuchsarbeit unbedingt notwendig, da durch den Krieg und die Nachkriegsereignisse eine systematische Weiterentwicklung der vorhandenen Konstruktionen nur beschränkt möglich war. Als in Westdeutschland der Bau von größeren Werkzeugmaschinen wieder erlaubt wurde, war die Nachfrage infolge des Nachholbedarfs so groß, daß praktisch nicht mehr allein die Güte der vorhandenen Maschine, sondern in stärkerem Maße die Schnelligkeit der Lieferung für den Käufer das Ausschlaggebende war. Heute, nachdem der Nachholbedarf weitgehend gedeckt ist, wird die Güte des Erzeugnisses wieder zum entscheidenden Faktor.

Ermittlungen von Bohrdruck und Bohrdrehmoment: Sie bestimmen die Größe der Bohreinheit beim Bau von Sondermaschinen und Transferstraßen (unser Bild zeigt den Bohrer E. Lück)



Gewiß lassen sich auch jetzt noch auf der Grundlage von Erfahrungen einwandfrei arbeitende Maschinen herstellen. Aber die Marktlage zwingt heute die Werkzeugmaschinenfabriken dazu, Maschinen herzustellen, die möglichst denen der Konkurrenz überlegen sind; man darf auch nicht vergessen, daß uns sowohl von den westlichen als auch von den östlichen Staaten ein immer härter werdender Konkurrenzkampf aufgezungen wird. Neben eine hervorragende Fertigung und Konstruktionsarbeit muß die systematische Versuchsarbeit treten, soll die Güte des Erzeugnisses erhalten und darüber hinaus verbessert werden. Beim jetzigen Stand der Technik lassen sich derartige Untersuchungen meistens nur noch von dafür ausgebildeten Personen durchführen. Damit tritt an die Stelle des „Probierens“, d. h. des „Hintrimmens“ einer Maschine für den jeweiligen Auftrag ein „Versuch“, der meist, ausgehend von einem bestimmten Auftrag, durch Messungen die Unterlagen für die weiteren Konstruktionen schafft.

Die Einrichtung des Versuchsfeldes ist auf Grund der neuesten Forschungsergebnisse erfolgt, d. h. es sind nur solche Meßeinrichtungen angeschafft worden, die elektronisch messen. Diese Meßtechnik gestattet die Aufnahme und Registrierung von zeitlich sehr schnell verlaufenden Vorgängen; außerdem arbeiten alle Geräte dieser Art so, daß sie niemals eine, wenn auch noch so kleine Kraftverfälschung hervorrufen, wie es bei allen mechanisch arbeitenden Geräten der Fall ist.

Die wohl größte Gruppe aller Untersuchungsvorhaben betrifft die funktionellen Zusammenhänge der im Annener Gussstahlwerk gebauten Maschinen und Apparate. Aus diesem Grunde wurden bisher besonders derartige Untersuchungsaufgaben in Angriff genommen.

Sofern eine Untersuchungsreihe abgeschlossen ist, bilden die gefundenen Werte die Grundlage für konstruktive Verbesserungen und für funktionelle Prüfungen durch die Kontrolle, die damit erstmalig in den Ablauf der Montage eingeschaltet worden ist und nicht mehr erst am Ende der Gesamtmontage erfolgt. Diese Art des Untersuchungsverlaufs hat den Vorteil, daß nunmehr bereits während der Montage durch die funktionellen Prüfungen kleine Fehler, die den Funktionsablauf eines Arbeitsganges stören würden, sofort beseitigt werden können, wodurch eine Verminderung der Fehlersuche am Ende der Gesamtmontage erreicht wird.

Einen großen Raum nehmen weiterhin bei allen Untersuchungen die Schwingungsmessungen ein, denn die Geschwindigkeiten und Kräfte, die man von modernen Maschinen verlangt, sind so groß, daß sich Schwingungserscheinungen sehr störend bemerkbar machen. Die Kenntnis des Schwingungsverhaltens der Maschinen ist deshalb von Bedeutung, weil man von einer schwingungssteifen Maschine größere Genauigkeiten und größere Lebensdauer erwarten kann. Außerdem können kleine Schwingungserreger so störend wirken, daß die bekannten kräftigen „Rattermarken“ am Werkstück entstehen. Solche Untersuchungen müssen teilweise mit so empfindlichen Geräten ausgeführt werden, daß nur ein Arbeiten nach Arbeitschluß möglich ist. Diese Messungen werden im Werkzeugmaschinenbau genauso durchgeführt wie im Pumpenbau. Besonders im Pumpenbau muß bei den langen Wellensträngen dafür gesorgt werden, daß diese Wellen nicht mit ihrer Resonanzdrehzahl umlaufen; ist das der Fall, dann sind Zerstörungen an den Lagern innerhalb kürzester Zeit zu erwarten.

Eine weitere Untersuchungsgruppe befaßt sich mit den Werkzeugen und allgemeinen Fragen der Zerspanung. Vom Versuchsfeld sind die Anlagen dazu geschaffen worden, um bereits vor Beginn der Konstruktionsarbeiten alle notwendigen Untersuchungen durchführen zu können. So erhält der Konstrukteur alle erforderlichen Angaben über die bei der Zerspanung wirkenden Kräfte und Leistungen. Außerdem können auch mit Filmaufnahmen die eigentlichen Zerspanungsvorgänge selbst aufgenommen werden. Damit wird es möglich, die Werkzeuge so auszubilden, daß ein einwandfreier Span entsteht und dieser dann genauso einwandfrei abgeführt wird. Diese Arbeiten zielen darauf hin, nach Möglichkeit die Schwierigkeiten, die erst nach beendeter Montage und beim Probelauf sichtbar werden, vorher zu erkennen und zu beseitigen, so daß dadurch eine gewisse Sicherung für die Einhaltung von Lieferterminen gegeben ist.

Das Versuchsfeld soll also stets dazu dienen, die Schwierigkeiten, die bei allen Maschinen zwangsläufig immer auftreten werden, so früh wie möglich zu erkennen und sie mit entsprechenden Maßnahmen zu beseitigen; außerdem sollen die einmal gemachten Erfahrungen auch auf die anderen Typen und Zweige des Fabrikationsprogrammes übertragen werden.

