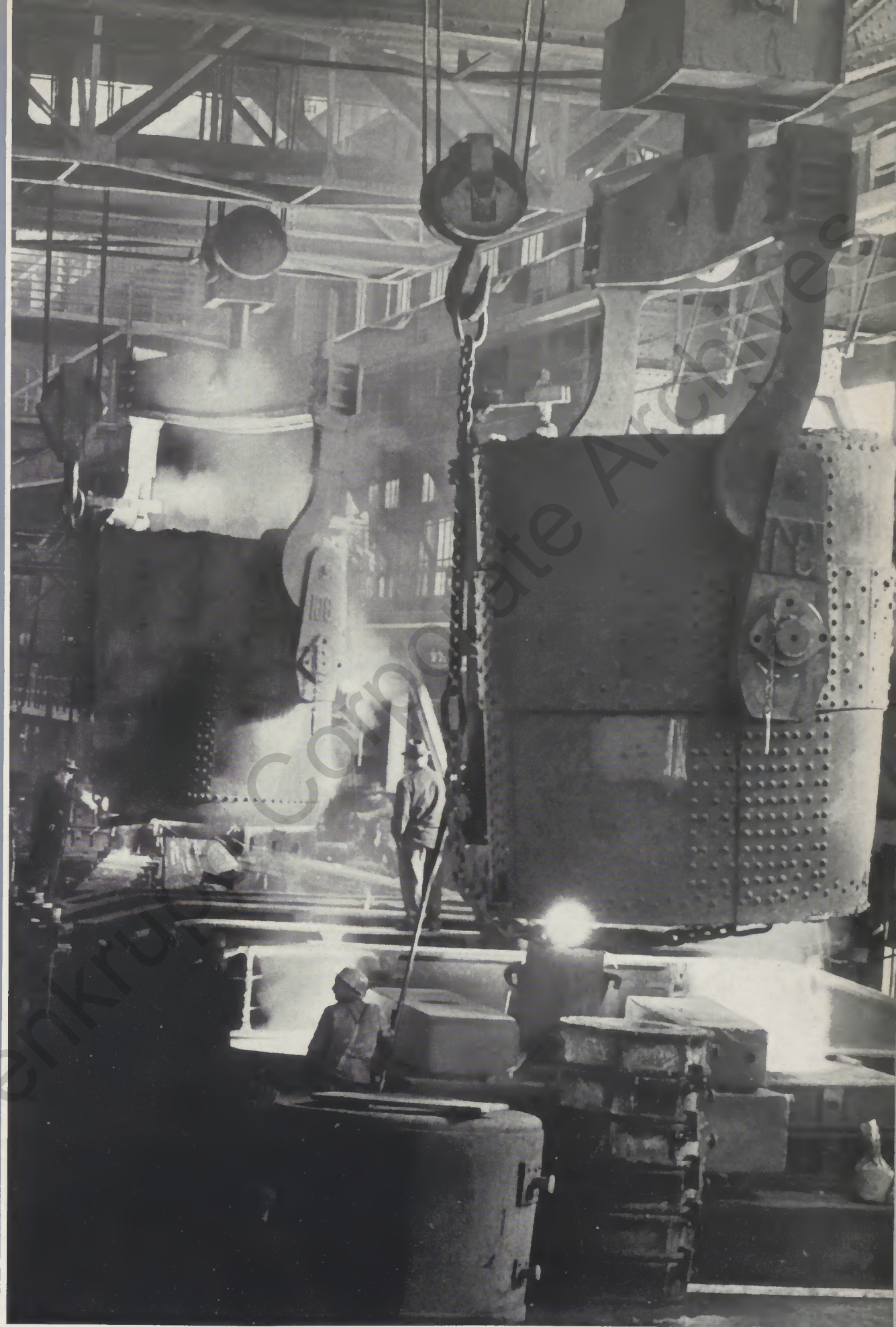




RUHRSTAHL



8

1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Stahlguß auf der Henrichshütte:

Die Stahlformgießerei der Henrichshütte mit einer monatlichen Kapazität von rund 2 200 t vergossenem Stahl gehört zu den bedeutendsten Spezialbetrieben der Ruhrstahl AG. Trotz aller Mechanisierung bleibt für die 412 Mann betragende Belegschaft der Stahlformgießerei noch immer ein gutes Quantum handwerklichen Könnens übrig, das auch in Zukunft kaum durch weitere Mechanisierung verdrängt werden kann. — Unser Foto zeigt den Guß eines 106 t schweren beweglichen Querhaupts für eine Schmiedepresse. 160 t flüssiger Stahl ergießen sich aus zwei Pfannen gleichzeitig in die wohl vorbereitete Form.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Auf dem Rummelplatz:

In den Herbstmonaten wandern die Rummelplätze von Ort zu Ort. Wie einst die Flötentöne des Rattenfängers von Hameln die Kinder aus der Stadt lockten, so übt die undefinierbare Rummelplatzatmosphäre mit ihrer plärrenden Musik, den phantastischen Farben und anregenden Bratgerüchen eine unwiderstehliche Anziehungskraft auf jung und alt aus. Ob man Achterbahn, Riesenrad, Kettenkarussell fährt, im Rotor herumgeschleudert an der Wand klebt oder einfach nur zuschaut, immer sind es Minuten, in denen der Mensch herausschlüpft aus der bürgerlichen Hülle. Die Reaktionen sind unbefangener, werden deutlich in den Mienen; und während der Zaungast noch mit einer gewissen Schadenfreude die lustige Tortur der anderen miterlebt, wird langsam aber sicher auch für ihn die Frage drängend: soll ich, oder soll ich nicht?

Foto: Ahlborn

Der seit sechs Jahren auf dem Annener Gussstahlwerk beschäftigte Elektriker Willi Langenkamp ist Spezialist für den Bau von Schaltschränken und die Installation von Maschinen.

Die sich mehr und mehr durchsetzende Automatisierung zahlloser Bearbeitungsvorgänge bedingt eine immer komplizierter werdende elektrische Einrichtung der maschinellen Anlagen. Nur ein Beispiel: Im Verbindungskabel zwischen dem Schaltschrank und den Aggregaten einer Transferstraße vereinigen sich bis zu 800 Kabel; rund 12 km Kabel müssen allein im Schaltschrank und den Aggregaten verlegt werden! Kein Wunder, daß der Elektrikerberuf immer mehr an Bedeutung gewinnt.

Von der Freiwilligkeit sozialer Einrichtungen

Seit einiger Zeit sind die von der Industrie ihren Mitarbeitern gewährten sog. freiwilligen Sozialaufwendungen Gegenstand heftiger Diskussionen. Auf einer Reihe diesjähriger Hauptversammlungen haben sich namentlich die Kleinaktionäre darüber aufgehalten, daß — im Verhältnis zu den ausgeschütteten Dividenden — die von den Vorständen für Sozialleistungen aufgewandten Mittel über Gebühr hoch seien. Die Gewerkschaften andererseits sind seit alters her keine besonderen Freunde hoher freiwilliger Sozialleistungen der Unternehmer gewesen, da, wie sie meinen, durch die „Freiwilligkeit“ die Arbeitnehmer in ein ungesundes Abhängigkeitsverhältnis zum Arbeitgeber geraten. Vielmehr versuchen die Gewerkschaften schon seit längerem, die von Jahr zu Jahr steigenden Ausgaben für die freiwilligen Sozialleistungen in tarifliche oder gar gesetzliche Leistungen umzuwandeln.

In den Jahren des Wiederaufbaus haben sich die Belegschaften ein Recht auf hohe Sozialleistungen erkämpft. So etwa lautet das Argument der Arbeitnehmerseite. Bislang waren jedoch die Arbeitgeber in den Tarifverhandlungen offensichtlich nicht bereit, von der Freiwilligkeit gewisser Sozialleistungen, etwa des Weihnachtsgeldes, der Ferienzuschüsse u. ä. abzugehen. So bleibt also zunächst alles beim alten — oder nicht?