Information regt zum Mitdenken an

Unfreundliche Gesichter, verärgerte Mitarbeiter: Das ist die natürliche Reaktion auf manche Anordnung und Entscheidung, die „von oben“ kommt. Kein Wunder, denn in vielen Fällen wissen unsere Mitarbeiter nicht um das „Warum“ einer Maßnahme. Es soll beileibe nicht jede Maßnahme vor den Mitarbeitern im einzelnen begründet werden, wohl aber sollte jeder nach Möglichkeit so weit mit den Zusammenhängen des kaufmännischen und technischen Apparates eines Werkes vertraut sein, daß bislang unverständliche Maßnahmen — im Zusammenhang mit dem gesamten Betriebsgeschehen — besser verständlich werden.

Die Sozialabteilung der Preßwerke Brackwede macht z. Z. auf diesem Gebiet einen Versuch: Seit Ende vergangenen Jahres läuft vor Betriebsräten, Meistern, Vorarbeitern, Vertrauensleuten und Unfallschutzbomben eine Vortragsreihe. Es wird angestrebt, — und die möglichen Rückwirkungen auf die Büro- und Betriebsabteilungen — verbreitet sind. Nur wer durch Information zum Verständnis einer Maßnahme gelangt, wird zum selbständigen Mitdenken angeregt. In Brackwede scheint man hierzu den rechten Weg beschriftet zu haben. Man sollte das Brackweder Experiment mit Interesse verfolgen.

Selten gelingt es, unmittelbar nach Dienst- oder Schichtschluß auf Feierabendstimmung umzuschalten. Beruflich Unerfreuliches muß auch die Familie entgelten, meist unbewußt. Der Eindruck, den die tägliche Arbeit — im positiven wie im negativen Sinn — bei uns hinterläßt, ist meist stärker als der Vernunftbefehl an uns selbst: „Jetzt ist Feierabend; an die Arbeit kann ich morgen denken.“

Wir sind in unserer Freizeit froh und aufgeschlossen, wenn uns die Arbeit Freude macht, wenn wir das Gefühl haben, eine wichtige Funktion zu erfüllen. Wir freuen uns an unserer eigenen Leistung und über den Anteil, den unsere Arbeit an der Leistung des Werkes ausmacht. Wenn wir den Sinn unserer Arbeit nicht einsehen, wenn wir daran keine Freude haben können, werden wir auch am Feierabend und am Wochenende — die der Entspannung dienen sollen — mißmutig und bedrückt sein, die tägliche Arbeit als Last empfinden und schon bei Schichtbeginn den Feierabend herbeiwünschen.

Den einzelnen Unternehmen ist längst klargeworden, daß die Rentabilität, der für die Leistungsfähigkeit notwendige wirtschaftliche Erfolg, nur dann erarbeitet werden kann, wenn die überwiegende

Mehrheit der Mitarbeiter den Sinn ihrer Arbeit erkannt hat, die Ziele des Unternehmens bejaht und in der Arbeit nicht eine Fron zum Gelderwerb, sondern ein gut Teil Sinnerfüllung des Lebens sieht.

Die Mitwirkung, die Mitbestimmung der Belegschaft in den Betrieben, ist heute so stark geworden (über den Aufsichtsrat, Betriebsrat u. ä.), daß es naheliegend ist, den Mitarbeitern möglichst viele Informationen zukommen zu lassen, um ihnen so zu einer eigenen Urteilsbildung zu verhelfen. Wie sollten sonst Vertrauensleute Betriebsprobleme diskutieren, wie könnten sonst Betriebsräte mitbestimmen, miturteilen, wenn es darum geht, betriebliche Angelegenheiten zu entscheiden? Weil wir glauben, daß es notwendig ist, dem einzelnen Mitarbeiter mehr zu geben als nur Arbeit — sprich Geldverdienst —, sondern darüber hinaus das Gefühl, eine für das Gesamtwerk wichtige Leistung zu erbringen, weil wir überzeugt sind, daß Vertrauensleute und Betriebsräte nur durch sachliche Information zu einem ordentlichen und sachlichen Urteil gelangen können, haben wir eine Vortragsreihe eingeführt.

Die Meister, die Vorarbeiter, Vertrauensleute und Betriebsräte sollen in jedem Monat in einem Kurzvortrag über ein

Betriebsproblem unterrichtet werden und haben anschließend Gelegenheit, alle auftauchenden Fragen in einer Aussprache zu klären. Der Vortrag dauert eine halbe Stunde; die zweite halbe Stunde ist der Diskussion vorbehalten. Im Oktober 1956 begannen wir damit, zunächst die Organisation und die einzelnen Funktionen der Abteilungen unseres Unternehmens zu erläutern. Wir haben die Vorträge so gelegt, daß alle Gruppen innerhalb einer Woche über dasselbe Thema unterrichtet werden, und glauben, daß hierdurch von den einzelnen Gruppen ausgehend, eine Diskussionswelle in die Belegschaft getragen wird.

Ende November wurde das zweite Thema behandelt, und zwar sprach Prokurist Schinze über das Thema: „Werbung, Verkauf, Konkurrenz.“ Dieser sehr anschauliche Vortrag gab einen interessanten Überblick über die mannigfachen Probleme, die beim Absatz unserer Erzeugnisse auftreten. Er vermittelte allen Teilnehmern einen Einblick in die Schwierigkeiten, die zu überwinden sind, wenn unser Werk zufriedenstellend beschäftigt werden soll. Jedem Teilnehmer dürfte klargeworden sein, daß wir keine „Betriebsinsel“ sind, sondern daß unsere Produktivität und Leistung mit der anderer Werke unserer Branche Schritt halten muß, wollen wir auf dem Markt nicht von der Konkurrenz überflügelt werden.

Ende Januar referierte der Sozialleiter unseres Werkes über das Thema: „Die Aufgaben der Sozialabteilung, gegenübergestellt den Aufgaben des Betriebsrates.“ In diesem Referat kam zum Ausdruck, daß die Sozialabteilung eindeutig arbeitgeberische Funktionen zu erfüllen hat, im Gegensatz zum Betriebsrat, der — aus dem Kreis der Mitarbeiter hervorgegangen — unmittelbar die Belange der Arbeitnehmer zu vertreten hat. Um nun von einem „Nebeneinander“ zu einem „Miteinander“ zu gelangen, bedarf es der engsten Zusammenarbeit zwischen Sozialabteilung und Betriebsrat im Geiste echter Partnerschaft, die Interessen und darüber hinaus die notwendigen Maßnahmen in größtmöglicher Übereinstimmung zur Deckung zu bringen.

Ein vorläufig letztes Thema im Rahmen dieser interessanten Vortragsreihe ist der Kalkulation, Planung und Arbeitsvorbereitung gewidmet.

Dörfler, Brackwede



Informationsgespräche:

Im Werk Brackwede werden seit Herbst vergangenen Jahres für Betriebsräte, Meister, Vorarbeiter und Vertrauensleute Vorträge und Diskussionen durchgeführt; ihr Zweck ist die Information der Mitarbeiter über betriebliche Probleme. Ein beachtenswerter Versuch!

Endlich: Umbau der Brucherstraße

15 Jahre alter Plan wird Wirklichkeit

In den ersten Tagen des November 1956 begannen die Arbeiten am Umbau der Brucherstraße. Bereits vor 15 Jahren wurden die ersten Pläne für dieses Projekt in Arbeit genommen, doch mußten sie aus verschiedenen Gründen immer wieder zurückgestellt werden. Das in den letzten Jahren stark angestiegene Verkehrsvolumen der Brucherstraße und die damit zusammenhängende Verkehrsgefährdung sowie der Bau neuer Zufahrten auf das Werksgelände machten den Umbau der Brucherstraße entsprechend neuen Planungsgesichtspunkten außerordentlich dringlich, so daß er sich nicht länger aufschieben ließ.

Auf einer Länge von 1,7 km werden Erdarbeiten zur Vorbereitung und Umleitung des neuen Straßenabschnitts vorgenommen. Gegenüber dem alten Torhaus wird gegenwärtig an einer Brücke – mit einer Spannweite von 48 m und einer Gesamtbreite von 17,20 m – aus Stahlbeton gearbeitet. Selbst in den kalten Januartagen wurde die Arbeit nicht unterbrochen. 1300 m des neuen Straßenabschnitts werden mit einer Breite von 17,20 m (einschließlich der am Rand verlaufenden Straßenbahnschienen) angelegt. Die letzten 400 m werden jedoch zunächst nur behelfsmäßig auf einer Breite von 7,50 m ausgebaut. Der endgültige Ausbau wird, da er den Bau einer neuen Ruhrbrücke erforderlich machen würde, für einen späteren Zeitpunkt zurückgestellt und dürfte Sache der öffentlichen Verkehrsträger sein.

Rund 30 000 cbm Erdbewegungen müssen für den Neubau der Brucherstraße bewältigt werden. Annähernd 25 000 qm Oberflächenbefestigung sind notwendig, um die neue Straße anzulegen. Interessant ist ein Querschnitt durch die Straßendecke:

10 cm Sauberkeitsschicht als Unterlage
30 cm Frostschutzschicht
20 cm Betonunterbau
6 cm Schwarzdecke

zus. 66 cm Straßendeckenstärke.

Die Kosten des Umbaus werden rund 2,6 Mill. DM betragen, wovon die Henrichshütte den Löwenanteil finanziert. Den Rest der Bausumme hat die öffentliche Hand aufgebracht.

Die neue Brücke:

Die Zeichnung wird nicht mehr lange in ein Wunschbild bleiben. Der Neubau der Brucherstraße geht zügig voran



Man rechnet mit einer Bauzeit von rund 9 Monaten, so daß Hoffnung besteht, den neuen Straßenabschnitt der Brucherstraße am 31. Juli dem Verkehr übergeben zu können.

Schwieriges Bauprojekt: Die Brücke

Besondere Schwierigkeiten planungsmäßiger wie bautechnischer Art verursachte die neue Brücke, die den Verkehr der Brucherstraße über die neue ins Werk einmündende Werkstraße aufnehmen soll.

Bereits die Gründung der Brücke brachte erhebliche Probleme mit sich, da der Felsgrund an der Baustelle außerordentliche Höhenunterschiede durch Bodenverwerfungen aufweist. So schwanken die Gründungs-Pfahlängen zwischen 5 m und 19,20 m. Eine weitere Schwierigkeit liegt

darin, daß die Brücke nicht nur in einer Kurve, sondern gleichzeitig auch in einem Gefällewechsel gebaut werden muß. Dadurch ergeben sich für alle Punkte der neuen Brücke verschiedene Höhen, die den Statikern erhebliches Kopfzerbrechen bereitet haben. Besondere Sorgfalt legte man auf die Vermeidung von Verdrehungsspannungen, die durch die ungünstige Lage der Brückenfahrbahn entstehen könnten. Man entschloß sich deshalb, einen Brückenquerschnitt zu konstruieren, der aus verwindungssteifen Hohlkasten-Trägern besteht.

Der Umbau der Brucherstraße – längst fällig gewesen – geht langsam seiner Verwirklichung entgegen. Er ist ein weiterer Abschnitt der Neubautätigkeit auf dem Hüttengelände, die voraussichtlich noch einige Jahre anhalten wird.

Dipl.-Ing. Vieten, Henrichshütte

Erste Arbeiten: Vor der Errichtung der Widerlager waren Pfahlbohrungen notwendig, um die Brücke auf festem Grund zu verankern



Die Brücke wächst: Die Widerlager sind bereits gegossen, das Leagerüst des eigentlichen Brückenbogens ist fast vollendet



Staublunge Ein Problem?

Die Staublunge entsteht durch Einatmen von quarzhaltigem Staub über längere Zeiträume. Jedes Eintreten von Staub in die Lunge ist schädlich, sei es Kohlenstaub, Eisenstaub, Asbeststaub u. ä., jedoch werden die Abwehrkräfte des Organismus im allgemeinen ohne weiteres mit den eingedrungenen Stoffen fertig. Wird jedoch Steinstaub eingeatmet, so kommt es zu einer Schädigung des eigentlichen Lungengewebes. Allerdings kann der kieselsäurehaltige Staub erst ab einer bestimmten Größe der Staubteilchen (unter $\frac{5}{1000}$ mm) in die Lungenbläschen eindringen. Gefährlich ist also der für das bloße Auge nicht sichtbare Staub!

Die mit dem Staub eingeatmete Kieselsäure führt auf physikalischem und chemischem Wege zu einer krankhaften Reizung der Lungengewebe. Das normale beatembare Lungengewebe wird — nach und nach — durch funktionsuntüchtiges Schwielenewebe ersetzt, das für die Atmung völlig ausfällt. In schweren Fällen von Staublungenerkrankungen werden also beide Lungen durch schwielige Gewebsmassen ersetzt.