Als vor einigen Monaten bekannt wurde, daß die Hüttenwerk Oberhausen AG einen Teil ihrer freiwilligen Sozialeinrichtungen an die Kommunalverwaltung abtrat, schien ein erster Schritt in Richtung auf eine Einschränkung der vielzitierten Betriebskaritas getan. In Oberhausen vertrat man die Ansicht, daß es in Zukunft allein Sache der Gemeinden sei, sich um die Wohlfahrt der Einwohner zu kümmern. Ein Industrieunternehmen habe den Zweck, zu produzieren, wobei der Arbeitnehmer bei möglichst gutem Lohn und unter vorbildlichen Arbeitsbedingungen seiner Tätigkeit nachgehen solle. Die Zeit aber, da die Industrie auch im menschlichen Bereich eine Art „Vormund“ des Arbeiters — und in Konsequenz auch seiner Familie — war, sei nun, nachdem der einzelne wieder in der Lage sei, für sich selbst zu sorgen, vorbei.

In der Presse sprach man von einer neuen Tendenz, die sich über kurz oder lang durchsetzen würde. Wozu auch — so fragte man — muß ein Industrieunternehmen Ferienheime, Kindergärten, Werksfürsorge, Nähstuben und Kochkurse für die Frauen der Mitarbeiter sowie aufwendige Ledigenheime in eigener Regie betreiben?

Schon lange sind sich Arbeitnehmer- wie Arbeitgeberseite darüber einig, daß das Gebiet der Sozialleistungen einer Reformierung bedarf. Das Beispiel in Oberhausen zeigt, in welcher Richtung diese Bestrebungen laufen: Durch Übertragung gewisser Sozialeinrichtungen an die öffentliche Hand (die vom Werk Zuschüsse erhält) sollen Mittel frei werden, die zweckmäßiger für den Unfallschutz, die Nachwuchsausbildung, Vorgesetztenschulung u. ä. verwandt werden können.

Der überwiegende Teil der sog. freiwilligen Sozialleistungen ist heute betriebsbedingt und kann deshalb kaum mehr als „freiwillig“ bezeichnet werden. Die Rubrizierung z. B. des Unfallschutzes, der werksärztlichen Betreuung oder des Werkswohnungsbaus unter „freiwillige soziale Aufwendungen“ entspricht keineswegs dem Charakter der Unabdingbarkeit solcher Aufwendungen. („Im übrigen sparen diese Einrichtungen dem Unternehmen auch Kosten bzw. sind notwendig für die Einstellung neuer Belegschaftsmitglieder“, meinte ein Betriebsratsmitglied.) Ähnliches gilt auch für die Pensionsrückstellungen. Deshalb spricht man in der Stahlindustrie schon seit langem schlicht von „sonstigen sozialen Aufwendungen“ zur Unterscheidung von den gesetzlichen und tariflichen Aufwendungen.

Das Oberhausener Beispiel hat aber nicht in dem Umfang Schule gemacht, wie man zunächst hätte vermuten sollen. Warum?

Wir sprachen mit einigen Mitgliedern des Betriebsrats der Henrichshütte. Ihre Äußerungen sind gewiß nicht allgemeinverbindlich, mögen aber doch in mancher Hinsicht die Meinung vieler Betriebsräte wiedergeben. Zunächst erklärte man uns, mit den Maßnahmen des Hüttenwerkes Oberhausen nicht einverstanden zu sein, räumte allerdings ein, daß bei jedem Werk die Verhältnisse anders lägen. Man sprach sich jedoch eindeutig gegen jeden „Abbau“ irgendwelcher „sonstiger“ Sozialleistungen bei der Ruhrstahl AG aus. Die Beibehaltung des Ledigenheims, der Werksfürsorge oder des Werkskindergartens der Hütte werden als notwendig erachtet, da für sie ein aktuelles Bedürfnis besteht. Darüber hinaus ergibt sich ihre Notwendigkeit nicht zuletzt aus der besonderen Struktur Hattingens.

Es gehe nicht an, etwa das Ledigenheim zu schließen (die Miete ist angemessen hoch) oder den Wohnungsbau der Gemeinde oder Privaten allein zu überlassen. Der Bedarf der Hütte an Wohnungen ist groß, da ständig neue Mitarbeiter eingestellt werden müssen. Auch die beiden Ferienheime in Geitau und Dalwigkthal werden nicht als Luxus bezeichnet. „Was macht ein — zumal älterer — Kollege, wenn wir ihm noch 100,— DM oder 150,— DM Urlaubsgeld geben? Er bleibt zu Hause! So aber fährt er kostenlos in die Berge oder ins Sauerland. Er kommt mal raus aus der täglichen Umgebung.“ Ein gutes Argument.

Solange es nicht gelingt, bei Tarifverhandlungen oder auf dem gesetzgeberischen Weg die eine oder andere freiwillige Sozialleistung fest zu verankern, muß alles beim alten bleiben. Abgebaut soll nichts werden. Das etwa ist die Stimmung bei den Arbeitnehmern.

Durch Einschränkung der Sozialleistungen frei werdende Mittel in Lohnzuschläge umzumünzen, würde nur ein Vorteil von kurzer Dauer sein, meinte ein Betriebsratsmitglied, da jedes Plus bei Lohnverhandlungen unversehens wieder „eingeebnet“ werden könnte. Auch die Tarifierung des Weihnachtsgeldes sei eine zweischneidige Sache: Es soll in Konjunkturzeiten möglichst hoch sein, doch würde es jeder Vernunft widersprechen, wollte man die Zahlung in gleicher Höhe auch in wirtschaftlich schlechten Zeiten erzwingen. Auch dies ist die Meinung eines Betriebsratsmitgliedes der Hütte.

Man entfernt sich heute bei beiden Sozialpartnern immer mehr davon, die freiwilligen Sozialaufwendungen im Lichte einer milden Betriebskaritas oder gar eines Betriebs-Familiensinns sehen zu wollen. Für den Arbeitgeber sind sie wirtschaftlich notwendig — will er seine Belegschaft halten und gute Leistungen erzielen. Für den Arbeitnehmer sind sie eine fast selbstverständliche Zugabe zum wohlverdienten Lohn. Würde bei den sozialen Einrichtungen nicht auch das menschliche Interesse eine große Rolle spielen, könnte man fast meinen, es sei ein Geschäft auf Gegenseitigkeit, nüchtern, ohne jede Sentiments.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 8 Sept./Okt. 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Elektriker	2
Redaktionskommentar: Sozialeinrichtungen	3
Stahlguß auf der Henrichshütte	4/5
Nachts, wenn andere schlafen . . .	6/7
Arenberg-Bergbau: Zeche Prosper III	8/9/10
Freizügigkeit für Montanarbeiter	11
Aus dem Alltag eines Ruhrstahl-Büros	12/13/14
Wirtschaft: Produktivität — Wirtschaftlichkeit — Rentabilität	15
Mosaik der Wirtschaft: Chemie-Industrie	16/17
Feuilleton: Weg zur Nachtschicht	18
Messe-Monat September	19
Tankwagen auf Test-Fahrt	20
Brackwede: Beitrag zur Automobilausstellung	21
Unfallschutz: Dem Neuling eine Chance	22/23
Brackwede: Besuch am alten Arbeitsplatz	24/25
Jugendvertreter: Nach dem Dornröschenschlaf . . .	26
Urlaub: Jugendlager	27
Abschied von Heinrich Schäffer	29