Die Staublunge ist eine fortschreitende Erkrankung (entschädigungspflichtige Berufserkrankung). In bestimmten Fällen kann die Krankheit trotz Wegfalls der schädigenden Staubeinwirkung zu einem Fortschreiten der Erkrankung kommen.

Als besonders gefährdet gelten Betriebe der Steingewinnung, der Bearbeitung von Sandsteinen und des Bergbaues (in erster Linie Gesteinsbohrer). Eine Erkrankungsgefahr besteht aber auch für Putzer und Former von Gußteilen in Eisengießereien und Stahlformgießereien, da der Formsand bis zu 70 % Kieselsäure enthalten kann. Bei der Herstellung von feuerfesten Steinen richtet sich der Grad der Silikosegefährdung nach der Art der Steine (saure Silikatsteine, basische Schamottesteine, halbsaure Quarzschamottesteine).

Eine Reihe von Arbeitsplätzen auf der Hütte begünstigt zweifellos die Staublungenbildung. Erfreulicherweise sind in den letzten fünf Jahren aber „nur“ zwölf Belegschaftsmitglieder an Staublunge erkrankt, wobei ein Teil der Erkrankten schon vorher durch Tätigkeit im Bergbau geschädigt war. Durch periodische Nachuntersuchungen werden auf der Hütte im Zusammenhang mit den Berufsgenossenschaften, dem staatlichen Gewerbearzt und der Gewerbeaufsicht die gefährdeten Belegschaftsmitglieder laufend untersucht und überwacht. Bei dem geringsten Verdacht einer Staublungenerkrankung werden die gefährdeten Belegschaftsmitglieder an einen anderen Arbeitsplatz versetzt. Der Kampf gegen die Silikose muß weitgehend mit Hilfe vorbeugender Maßnahmen geführt werden, die die volle Unterstützung von Vorstand, Werksleitung und Betriebsrat finden.

Dr. B. Gr u ß, Henrichshütte

Henrichshütte: 1956 weniger Unfälle

Die Bemühungen um die Unfallverhütung auf der Henrichshütte haben im vergangenen Jahr zu einem recht beachtlichen Erfolg geführt: Während im Jahre 1955 bei einer Belegschaftszahl von 7361 (Jahresdurchschnitt) 980 meldepflichtige Unfälle (über drei Tage Arbeitsausfall) auftraten, betrug die Unfallziffer im Jahre 1956 bei einer Belegschaftszahl von 8320 (Jahresdurchschnitt) nur noch 967, was einer Senkung der Unfallhäufigkeit um 13 % entspricht.

Die Henrichshütte gehört damit unfallmäßig zu den 10 besten Hüttenwerken von 65 Mitgliedswerken der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft.

Aber es waren immer noch 967 Unfälle! Gut die Hälfte davon hätte praktisch verhütet werden können, wären die Unfallverhütungsvorschriften genauer beachtet worden, hätte der einzelne an seinem Arbeitsplatz jene Aufmerksamkeit den ständigen Betriebsgefahren gegenüber an den Tag gelegt, die unerlässlich ist, um die Unfallhäufigkeit entscheidend zu verringern.

Unfallverhütung ist Gemeinschaftsarbeit! Nur dann lassen sich Erfolge erzielen, wenn jeder einzelne Mitarbeiter die innere Verpflichtung spürt, an dieser Aufgabe mitzuarbeiten: Die Unfallzahl zu senken.

Unser Ziel für 1957 sollte deshalb lauten: Nicht mehr 11,1 Unfälle (auf 1000 Belegschaftsmitglieder im Monat) wie im Jahre 1955, nicht 9,7 Unfälle wie im Jahre 1956, sondern höchstens 7,5 Unfälle auf 1000 Belegschaftsmitglieder im Monat.

Wie läßt sich dieses Ziel erreichen?

Voraussetzung für die Senkung der Unfallziffern ist zunächst die Feststellung sicherheitswidriger Umstände.

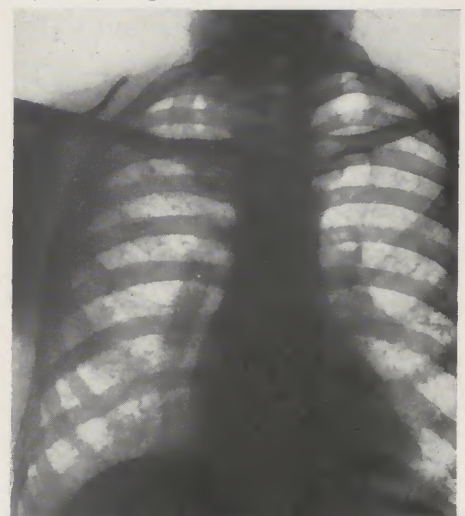
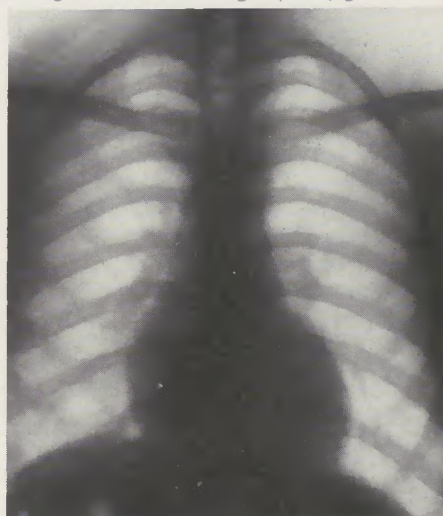
Nach Meldung der Gefahrenstelle gilt der Grundsatz: Nicht lockerlassen, bis die Gefahr tatsächlich beseitigt ist. Leider hat der Mensch genauso die Fähigkeit, zu vergessen wie im Gedächtnis zu behalten. Deshalb ist es immer besser, Gefahren und Unfälle zu verhüten, bevor sie sich ereignen. Der erste Unfall kann für den Betroffenen schon der letzte sein. Und was in den letzten 20 Jahren nicht passierte, kann schon in den nächsten 20 Sekunden geschehen sein.

Was ist bei der Feststellung sicherheitswidriger Handlungen zu tun?

- Wenn festgestellt wird, daß unter sicherheitswidrigen Umständen gearbeitet wird, muß die Arbeit unterbrochen werden, bevor ein möglicher Unfall eintritt (er könnte einen Zeitverlust mit sich bringen, der weitaus größer wäre als eine kurze Arbeitsunterbrechung im Interesse der Unfallverhütung).
- Auf die Feststellung einer sicherheitswidrigen Handlung muß die Frage folgen: Warum wurde sicherheitswidrig gearbeitet? Anschließend ist die Möglichkeit von Gegenmaßnahmen zu durchdenken. Dazu gehört auch die Unterweisung, wie die entsprechende Arbeit sicherheitsgerecht ausgeführt werden kann.
- Gegen Rückfälligkeit hilft nur eine ständige Überwachung. Den ganz Schwerfälligen sei gesagt, daß weder Werksleitung noch Betriebsrat geneigt sind, die Verantwortungslosigkeit einiger Mitarbeiter gegenüber der eigenen wie der Gesundheit der Arbeitskollegen ohne weiteres hinzunehmen.

Sicherheit lohnt sich! Es ist aber notwendig, daß jedes Belegschaftsmitglied ständig an der Unfallverhütung mit allen Kräften mitarbeitet. Nur wenn wir alle an einem Strang ziehen, erwächst uns der erstrebte Gewinn: Sicherheit im Betrieb!

Röntgenbilder der Lunge: (links) gesunde Lunge; (rechts) Lunge eines an Silikose Erkrankten



...retten - was zu retten ist!

Sonderausgaben

Die in Heft 1/57 der Werkzeitschrift erläuterten Werbungskosten sind zum vollen Betrag abzugsfähig, ganz gleich wie hoch sie sind. Vorausgesetzt, daß sie die Pauschale von 562,— DM (bisher 312,— DM) übersteigen. Bei den Sonderausgaben ist das anders. Hier besteht eine Einschränkung oder Begrenzung. Sonderausgaben sind ihrem Wesen nach Kosten der Lebensführung, die der Gesetzgeber aus sozialen und wirtschaftspolitischen Gründen zum Abzug bei der Lohnsteuer zugelassen hat. Bei diesen Ausgaben fehlt der Zusammenhang mit einer Einkunftsquelle. Sie dienen vielmehr rein privaten Zwecken. Deshalb mußte der Gesetzgeber sie extra auführen. Die Pauschale für Sonderausgaben beträgt 624,— DM jährlich. Wer aber rund 550,— DM im Monat und mehr verdient, hat allein an Sozialversicherungsbeiträgen mindestens 624,— DM (Sonderausgaben) jährlich. Werden jetzt in der nachfolgenden Ausführung noch weitere Posten gefunden, so hat ein Arbeitnehmer bestimmt erhöhte, d. h. mehr als 624,— DM Sonderausgaben. Denn jeder Mehrbetrag kommt steuerlich zum Zuge und bringt eine Steuerersparnis ein. Nicht nur die Ausgaben für die eigene Person des Steuerzahlers sind begünstigt, sondern auch die Ausgaben für die Ehefrau und Kinder.

Sonderausgaben sind:

1. Die einbehaltenen oder selbstgezahlten Beiträge für die gesetzliche Kranken-, Erwerbslosen-, Invaliden- und Angestellten-Versicherung.
2. Die freiwilligen Beiträge zur Invaliden- oder Angestellten-Übersicherung. Auch die freiwilligen Beiträge der Ehefrau.
3. Beiträge für die privaten Unfall-, Haftpflicht-, Lebens-, Aussteuer- und Sterbeversicherungen sowie Beiträge an Witwen-, Waisen- und Versorgungskassen. Auch die Haftpflichtversicherung für ein Kraftfahrzeug ist absetzbar.
4. Beiträge an Bausparkassen.
5. Aufwendungen für Anteile an Bau-, Wohnungs-, Verbraucher-Genossenschaften. Voraussetzung ist, daß die Anteile vor dem 1. 1. 1955 erworben sind.
6. Sparverträge mit festgelegten Sparraten, oder allgemeine Sparverträge, die aber eine Laufzeit von 3 Jahren haben müssen. Prämiensparen ist nicht steuerbegünstigt.
7. Schuldzinsen, sofern es sich um Zinsen von Schulden handelt, die im Zusammenhang mit der Lebenshaltung (z. B. Ausstattung und Ausbildung von Kindern, Krankheit, Beschaffung von Haushaltsgegenständen usw.) stehen. Auch Zinsen von Schulden, die zur Befriedigung einer Liebhaberei aufgenommen worden sind, gelten als Sonderausgaben.
8. Einbehaltene oder selbstgezahlte Kirchensteuer (auch Kirchgeld).

Außergewöhnliche Belastung

Erwachsen einem Arbeitnehmer zwangsläufig größere Aufwendungen als der überwiegenden Mehrzahl der Arbeitnehmer gleicher Einkommensverhältnisse, gleicher Vermögensverhältnisse und gleichen Familienstandes (außergewöhnliche Belastung), so wird auf Antrag des Arbeitnehmers der Betrag, der die zumutbare Eigenbelastung übersteigt, auf der Lohnsteuerkarte als steuerfrei eingetragen.

Was ist zumutbare Eigenbelastung?

Der Gesetzgeber mutet jedem Arbeitnehmer zu, einen bestimmten Betrag selbst zu tragen (Eigenbelastung). Dieser Betrag errechnet sich aus dem Jahreseinkommen, abzüglich Werbungskosten und Sonderausgaben, mindestens 11,86,— DM, und aus dem Familienstand. Dadurch ergibt sich für einen ledigen Arbeitnehmer eine höhere Eigenbelastungsgrenze gegenüber einem verheirateten mit oder ohne Kinder. Die außergewöhnlichen Belastungen können laufend (wiederkehrend) oder einmalig sein. Eine einmalige Belastung sind z. B. Beerdigungskosten. Hat ein Arbeitnehmer die Beerdigungskosten eines Angehörigen zu tragen, so kann er diese Unkosten an Hand von Rechnungen als außergewöhnliche Belastung absetzen. Der Ersatz von Unkosten durch Sterbekassen, Krankenkassen usw. muß in Abzug gebracht werden.

KRAFTFAHRER

Jede Minute ist kostbar

Ich war Gast im fremden Wagen. Mein Nachbar hatte mich über Land mitgenommen. Er saß mit Frau und Kind im Wagen und hatte es überaus eilig. Wir näherten uns einer kurzen kurvenreichen Strecke. Ein Warnschild nach dem andern. Höchstgeschwindigkeit 30 Kilometer stand auf einem. Mein Nachbar nahm den Fuß nicht vom Gashebel.

„80... lese ich erschrocken auf dem Tachometer, „90... 100...“

Ich nehme allen Mut zusammen.

„Weniger Gas!“ sage ich.