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

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

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (93); Philipp (4);
Zentralwerbestelle (3); Werkfotos Henrichshütte (2);
Archiv (2); Privat (1)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bodum

Illustrationen: Leyhe (2); Vaupel (1)

Auflage: 15 500

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Stahlguß auf der Henrichshütte

Die Geschichte des Bronzegusses ist einige Tausend Jahre alt, und auch der Eisenguß kann auf eine Tradition zurückblicken, die sich über 700 Jahre erstreckt. Wie jung ist dagegen der Stahlguß mit seiner erst hundertjährigen Geschichte. Der Grund für diese späte Entwicklung liegt in der hohen Gießtemperatur von etwa 1600°, mit welcher der Stahl in die Formen vergossen wird. Damit steht der Stahl in der Temperaturskala der Gußmetalle an der Spitze. Kochend flog bei den ersten Stahlgußversuchen im vergangenen Jahrhundert der Stahl aus den Formen heraus. Die Formstoffe vertrugen sich nicht mit den hohen Temperaturen, ließen den Stahl nicht „ruhen“ oder brannten so fest mit dem Stahl zusammen, daß keine saubere Gußfläche zu erzielen war. Die Entwicklung der Maschinenindustrie drängte jedoch ständig auf die Lösung dieser technischen Probleme, so daß in mühsamer Kleinarbeit und nach zahllosen Experimenten schließlich Wege und Mittel gefunden wurden, die einen einwandfreien Stahlguß ermöglichten. Es läßt sich übrigens historisch nachweisen, daß das erste Kind des Stahlgusses ein ausgesprochen friedliches Erzeugnis gewesen ist: eine Glocke.

Rund 1500 t Stahlguß im Monat

Von den im Stahlwerk der Henrichshütte monatlich erzeugten rund 47 000 t Rohstahl werden nur etwa 2200 t in der Stahlformgießerei in Formen vergossen. Allerdings darf die industrielle Bedeutung des Stahlgusses nicht mehr nur nach dem Gewicht bemessen werden.

Legierter und unlegierter Stahlguß weist Werkstoffeigenschaften auf, die denen des Schmiedestahls ähnlich sind. Es ist deshalb möglich, ihn auf allen Gebieten des Maschinenbaus für hochbeanspruchte Bauteile einzusetzen. Es gibt soviel Stahlgußsorten, wie es Sorten Stahl gibt. Die Betonung liegt auf „Stahl“ und den besonderen Stahleigenschaften. Aus diesem Grund läßt sich auch Stahlguß in den Industrie-Normen nicht auf einen gemeinsamen Nenner mit irgendeiner anderen „Guß“-Art bringen. Die Erstarrungsverhältnisse in der Form sind entsprechend der verschachtelten und komplizierten Gestalt der Gußstücke und infolge der wärme-isolierenden Formstoffe wieder ganz andere als beispielsweise in der Kokille (zur Herstellung eines Stahlblocks). Es erfolgt auch keine Warmverformung des Materials, wie es beim Schmieden oder Walzen der Fall ist. Dem Werkstoff ist nur mit Glühen und Vergüten, also mit der Wärmebehandlung beizukommen. Die hierbei erzielten Auswirkungen auf die inneren Materialeigenschaften sind wiederum mit der Querschnitts- und Gestaltsabhängigkeit des Gußstücks verbunden. Mängel im flüssigen Stahl, die sich während der

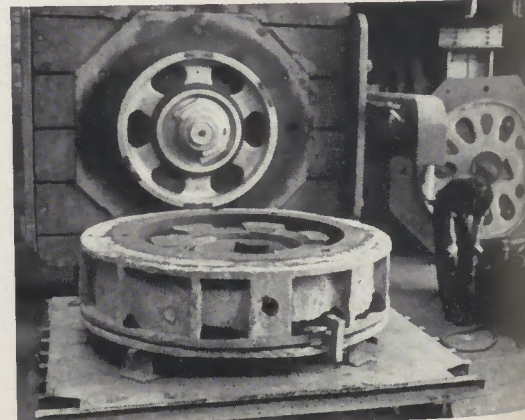
Erstarrung als Fehler ausbilden, kann man beim warmverformten Stahl in den meisten Fällen beseitigen; beim Stahlguß besteht diese Möglichkeit nicht. Es müssen deshalb an die metallurgische Sorgfalt bei der Erzeugung des für den Stahlguß bestimmten Stahls ganz besonders hohe Anforderungen gestellt werden.

Die Beherrschung dieser und noch zahlloser anderer technischer Feinheiten bei der Herstellung von Stahl- und Stahlguß ist für die Maschinenindustrie als Abnehmer von Stahlgußerzeugnissen die unentbehrliche Voraussetzung für ihre Weiterentwicklung. Als Konstruktionselement sind Stahlgußstücke überall anzutreffen: Vom kleinsten unbearbeiteten Zahnrad von kaum einem Gramm Gewicht und 0,02 mm Maßtoleranz oder einer Turbinenschaufel — in Präzisionsguß hergestellt — bis zum weit ausladenden Pressenholm oder Walzenständer von 250 t Nettogewicht.

Guß schwerster Stücke

Die Stahlformgießerei der Henrichshütte beschäftigt sich vornehmlich mit der Herstellung von legiertem und unlegiertem Stahlguß mittlerer bis größter Stücke. In besonders eindringlicher Weise wird die Bedeutung des Stahlgusses durch die 4,2-m-Quarto-Walzenstraße unserer Hütte demonstriert. Insgesamt wurden 3500 t Stahlguß im Walzwerk verbaut. Der Guß der schweren Walzenständer mit einem Gießwert von je 360 t

Treibräder für elektrische Lokomotiven: Mit fortschreitender Elektrifizierung der Bundesbahn tritt der Guß von Treibrädern für elektrische Lokomotiven — die Henrichshütte stellt den überwiegenden Anteil an der gesamten Produktion des Bundesgebiets — immer mehr in den Vordergrund. Unser obiges Bild zeigt den Serienguß von solchen Radkörpern aus Chrom-Molybdän-Stahl. Die Formen werden in einer Formmaschine hergestellt (Bild rechts unten). Die Modelleinrichtung ist gerade heraufgeschwenkt und läßt darunter den fertig geformten Unterkasten erkennen. **Am Anfang ein Modell:** Der Stahlguß ist im Schiffbau unentbehrlich. Das Achtersteven-Oberteil, bei dessen Modellkontrollen Schwalischewski die richtige Lage überprüft (unten), ist für einen 12 000-t-Dampfer bestimmt





Stahlskelett im Oberkasten: Ein Gitterwerk in geringem Abstand vom Modell (im Bild oben bindet Former Warbruck die einzelnen Stäbe), schwere Träger und dünnere Verbauisen bilden eine Hängekonstruktion und geben dem Oberkasten einer Form die Steifigkeit, die nötig ist, um seine Maßhaltigkeit zu garantieren und dem Auftrieb beim Gießen entgegenzuwirken. **Kompliziertes Eingeweide:** Dem Gewicht nach ist der Preßtopfhalter mit 31 t (Mitte) nicht sehr bedeutend; die geringe Wandstärke und die vielen Kerne im komplizierten Innenraum jedoch machen das Presseisen aus warmfestem Stahlguß zu einem schwierigen Gußstück. **Einfach, aber unentbehrlich:** Neben den großen und komplizierten Kernen wird in einer besonderen Abteilung innerhalb der Kernmacherei eine Vielzahl von kleinen Kernen für Aussparungen, Bohrungen, Taschen usw. hergestellt. Die Stapel auf dem Bild rechts zeigen anschaulich, in welchen Mengen diese Kerne benötigt werden. Demnächst wird der Einbau von einigen zusätzlichen Regalen in dem Gedränge um Kernmacher Wicke etwas Luft schaffen.

stellte also nur einen Teil der von unserer Formerei, Putzerei, Glüherei und nicht zuletzt der Modellschreinerei gefertigten Stücke für dieses große Projekt dar. Zahllose kleinere und mittlere Teile komplizierter Gestalt und aus den verschiedensten Stahllegierungen gegossen, ergänzen sich mit den schweren Stücken zum Kern eines der modernsten Walzwerke Europas.