„Haben Sie Angst?“

„Die Kurven!“

Mein Nachbar lacht:

„Ich habe es eilig. Es kommt mir auf jede Minute an.“

Das ist ein Argument.

Ich sage nichts mehr. Ich mache die Augen zu und erwarte mein Schicksal.

Es ist noch einmal alles gutgegangen.

Als wir weiterrollen, frage ich wie nebenbei:

Ist im Krankheitsfall auf die Dauer oder doch für längere Zeit eine typische Krankendiät erforderlich (häufig bei Herz-, Galle-, Leber-, Nieren-, Magen- oder Zuckerkrankheit), so können die Mehrkosten gegenüber der normalen Ernährung geltend gemacht werden, wenn eine hausärztliche Bescheinigung beigebracht wird. Aufwendungen eines Arbeitnehmers für die Aussteuer einer Tochter, die in zeitlichem Zusammenhang mit der Eheschließung gemacht werden, können eine außergewöhnliche Belastung sein. Ein zeitlicher Zusammenhang mit der Eheschließung ist bei Aufwendungen in der Zeit zwischen der Verlobung und der Eheschließung sowie innerhalb von zwei Jahren nach der Eheschließung anzunehmen. Aufwendungen bleiben außer Betracht, soweit sie aus dem Vermögen der Tochter bestritten werden können, es sei denn, es handelt sich um ein geringfügiges Vermögen (geringfügig bis zu 10 000,— DM). Ebenso bleiben Aufwendungen außer Betracht, soweit sie aus einer fälligen Aussteuerversicherung gedeckt werden können.

Oft wird die Frage gestellt, ob Jungverheiratete, die Anschaffungen tätigen, diese Ausgaben als außergewöhnliche Belastung absetzen können. Diese Frage muß allerdings verneint werden, weil hier die Zwangsläufigkeit fehlt.

Die Ausgaben zur Tilgung von Schulden können in besonderen Fällen eine außergewöhnliche Belastung darstellen. Das gilt zum Beispiel, wenn die Verschuldung durch zwangsläufige Arbeitslosigkeit oder durch längere Krankheit entstanden ist.

Vogt, Henrichshütte

Von Jo Hanns Rösler

„Wie alt sind Sie?“

„Dreißig“, sagt mein Nachbar.

„Da haben Sie das Leben noch vor sich! Noch mindestens 20 Millionen Minuten!“

„Ich rechne fest damit“, sagt er.

„Wie alt ist Ihre Frau?“

„Zweiundzwanzig.“

„So herrlich jung! Da hat sie voraussichtlich noch 25 Millionen Minuten zu leben. Und wie alt ist Ihr Kind?“

„Der Fratz? Vier Jahre“, sagt er und lacht dem Kind glücklich zu.

„Vier Jahre! Wie beneidenswert! 35 Millionen Minuten Leben liegen noch vor ihm!“

„Das möchte auch sein“, sagt er und sieht mich mit dummem Gesicht an, „warum erzählen Sie mir das alles?“

Ich sage:

„Weil ich nicht verstehen kann, daß ein vernünftiger Mensch durch zu schnelles, unvorsichtiges Fahren zusammengerechnet 80 Millionen kostbarer Minuten riskiert, um eine einzige Minute zu gewinnen...“

40 Jahre im Dienst

Henrichshütte

HENRICHSHÜTTE

25 Jahre im Dienst

Georg Bachmann, Kalkulator (Vorkalk. Preßw.), am 21. Dezember 1956

Fritz Hahn, Warmrichter (Kümpelbau), am 9. Januar 1957

Max Zielke, Blockputzer (Stahlwerk), am 28. Januar 1957

Ernst Barbe, Schrottlader (Stahlwerk), am 2. Februar 1957

Max Bursian, Kranführer (Stahlwerk), am 12. Februar 1957

Josef Neumann, Trichtersprenger (Stahlwerk), am 17. Februar 1957

Paul Langer, Plattenmaurer (Stahlwerk), am 22. Februar 1957

Rudolf Amann, Schlosser (Instands.-Werkstatt I), am 26. Februar 1957



Paul Ohm
Hilfsarbeiter
(Hilfsbetrieb)
am 1. Januar 1957



Wilhelm Grundmann
Dreher
(Mech. Werkstatt III)
am 17. Januar 1957



Wilhelm Biesenbach
Fallwerksarbeiter
(Stahlwerk)
am 23. Januar 1957



Franz Jädtké
Kolonnenführer
(Hammerwerk)
am 25. Januar 1957



Heinrich Horstkorte
Vorarbeiter
(Eisengießerei)
am 4. Februar 1957



Walter Stiller
1. Zeichner
(Walzwerk II)
6. Februar 1957

HENRICHSHÜTTE

50 Jahre im Dienst

Handlungsbevollmächtigter Wilhelm Lingemann

Am 24. Januar 1957 konnte Wilhelm Lingemann, Handlungsbevollmächtigter und Leiter der Abteilung Verkauf Roheisen und Nebenprodukte der Henrichshütte, sein 50-jähriges Dienstjubiläum feiern.

Im Jahre 1907 kam der gerade ausgelernte junge Handlungsgehilfe zur Henrichshütte, die damals noch zur Firma Henschel & Sohn gehörte. In verschiedenen Einkaufsabteilungen schuf er sich die praktische Grundlage für seine spätere Arbeit in der Handelsabteilung Bochum. Bis 1930 bearbeitete er hier den Verkauf von Roheisen, Rollendem Eisenbahnmaterial sowie Hochofen- und Kokereiprodukten. Nach Gründung der Ruhrstahl AG setzte er seine Tätigkeit auf dem gleichen Arbeitsgebiet in Hattingen fort.

Am 1. Dezember 1942 wurde Wilhelm Lingemann, den Zielstrebigkeit und Energie auszeichnen, Handlungsvollmacht erteilt.

Die rasche Entwicklung des von ihm bearbeiteten Sachgebietes machte es im Laufe der letzten Jahre allerdings erforderlich, sein Arbeitsgebiet zu teilen, wobei im Januar 1954 die Abteilung Verkauf Rollendes Eisenbahnzeug aus seinem Bereich ausgeklammert wurde. — Wilhelm Lingemann ist am 25. April 1891 in Winz-Baak geboren. Sollte man den Jubilar charakterisieren, so müßte man ihn als ruhigen und bescheidenen Menschen schildern, der sparsam veranlagt, seinen Weg gradlinig gegangen und in allen Situationen sich selbst treu geblieben ist.