Stahlgußtradition der Hütte

Um die Jahrhundertwende erlangte unsere Stahlgießerei große Bedeutung durch den Guß von Teilen für den Lokomotivbau. Es war die Zeit, in der die Henrichshütte der Firma Henschel & Sohn gehörte. In der Verlängerung des Stahlwerks nach Süden zu hatte sie damals ihre Werkstätten. Putzerei und Trichterwerkstätten (die es jetzt nicht mehr in



Millimeterarbeit: Ob in eine kleine Traverse (unten) oder in ein Kreiselbrecher-Oberteil (links), bei allen Stücken müssen die Kerne mit höchster Sorgfalt eingebaut werden, denn ein Maßfehler in der Form kann ein Gußstück unbrauchbar machen. Daneben hat auch die richtige Wahl des Formmaterials (Schamotte, Quarz- oder Zirkonsand) einen Einfluß auf die Güte. Nachdem alle Kerne eingebaut sind, werden die „Zulege-Arbeiten“ mit dem Aufsetzen des Oberkastens (oben) beendet.

Harte Arbeit: Der Putzer befreit das Gußstück vom Formsand und dem Stahlskelett des „Verbaus“. Von einer sorgfältigen und sauberen Arbeit beim Vor- (Bild rechts) und Fertigputzen hängt das gute Aussehen des fertigen Gußstückes in entscheidendem Maße ab.



der Stahlgießerei gibt) befanden sich da, wo heute die Blockwerkstätten stehen. Später wurden sie dorthin verlagert, wo heute der Apparatebau untergebracht ist. Das Puddelwerk und die Faßfabrik, die hier einmal standen, gehörten schon damals der Geschichte an; ihre Fundamente wurden jedoch beim Ausbau an verschiedenen Stellen vorgefunden.

Im August 1938 erfolgte der erste Abguß in der neugebauten heutigen Stahlgießerei II. Zu dieser Zeit besaß der Betrieb eine Fläche von 21 400 qm. Als Verlust



— bis auf den heutigen Tag — müssen wir die früher gut eingerichtete Trichterwerkstatt verzeichnen. Zur Zeit verfügt die Stahlformgießerei über eine Fläche von 14850 qm.

Die Jahreserzeugung an Stahlformguß beträgt gegenwärtig etwa 17 000 t; das sind etwa 5 % der Stahlgußerzeugung der Bundesrepublik. Der technischen Entwicklung folgend, ist das Fabrikationsprogramm auf die Bedürfnisse des allgemeinen Maschinenbaus umgestellt worden. Vom früheren Lokomotivguß ist im wesentlichen nur die Radsternerzeugung, insbesondere für elektrische Lokomotiven, geblieben. Eine Modernisierung der Einrichtungen und ein weiterer Ausbau der Anlagen sind geplant. Unverändert aber blieb — über Jahrzehnte hinweg — die Qualität des auf der Henrichshütte erzeugten und in aller Welt geschätzten Stahlformgusses. Dipl.-Ing. Roth, Stahlformgießerei





Nachts, wenn andere schlafen ...



Nacht für Nacht flackert der dunkle Horizont des Ruhrgebiets in orangefarbenem Licht, erstrahlen tiefhängende Wolkenbänke im feurigen Widerschein der Hochöfen, Kokereien und Stahlwerke. Ragende Schlote, mächtige Hallen heben sich gespenstisch vom nächtlichen Himmel ab. Die riesigen Glasfronten moderner Betriebe schneiden helle Vierecke aus dem Dunkel der Industrielandschaft.

Nacht für Nacht gehen allein im Ruhrrevier abertausende von Männern auf Schicht. Die technischen Anlagen, der gleichmäßige Produktionsfluß – und nicht selten die drängenden Auftragstermine – vertragen keinen Stillstand der Arbeit. Auch die Heinrichshütte gehört zu jenen Betrieben, in denen durchgehend gearbeitet werden muß. Allnächtlich passieren rund 1400 Mitarbeiter die Werkstore. Um 22 Uhr beginnt ihre Schicht.

Sie verrichten die gleiche Arbeit wie die Früh- und Mittagschicht. Und doch stellt gerade die Nachtschicht ganz besondere Anforderungen an die körperliche Verfassung des Menschen, denn der normale Lebensrhythmus bedingt die Regeneration der geistigen und körperlichen Kräfte in nächtlichem Schlaf. Die Technik aber erzwingt einen anderen Rhythmus. Sie beherrscht unsere Zeit bei Tag und bei Nacht.

Im fahlen Licht des Morgengrauens verlassen die Männer wieder die Hütte, abgespannt und übermüdet. Die Stempeluhren zeigen 6 Uhr an; die Nachtschicht geht, die Frühschicht kommt...

In unserem Bildbericht begleiten wir Karl Herbold, 1. Schmelzer im Stahlwerk der Heinrichshütte, auf einer Nachtschicht. Er ist einer von vielen Männern, die im gleichbleibenden Rhythmus der Schichtpläne auch in der Nacht ihren schweren Dienst versehen müssen.



DIE RUHRSTAHL-WERKZEITSCHRIFT VERFUHR MIT DEM 1. SCHMELZER KARL HERBOLD EINE NACHTSCHICHT



21.14 Uhr: Das Essen hat geschmeckt; die Mappe mit den Butterbrotten ist gepackt. Mit dem Entzünden einer Zigarette für den Weg zur Hütte beginnt eigentlich schon die Nachtschicht.

21.29 Uhr: Das Werkstor ist wie eine Drehscheibe: Man wechselt die Begleitung; ging man bis zum Tor mit Nachbarn oder Familienangehörigen, so sind nun Betriebskollegen die Begleiter.

21.43 Uhr: Mit der Straßenkleidung hängt man gleichsam das Privatleben in den Schrank. Es tut gut, dann noch mit einem Arbeitskollegen einige Minuten in der Kave über dies und das sprechen zu können.

21.58 Uhr: An jedem Schichtbeginn wiederholt sich die „erste“ Begegnung mit dem Ofen. So wie sich der Stahlwerker mit einem Blick über den Fortgang der Schmelze unterrichtet, könnte ein Bauer den Stand seines Korns abschätzen.

23.11 Uhr: Wenn das flüssige Roheisen, weiß-orange, brodelnd über die Rinne in den Ofen fließt, zerreißt gleißende Helle das Dunkel und gibt der nächtlichen Welt jenseits der Werksmauern ein Zeichen, daß die Arbeit auf der Hütte nie ruht.

0.37 Uhr: Ständige Wachsamkeit ist geboten, denn gierig frißt sich die Hitze in die schützende Dolomitschicht der Herdwand. Immer wieder fliegen mit wohlgezieltem Schwung Schaufelladungen voll Dolomit auf die schadhaften Stellen.

1.46 Uhr: Während der Kochzeit des Stahls müssen ständig Proben genommen werden. Jedesmal schlägt dem Schmelzer sengende Hitze entgegen, läßt seine Kleidung dampfen, verzerrt sein Gesicht in sekundenlanger Qual

3.21 Uhr: Die Charge ist raus. Endlich können die schweißnassen Hemden gewechselt werden.

3.27 Uhr: Ein trockenes Hemd, der erste Zug aus der wohlverdienten Zigarette: solche kleinen Annehmlichkeiten sind wie Stationen auf dem langen Weg durch die Nacht.

4.10 Uhr: ... und wieder wird der Ofen chargiert. Minuten scheinbarer Muße, genug für Brot, einen Becher Tee, einen kleinen Scherz; doch auch jetzt noch bleibt die Aufmerksamkeit unablässig auf den Ofen gerichtet: Das Zusammenspiel von Chargierkran und Schmelzer muß klappen.

5.43 Uhr: Die letzten Eintragungen in den Schmelzbericht vor Schichtschluß.

6.20 Uhr: Musik in ihren Ohren: Das Bimmeln der Stempeluhr.

6.24 Uhr: Müde und zerschlagen streben die letzten Männer der Nachtschicht im grauvenden Morgen dem Haupttor zu.



RHEINSTAHL-KONZERN

ARENBERG-BERGBAU GMBH · BOTTROP

In der Nummer 7 der Ruhrstahl-WZ gaben wir in unserem Artikel „Rhein Stahl in neuer Gestalt“ einen Überblick über die erfolgreichen Bestrebungen der Rheinischen Stahlwerke, im Wege von Kapitalbeteiligungen ein Unternehmen aufzubauen, das in vertikaler Konzentration die Erzeugungsstufen vom Grundstoff (Kohle, Stahl) bis zum Fertigerzeugnis (Schiffe, Werkzeugmaschinen, Landmaschinen u. a.) in sich vereinigt. — Mit diesem Bildbericht über die Zeche Prosper beginnen wir eine Artikelserie, die unsere Leser, die als Mitarbeiter der Ruhrstahl AG auch Angehörige der Rheinischen Stahlwerke sind, mit den verschiedenen im Rhein Stahl-Konzern zusammengeschlossenen Unternehmen bekanntmachen soll.

Die Arenberg-Bergbau GmbH, Bottrop, beging im vergangenen Jahr in festlichem Rahmen ihr 100jähriges Bestehen. Aus schwierigen Anfängen und auf wechselvollem Wege entwickelte sich die Gesellschaft mit ihren 16 Schächten (davon 8 Förderschächte) zu einem der großen Bergbauunternehmen des Reviers. Seit 1922 gehören die Arenberg-Schächte in den Verbund der Rheinischen Stahlwerke, deren breite Kohlengrundlage sie gemeinsam mit den damals von Rhein Stahl eingebrachten Zechen Centrum, Brassert und Fröhliche Morgensonne noch heute bilden. — Auf den Schächten I, II, III der Zeche Prosper, der Zeche Centrum-Morgensonne und der Schachtanlage Brassert arbeiten heute über 20 000 Arbeiter und Angestellte. Durch eine ständige Zunahme der Belegschaft sowie durch intensive Bemühungen, den Abbau der Kohle weitgehend zu mechanisieren und rationalisieren, konnte die Steinkohlenförderung ständig gesteigert werden. Mit 5,29 Mill. t betrug die Förderleistung des vergangenen Jahres rund 4,25 % der im Ruhrbergbau geförderten Steinkohle. Die Förderung im Jahre 1955 lag bei 5,20 Mill. t. Die der Abteilung Prosper angegliederte Zentralkokerei der Gesellschaft erzeugte 1956 rund 1,44 Mill. t Koks (1955: 1,36 Mill. t), während sich die Gaserzeugung 1956 auf 624 Mill. m³ gegenüber 585 Mill. m³ in 1955 belief. Daneben fallen Teer, Ammoniak und Benzol als Kohlenwasserstoffe in größeren Mengen an. — Der wertmäßige Umsatz der Gesellschaft lag im Geschäftsjahr 1956 mit rund 314,9 Mill. DM um etwa 9 % über der Umsatzzahl im Vorjahr und weist — ebenso wie die Förderung — eine steigende Tendenz auf. An dem Gesamtumsatz des Jahres 1956 ist die Abteilung Prosper mit 66 % (einschließlich Kokerei), die Abteilung Brassert mit 18 % und die Abteilung Centrum-Morgensonne mit 16 % beteiligt. — Seit der Währungsreform wurden auf den Anlagen der Arenberg-Bergbau GmbH. weit über 100 Mill. DM investiert.

Im Sommer 1856 begannen für den Schacht Prosper I der damaligen Arenberg'schen Actiengesellschaft für Bergbau- und Hüttenbetriebe in Bottrop die Abteufarbeiten. 1863 wurde auf diesem Schacht die Kohleförderung aufgenommen; 1875 wurde auf Prosper II die erste Kohle gefördert; Prosper III folgte 1908.

Die tägliche Steinkohlenförderung beträgt heute auf Prosper III etwa 6000 t; die durchschnittliche Schichtleistung je Belegschaftsmitglied liegt bei etwa 1700 kg. Rund 3500 Untertagearbeiter und etwa 500 Angestellte passieren täglich die Zechentore.

Der Umbau des Schachtes 6 Prosper III und seine Ausrüstung mit einer leistungsfähigen Gefäßförderanlage (Skip-Förderanlage mit einer Gefäßkapazität von 14 t), die mit einer vollautomatischen elektrischen Fördermaschine betrieben wird, konnte im Sommer 1956 beendet werden. Gleichzeitig erfolgte unter Tage die Umstellung auf Großförderwagen mit einem Fassungsvermögen von 3300 l, die über eine Roll-Kipperanlage im Füllort der 786-m-Sohle entleert werden. Die Fördereinrichtung nimmt die Gesamtförderung von Prosper III auf.

Die Modernisierung von Prosper III führte zu einer wesentlichen Verringerung des Bedienungspersonals unter und über Tage sowie zu einer fühlbaren Verbesserung der Koks-Kohlen-Produktion.



Grubenfahrt auf Prosper III Arenberg-Kohle für Ruhrstahl



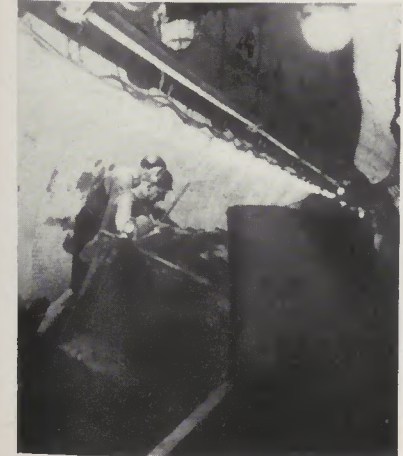
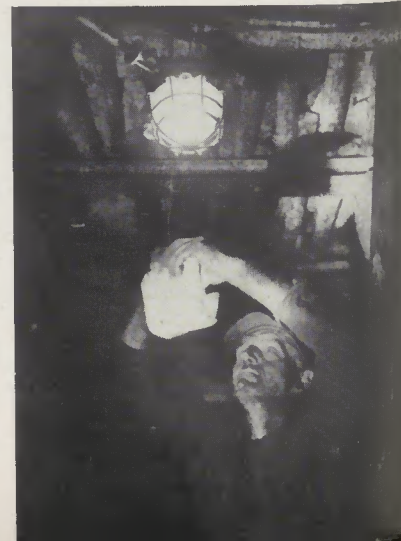
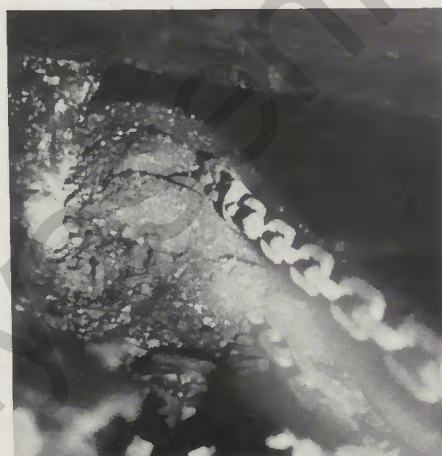
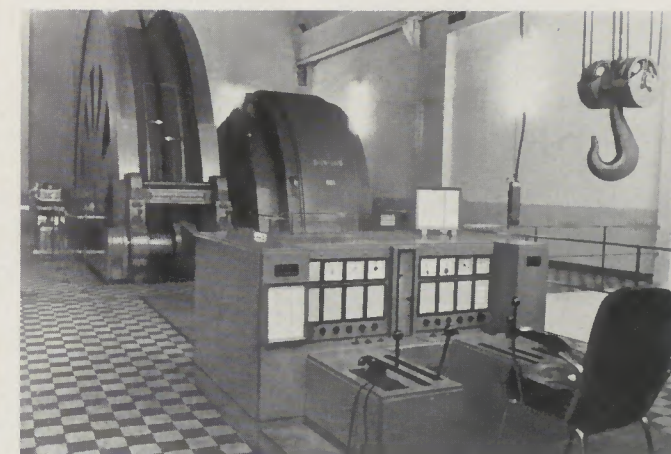
Zum Ausbau von Streb und Strecke: Nahe den Schächten lagern einige tausend Kubikmeter Grubenholz (oben). An der Gesteinsbrecheranlage werden Hunte mit „Brechbergen“ gefüllt, die unter Tage als „Blasversatz“ verwendet werden (oben Mitte)