1952 konnte er mit dem Bau eines neuen Hauses beginnen, das er zum großen Teil durch Selbsthilfe geschaffen hat. Wir hoffen, daß Wilhelm Lingemann in seinem Langenberger Heim noch viele Jahre einen geruhsamen Lebensabend genießen möge.



Lingemann: Sich selber treu bleiben

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Bonn: Neue Welt am Atlas

Ohne sich von den dauernden Unruhen abschrecken zu lassen, ist die Verfasserin durch Marokko, Algerien und Tunesien gefahren und hat den Wandlungsprozeß beobachtet, dem dieses Land unterworfen ist. Alles was sie über Land, Wirtschaft und Politik sagt, steht in lebendiger Beziehung zu den Menschen. So besitzt das Buch über den politischen Aktualitätswert hinaus bleibende Bedeutung. — Das Buch ist auch für Frauen sehr interessant zu lesen.

Daninos:

Major Thompson entdeckt die Franzosen

Der französische Humorist erzählt die Geschichte eines britischen Majors, der nach ehrenvoller Laufbahn nun in Frankreich lebt, da er — für einen Engländer kaum verzeihlich — eine Französin geheiratet hat. Durch die „englische Brille“ sieht nun der Leser die Franzosen, wie sie leben, lieben und arbeiten, und es sind köstliche Details, die sich aus diesem Blickwinkel ergeben. So entsteht die witzige Situation, daß der Franzose Daninos, der in dem Buch als „Übersetzer“ fungiert, sich in einen Engländer verwandelt, um viele spitze Pfeile gegen seine eigenen Landsleute, die Engländer, abzuschießen. Ein meisterhafter Beitrag zur Kenntnis und zum Verständnis der „beiden unähnlichsten Völker der Erde“.

Max Tau: Die Zukunft in deinen Händen

Der Verfasser wendet sich an jeden einzelnen von uns. An Dich und an mich. An alle Verblendeten und Gleichgültigen, um uns aufzurütteln und zur tätigen Hilfe aufzurufen.

Hier geht es um die Erhaltung des Friedens um jeden Preis, denn nicht nur der Abwurf von Atombomben im Krieg, sondern jeder Versuch in irgend einem abgelegenen Gebiet bedroht das Leben der Menschheit. — Die Beispiele Dunsants, Gandhis und Albert Schweitzers zeigen, was alles von einzelnen trotz Schwierigkeiten erreicht werden kann. Ein Buch, spannend geschrieben und hervorragend illustriert.

Schwester Marga — Brackweide — empfiehlt:

Jaques M. May: Siam-Doktor

Ein französischer Arzt, der acht Jahre lang in Hinterindien praktiziert hat, gibt uns in diesen erstaunlichen Erlebnissen einen hochinteressanten Einblick in ein fremdartiges Land, das heute im Blickpunkt des Weltinteresses steht und von dem wir doch so gut wie nichts wissen. Dieser scharfblickende geistreiche Franzose ist der geborene Geschichtenerzähler. Aber er hat es auch leicht; denn als Arzt hat er in engster Berührung mit allen Schichten der Bevölkerung diese Welt von innen kennengelernt. Und dann: diese Menschen hier in ihrer Ursprünglichkeit und mit dem Europäer oft

geradezu unverständlichen Mentalität, der Luxus und die Pracht der Königspaläste und andererseits wiederum die ungeheure Einsamkeit der großartigen Berg- und Dschungellandschaft verleihen dem Buch eine so abwechslungsreiche Stofffülle, daß das Buch zu einer spannenden und bereichernden Lektüre wird.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Thomas Mann:

Bekenntnisse des Hochstaplers Felix Krull

Mit seinem humorvollsten Buch hat der 80jährige Thomas Mann eine Glanzleistung an Ironie in Form eines Schelmenromans unserer Zeit geschaffen.

Obgleich der im Gefängnis sitzende und dort seine Memoiren aufzeichnende Hochstapler Felix Krull eine durchaus fragwürdige Gestalt ist, weiß Thomas Mann durch sie jedoch dem Leser viel an Erlebnissen, Einfällen, aber auch Kritik an unserer Zeit zu vermitteln.

Die Erzählkunst ist mitreißend, die Darstellung der verschiedensten Typen hervorragend und sehr lebendig.

KURZKOMMENTAR

Neues Ferienheim

Eine Autobusfahrt von fast 800 km mußten bisher unsere Mitarbeiter durchstehen, um für zwei Wochen Erholung in der Bergwelt Oberbayerns zu finden. Obwohl sich unser Erholungsheim in Geitau allgemeiner Beliebtheit erfreut, ist die Anfahrt besonders für die älteren Jahrgänge so beschwerlich, daß man sich entschloß, ein weiteres Ferienheim anzumieten, das vom Ruhrgebiet aus leichter zu erreichen ist.

So werden in diesem Jahr eine ganze Reihe von uns nach Dalwigkthal, nahe der Ederalsperre gelegen, fahren, um in der Waldeckschen Schweiz Ruhe und Erholung zu finden.

Das von der Ruhrstahl AG angemietete Ferienheim, „Haus Thalblick“, ist modern eingerichtet und wird gewiß allen Anforderungen gerecht werden. In der Zeit von April bis September werden im „Haus Thalblick“ 20 Bettplätze für unsere Mitarbeiter zu Verfügung stehen. Auch an die Ehefrauen ist gedacht worden: für sie stehen 10 Bettplätze bereit.

Dalwigkthal liegt am Einlauf der Ederalsperre im Dreieck zwischen Frankenberg, Korbach und Medebach. Die Anreise beträgt von Witten etwa 170 km. Für unsere Brackweder Mitarbeiter ist Dalwigkthal mit dem Zug besonders günstig zu erreichen.