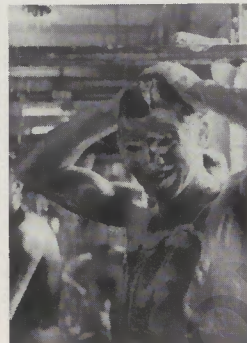


Auf der 5. Sohle: Wie auf vielen Ruhrzechen muß auch auf Prosper III die Kohle unter z. T. schwierigen Bedingungen abgebaut werden. Flöze mit einer Mächtigkeit von knapp 50 cm sind keine Seltenheit. Je nach Lage wird die Kohle mit dem Preßlufthammer abgebaut (I.) oder mit mechanischen Anlagen, z. B. dem „Hobel“ (I. außen u. Mitte), losgebrochen. Gleichviel wie hoch der Grad der Mechanisierung des Abbaus ist, Staub, Hitze und Lärm machen die Arbeit des Bergmanns noch immer zum schwersten Beruf. Auch an der Art, die Butterbrote durch Aufhängen an der Decke vor den Ratten zu schützen, wird der technische Fortschritt wenig ändern (I. unten). — Seit 1956 wird die gesamte Förderung von Prosper III von der modernen Roll-Kipperanlage im Füllort der 786-m-Sohle bewältigt. Zur jetzigen Tagesleistung von rd. 6000 t sollen in einigen Jahren 2000 t vom neuerschlossenen Grubenfeld Nordlicht hinzukommen (unten)



Automatisierte Schachtanlage: Eine Fördermaschine ohne Maschinist ist zweifellos ein ungewohnter Anblick (unten). Auch der Steuermann der Skipanlage (I.) ist nur Kontrolleur voll-automatischer Vorgänge. Die von der 5. Sohle kommende Kohle entleert sich aus den 14-t-Skipgefäßen, ohne daß jemand einen Finger rührt. An der charakteristischen Form der Fördergerüste hat sich jedoch bislang wenig geändert (oben)





Nach Verlassen des Förderkorbes muß sich der Kumpel von der Grubenlampe trennen, seinem wichtigsten Begleiter unter Tage, neben dem in Notfällen lebensrettenden Luftfilter (ganz oben). — Bei Schichtwechsel gleicht die riesige Kave einem Ameisenhaufen: Das für Betrachter fast chaotisch anmutende Gewimmel von verdreckten und sauberen Kumpeln, an Ketten auf- und niederschwebenden Kleiderbündeln entwirrt sich bei näherem Zusehen zu einer sinnvollen Ordnung (l. und l. unten). — Unter der warmen Brause löst sich die Anspannung einer schweren Schicht (oben Mitte u. rechts). — Wie sehr der Mensch unserer Tage zu einer Nummer in der anonymen Masse geworden ist, wird nirgends deutlicher als gerade im Bergbau: Unter der auf ein kleines, rundes Blechmärkchen geprägten Grubenlampen-Nummer wird der Bergmann in den Personalakten geführt, bestätigt er an der Markenkontrolle sein Kommen und Gehen zur und von der Schicht (unten).

Am Ende der Schicht



Montanunion: Freie Arbeitsplatzwahl

Facharbeitereigenschaft der Montanarbeiter Voraussetzung

„Am 1. September 1957 treten die Bestimmungen über die freie Arbeitsplatzwahl der in den Ländern der Montanunion beschäftigten Gruben- und Stahlwerksarbeiter laut Artikel 69 des Vertrages über den Gemeinsamen Markt für Kohle und Stahl in Kraft...“ Diese kurze Pressenotiz gibt in dürren Worten die Klärung eines Sachverhalts wieder, der immerhin drei Jahre lang Gegenstand heftiger Diskussion in den Mitgliedsstaaten der Montanunion gewesen ist. So lange nämlich haben einige von ihnen gezögert, bis sie die in einem Beschluß des Jahres 1954 vorgesehene Mitteilung über die Anwendbarkeit der Freizügigkeit der Montanarbeiter der Hohen Behörde in Luxemburg zugehen ließen. — Die Facharbeitereigenschaft wird 29 Berufsgruppen im Bergbau und 27 in der Stahlindustrie zuerkannt. Der Berufskatalog enthält u. a. Oberschmelzer und 1. Schmelzer, 1. Gießer sowie Vorarbeiter in Gießereien, Walzwerken (einschl. Hochofenbetriebe und an Scheren und Sägen), 1. Walzer und Steuerbühnenmaschinisten sind ebenfalls genannt. Die im Katalog aufgeführten Berufe müssen mindestens 1 Jahr lang ausgeübt worden sein (bei zweijähriger Berufsarbeit in der Stahlindustrie). Eine zweijährige entsprechende systematische Berufsausbildung kann die Berufszeit ersetzen.

Internationale Arbeitskarte

Der dieser neuen Regelung zugrunde liegende Artikel 69 des Montanvertrages sieht vor, daß jede Beschränkung der Freizügigkeit anerkannter Kohle- und Stahlfacharbeiter zwischen den sechs Mitgliedsstaaten der Montanunion vom 1. September 1957 an fallen muß. Die als Facharbeiter anerkannten Berg- und Hüttenleute erhalten in Zukunft eine innerhalb der sechs Mitgliedsstaaten gültige internationale Arbeitskarte, die von der zuständigen Arbeitsbehörde ihres Heimatlandes ausgestellt wird. Diese Arbeitskarte gestattet es dem Inhaber, „seinen Arbeitsplatz zu wechseln, um einem Stellenangebot nachzukommen, das ihm durch Vermittlung der Arbeitsbehörden oder unmittelbar schriftlich von einem Arbeitgeber gemacht wird“. Dieser dem Montanvertrag entnommene Passus besagt nicht weniger, als daß jeder, der als Gruben- oder Stahlfacharbeiter anerkannt wird, in jedem Land der Montanunion (Deutschland, Frankreich, Belgien, Holland, Lu-

xemburg und Italien) eine Stellung annehmen kann. Die Arbeitnehmer können aber auch von sich aus Arbeitsgesuche an die Arbeitsbehörden des Montanunionstaates richten, in dem sie gern arbeiten möchten. Ebenso besteht für Arbeitgeber die Möglichkeit, Stellenangebote an diese Behörden abzugeben.