Wir hoffen, daß die Urlauber, die in diesem Jahr Dalwigkthal zu ihrem Ferienziel machen, ausgiebig von den vielen Ausflugsmöglichkeiten in den Bergwäldern der Waldeckschen Schweiz Gebrauch machen. Jeder sollte seinen Urlaub kommentieren können: „Ich habe mich gut erholt“, nicht aber: „Das Bier war nicht besonders.“

UNSERE TOTEN

HENRICHSHUTTE

Else Schnelle	Arbeiterin	17. Dezember 1956
Wilhelm Stoffer	Pensionär	26. Dezember 1956
Franz Bocksch	Hilfsarbeiter	1. Januar 1957
Oskar Singelmann	Pensionär	5. Januar 1957
Karl Braunheim	Pensionär	10. Januar 1957
Hugo Surmann	Pensionär	12. Januar 1957
Adolf Richter	Pensionär	19. Januar 1957

BRACKWEDE

Heinrich Flaßbeck	Pensionär	5. Januar 1957
-------------------	-----------	----------------

WITTEN

Heinrich Deisting	Pensionär	18. Januar 1957
Simon Mayr	Pensionär	12. Januar 1957

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit



Am 17. November feierte das Ehepaar Friedrich (76) und Ida (74) Röske seinen 50. Hochzeitstag. Friedrich Röske, der 26 Jahre auf der Henrichshütte in der Stahlpulzerei tätig war, lebt heute mit seiner Frau im Fritz-Ebert-Ring zu Welper



Goldene Hochzeit feierte am 18. Januar 1957 das Ehepaar Heinrich (76) und Auguste (73) Heiligenstadt. Heinrich Heiligenstadt, der heute in der Lindenstraße zu Welper wohnt, war 30 Jahre auf der Hütte, zuletzt im Stahlwerk beschäftigt



Das Ehepaar Karl (80) und Anna (81) Brunne konnte am 12. Januar 1957 das schöne Fest der goldenen Hochzeit feiern. Karl Brunne, der, zuletzt als Meister im Maschinenbetrieb, 24 Jahre auf der Hütte tätig war, lebt heute in der Querstraße zu Welper.



Am 26. Januar feierte das Ehepaar Johann (76) und Emma (72) Oleynik seine goldene Hochzeit. Johann Oleynik, der von 1907—1949 auf der Hütte, zuletzt in der Bauabteilung, tätig war, wohnt heute im Müsendreis zu Welper

PERSONALIEN

Ernennungen

Henrichshütte (am 1. Januar 1957)

Artur Metzger, vom Abteilungsleiter (Maschinen- und Apparatebau) zum Betriebsleiter

Brackwede (am 15. September 1956)

Karl-Heinz Rösner, vom Bohrwerksdreher zum Vorarbeiter (Betrieb IV), am 15. September 1957

Verwaltung Witten (am 1. Febr. 1957)

Hermann Tiemann, vom Büroleiter (Pers.-Abt.) zum Handlungsbevollmächtigten

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute

Pensionierungen

Henrichshütte (am 1. Januar 1957)

Wilhelm Kollwitz, Kranführer (Kümpelbau), Invalide

Heinrich Herberg, Dreher (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Brünger, Maurer (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze

Bernhard Stricker, Dreher (Masch.-Betrieb), Erreichung der Altersgrenze

Albert Rusch, Waschkauwärter (Mech. Werkstatt III), Erreichung der Altersgrenze

KULTURELLES

Am Sonntag, dem 10. März 1957, 17 Uhr, wird in der Aula der Horstschule in Welper die „Matthäus-Passion“ von Johann Sebastian Bach durch den Chor des Essener Bachvereins aufgeführt.

Es spielt das Kammerorchester Friedemann, Detmold. Gesamtleitung: Gerhard Herwig, Essen.

Verbilligte Eintrittskarten sind für Belegschaftsmitglieder im Betriebsratsbüro der Henrichshütte erhältlich.

BEKANNTMACHUNG

Verkauf von Zeitkarten und Fahrscheinheftchen der Bochum-Gelsenkirchener Straßenbahn-AG

Um der Belegschaft der Henrichshütte den Kauf von Zeitkarten und Fahrscheinheftchen

der Bochum-Gelsenkirchener Straßenbahn-AG. zu erleichtern, besteht seit dem 1. 1. 1957 die Möglichkeit, Zeitkarten und Fahrscheinheftchen im Sitzungszimmer des Betriebsrats zu kaufen.

Der Verkauf findet an folgenden Tagen statt:

a) Wochenkarten und Fahrscheinheftchen freitags von 13 bis 15 Uhr, samstags von 6 bis 7.30 Uhr und von 12 bis 14.30 Uhr.

b) Monatskarten an den letzten beiden Wochentagen des ablaufenden und am ersten Wochentag des neuen Monats jeweils von 13 bis 15 Uhr.

Wir bitten alle Belegschaftsmitglieder, die ihre Zeitkarten bzw. Fahrscheinheftchen durch die Verkaufsstelle des Werkes beziehen wollen, die Verkaufszeiten einzuhalten.

RUHRSTAHL-BILDCHRONIK



Belegschaftsversammlungen: Auf der am 21. Dezember 1956 abgehaltenen Belegschaftsversammlung des Annener Gussstahlwerkes machten BR-Vorsitzer Hahne und der technische Werksleiter, Dir. Pohl, einige Ausführungen zur Lage des Werkes. U. a. wurde auf die gute Beschäftigungslage, auf die Erweiterung des Produktionsraumes (um 9000 m²) und die geplante Aufnahme des Apparatebaus in das Fertigungsprogramm verwiesen. Weiter ist die Einrichtung einer Anlern-Werkstatt vorgesehen. Zum Ostertermin sollen 58 Lehrlinge (von 101 Bewerbern) eingestellt werden.

In der am 15. Januar in den Presswerken Brackwede abgehaltenen Betriebsversammlung (unser Foto) gaben BR-Vorsitzer Schäffer und Sozialleiter Dörfler Berichte zur Lage des Werkes. Es wurde besonders darauf hingewiesen, daß die Beschäftigungslage des Werkes von der allgemeinen politischen und wirtschaftlichen Situation abhängig ist. Von einer Krise konnte 1956 im Werk keine Rede sein.



Hügel — Wälder — saubere Luft: In Dalwigkthal (Waldeck'sche Schweiz) liegt das neu angelegte Ferienheim der Ruhrstahl, „Haus Thalblick“, das in diesem Jahr vielen Mitarbeitern einen angenehmen Erholungsurlaub ermöglichen soll. Rechts im Bild ist das „Haus Thalblick“ zu erkennen.

Am 26. Januar 1957 besuchte der Bezirksangestelltenausschuß der IG-Metall die Henrichshütte und führte im Ledigenheim eine turnusmäßige Sitzung durch, in deren Mittelpunkt das Referat von Willi Mellentin, Köln, über moderne Tarifpolitik für Angestellte stand. Als Gäste nahmen an der Sitzung Dir. Ebers, Prokurist Friedrichs und Vertreter der Sozialabteilung teil.





foto des monats