Keine vollständige Freizügigkeit

Zweifellos ist die Verkündung der Freizügigkeit für Montanfacharbeiter ein weiterer Schritt auf dem Wege zu einer wirtschaftlichen Integration Europas. Aber es ist in unserer Zeit scheinbar nicht mehr möglich, ohne die Überwachung einer Maßnahme durch einen Behördenapparat auszukommen. Die vollständige Freizügigkeit von Arbeitsplätzen, wie man sie etwa in Westeuropa vor 1914 kannte und die in den auch heute noch recht freizügigen USA gilt, wurde durch die neue Regelung jedenfalls nicht erreicht.

Die endlich erfolgte Zustimmung aller Mitgliedsstaaten zur Freizügigkeit der Montanfacharbeiter wurde wohl nicht

zuletzt durch den in den westeuropäischen Staaten herrschenden akuten Mangel an geeigneten Facharbeitern in der Kohle- und Stahlindustrie maßgeblich beeinflusst.

Es bleibt nun abzuwarten, wieweit die Montanfacharbeiter das ihnen zugestandene Recht zu nutzen gewillt sind. Noch immer bestehen — trotz einer allmählichen Angleichung — zwischen den einzelnen Montanunionländern verhältnismäßig hohe Unterschiede in der Entlohnung. Nur nach einem sorgfältigen Abwägen der Vor- und Nachteile eines Arbeitsplatzwechsels über die Grenze des Heimatlandes hinweg werden sich — wohl zumeist junge, von keiner Familienverantwortung belastete — Facharbeiter zu diesem Schritt entschließen. Neben dem Einleben in die ungewohnten Lebensbedingungen eines fremden Landes wird das Erlernen einer neuen Sprache für viele eine schwere Umstellung mit sich bringen. Es ist etwas anderes, in einem anderen Land zu arbeiten, denn nur als Tourist in ihm zu reisen.

Freizügigkeit für Montanarbeiter: Durch einen Beschluß der Hohen Behörde ist mit Wirkung vom 1. September 1957 die seit Jahren angestrebte freie Arbeitsplatzwahl für Kohle- und Stahlfacharbeiter endlich Wirklichkeit geworden. Damit scheint ein Arbeitsplatzwechsel innerhalb Klein-Europas leichter geworden zu sein als beispielsweise auf der Hütte. Der Unterschied liegt jedoch darin, daß gerade Facharbeiter heute an allen Ecken und Enden Europas fehlen



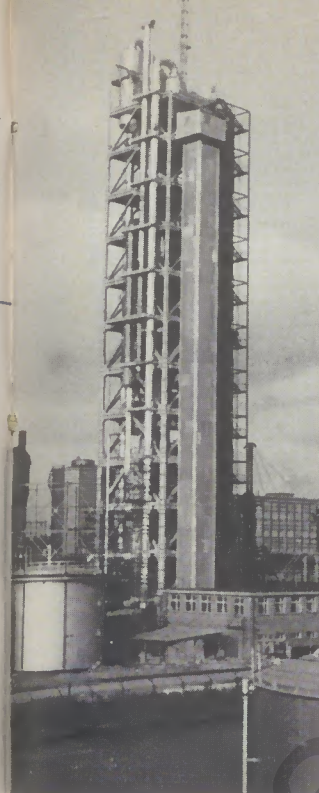
RUHRSTAHL AKTIENGESELLSCHAFT BURO FRANKFURT

WERKE
Henrichshütte, Hattingen-Ruhr
Annener Gussstahlwerk, Witten-Annen
Presswerke Brackwede, Brackwede

RUHRPUMPEN
G.M.B.H.
TECHNISCHES BÜRO FRANKFURT/M.

RUHRSTAHL- VERTRETUNGEN

SIE VERKAUFEN



UNSERE PRODUKTION



Rund 12 500 Menschen arbeiten Tag für Tag in den Werken der Ruhrstahl AG. Täglich verlassen die verschiedenartigsten Erzeugnisse die Betriebe und Werkstätten der Henrichshütte, des Annener Gussstahlwerks und der Presswerke Brackwede. Unsere Mitarbeiter — zumeist von Terminen getrieben, oft bis an die Grenze der Leistungsfähigkeit mit der Lösung der kompliziertesten technischen Probleme beauftragt — haben wenig Sinn und Zeit, darüber nachzudenken, wohin unsere Erzeugnisse gehen, wenn sie das Werk verlassen. Es ist vielleicht nicht so wichtig. Hauptsache ist schließlich, daß der Auftrag ausgeführt wird — möglichst zeitgerecht. Selbst wenn man weiß, daß eine Partie Bleche für eine Hamburger Werft, diese Kurbelwelle für eine holländische Firma und jene Pumpen für ein Wasserwerk in den USA bestimmt sind, so macht man sich doch keine Gedanken darüber, wie es zu dem Auftrag kam, und wer dafür sorgt, daß neue Aufträge bei Ruhrstahl placiert werden. Wir wollen deshalb einmal am Beispiel des Ruhrstahlbüros in Frankfurt am Main im nebenstehenden Bildbericht aufzuzeigen versuchen, wie wichtig die Tätigkeit unserer Vertretungen für den kontinuierlichen Produktionsfluß in unseren Werken ist.



Alles für die Firma: Schon vor Dienstbeginn öffnet Renate Günther das Postschließfach 9054 des Postamtes am Hauptbahnhof. Der morgendliche Posteingang bestimmt nicht unwesentlich den Arbeitsrhythmus der ersten Bürostunden in unseren Vertretungen

Unsere Vertretungen im In- und Ausland müssen ständig „auf Draht“ sein. Sind sie es nicht, so reißen die mühsam geknüpften Verbindungen zu unseren Auftraggebern, den Kunden, ab. Die Aufträge werden seltener, die Produktion in unseren Werken geht entsprechend zurück, Maschinen stehen still. Bald würden die Kosten die Erlöse übersteigen. Arbeitseinschränkungen, dann Entlassungen wären die Folgen. Kurzum: an Stelle einer wirtschaftlichen Aufwärtseentwicklung würde sich das Unternehmen langsam, aber sicher auf die Verlustzone zu bewegen. Der wirtschaftliche Erfolg unseres Unternehmens in den vergangenen Jahren hat jedoch bewiesen, daß unsere Vertreterorganisation sowohl in Deutschland wie in Westeuropa und in Übersee sehr aktiv war. Die Gemeinschaftsstelle Inland-Ausland der Verwaltung Witten, aber vor allem die Verkaufsleiter unserer Werke stehen in ständigem Kontakt mit den Ruhrstahlbüros in aller Welt.

Ständig auf der Achse

Telefon, Fernschreiber und Auto: das sind die Requisiten des modernen Industrievertreeters. Er muß beweglich sein und ständig die Möglichkeit haben, sowohl mit der Kundschaft als auch mit den Werken oder der Verwaltung in Verbindung treten zu können. Groß sind die Anforderungen, die an unsere Mitarbeiter in den Vertretungen gestellt

werden, denn ihre tägliche Arbeit bringt sowohl technische wie kaufmännische Probleme mit sich, die für alle Teile zufriedenstellend gelöst werden sollen. Ein Industrievertreter spürt vielleicht stärker als mancher andere die Schwankungen der Konjunktur. Durch den ständigen Kontakt mit dem Kunden, durch dessen Auftragsfreudigkeit oder Zurückhaltung kann er die herrschende Wirtschaftstendenz wie von einem Barometer ablesen. Zum gegenwärtigen Zeitpunkt geht das Geschäft recht reibungslos und nimmt wertmäßig bei den meisten Fabrikaten sogar ständig zu. Dennoch will jeder einzelne Auftrag errungen sein, denn der Konkurrenzkampf ist im allgemeinen scharf. Häufig entscheiden zur Zeit die günstigsten Termine. Es kommt also mehr den je darauf an, daß von den Betrieben die vereinbarten Liefertermine eingehalten werden.

Frankfurt: Großchemie als Auftraggeber

Die Ruhrstahl AG verfügt gegenwärtig über 14 Büros in den industriellen Schwerpunkten des Bundesgebietes. Darüber hinaus ar-

(weiter S. 14)



Mainzer Landstr. 87/89: Das tägliche Ziel unserer Frankfurter Mitarbeiter ist der vierte Stock eines modernen Bürohauses in der Nähe des Hauptbahnhofes der Mainmetropole. Wer zu Fuß kommt (l), hat nicht den Ärger mit der Parkplatzsuche, wie z. B. der Chef (r)

Emsige Tätigkeit: Die drei Sekretärinnen des Frankfurter Büros (v. l. n. r. Margot Fischer, Renate Günther, Antje Burkert) kennen keine Muße: Die Funktionsfähigkeit unserer Büros steht und fällt mit einem engen Kontakt zu Werken und Kunden per Post, Fernschreiber und Telefon (r) „... wird störend oft empfunden“. Nur bei geschlossenem Fenster lassen sich zu den Hauptverkehrszeiten Telefongespräche führen



Werben allein nützt nichts: Ruhrpumpen-Vertreter Dr. Naeher versucht mit wechselndem Glück gegen starke Konkurrenz im Rhein-Main-Neckar-Gebiet, Pumpen aller Abmessungen und Leistungen bei Wasserwerken, Schiffsahrtsämtern, Papierfabriken, Chemiewerken, Elektrizitätswerken u. ä. abzusetzen (l)
Nur Gastrecht: Dipl.-Ing. Thieme hat sich Frankfurt wegen seiner zentralen Lage für seine Tätigkeit als Ruhrstahl-Marktanalytiker ausgesucht (r)



Ständig neue Probleme: Wie war es gestern in Mannheim? ... Wo fahren Sie heute hin? ... Was sagt Hattingen wegen ...? Kann Brackwede den Termin halten? ... Das etwa mögen Gesprächsfetzen aus der täglichen Besprechung zwischen dem Geschäftsführer unseres Frankfurter Büros, Dipl.-Ing. Heintz, und seinem Mitarbeiter Petersson sein (unten)

Ein alter Hase: Carl Boch (r), der schon seit 19 Jahren im Raum Frankfurt für die Ruhrstahl AG tätig ist, kennt den Kundenkreis des Frankfurter Büros aus dem ff. Ebenso wie bei seinen Kollegen Heintz und Petersson teilt sich sein Arbeitstag in Papierkrieg und Kundenbesuche





„... bitten wir Sie dringend...“: Antje Burkert ist Kummer gewöhnt, denn kaum sitzt sie an der Schreibmaschine, schon rappelt der Fernschreiber (oben), klingelt das Telefon...



„Also, in einer halben Stunde“: Nicht selten lassen sich gewisse technische Probleme nur durch einen „Lokaltermin“ lösen. Ein guter Industrievertreter darf nicht nur Kaufmann sein, er muß auch mit den Tücken der Technik vertraut sein

beiten für die Gesellschaft noch 16 freie Vertreter in Westdeutschland. Das Büro Frankfurt ist neben dem Büro Düsseldorf sowohl personell als auch dem Geschäftsvolumen nach unser größtes Inlandsbüro. Hauptauftraggeber ist die im Raum Frankfurt konzentrierte Großchemie. Hochdruckapparate, Druckbehälter, Autoklaven, Wärmeaustauscher u. ä. werden von diesem Industriezweig bei uns in Auftrag gegeben. Es ist nicht verwunderlich, daß sich in der Nähe solcher Auftraggeber viele Firmen des Apparatebaus ansiedeln, mit denen wir zwar einerseits im Wettbewerb stehen, die wir aber andererseits nicht selten mit Preß- und Kumpelteilen beliefern.

Das von unserem Frankfurter Büro zu betreuende Gebiet erstreckt sich über Hessen, Nordbaden und die Rheinpfalz. Im stärker industrialisierten Rhein-Ruhr-Gebiet häufen sich unsere Büros, deren zwei größte ihren Sitz in Düsseldorf haben (Bezirk Köln und Düsseldorf). Aber auch Essen, Dortmund und Hagen sind so bedeutende Bezirke, daß wir dort nicht auf Büros verzichten wollten.

Je größer das zu betreuende Gebiet ist, desto mehr Zeit verbringen die Mitarbeiter unseres Außendienstes „auf der Straße“. Es bleibt nun den Büros selbst überlassen, wie sie ihr Gebiet „bearbeiten“. Im Büro Frankfurt sind bestimmte, immer wieder zu befahrende Langstrecken fest eingeteilt, während der eigentliche Raum Frankfurt unter den Mitarbeitern nach Kunden aufgeteilt wurde. Es hat sich nämlich im Laufe der Jahre herausgestellt, daß bestimmte Mitarbeiter mit bestimmten Kunden es am besten „können“.

Zwischen Werk und Kunden

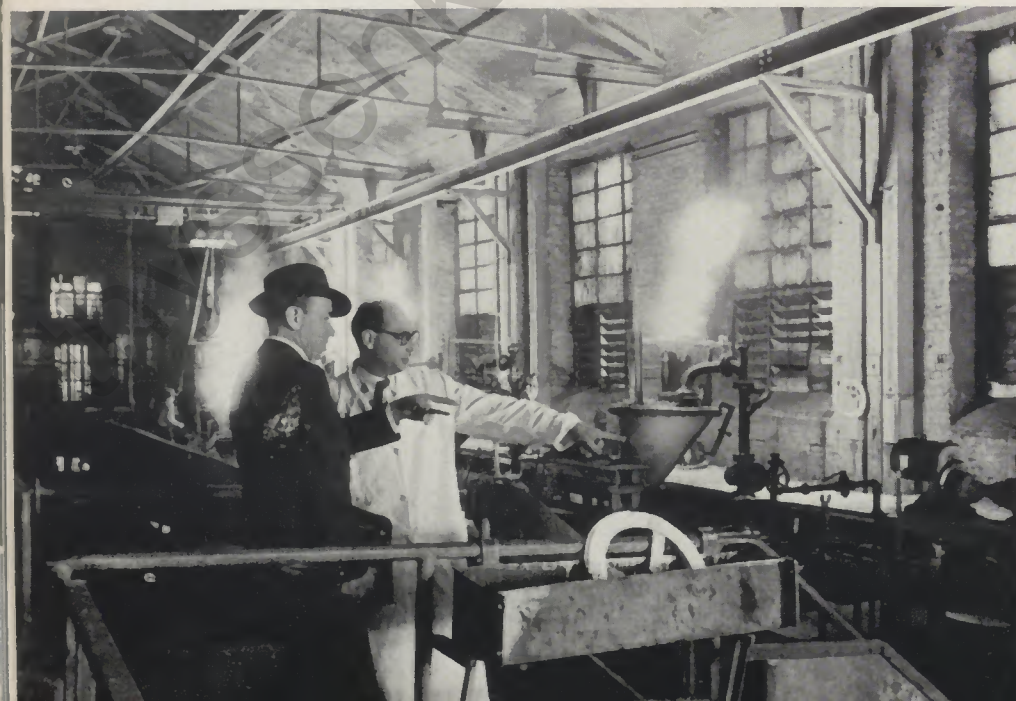
Die Büros und Vertretungen stehen in ihrer Tätigkeit zwischen den Verkaufsleitern der Werke einerseits und den Kunden als Abnehmern der Erzeugnisse andererseits. Daß sie hier oft Prellbock spielen müssen, ergibt sich aus der Natur der Sache. Insbesondere bei Reklamationen, die gelegentlich schließlich überall vorkommen, haben die Vertreter als Schiedsrichter — denn sie müssen ge-

rechterweise beide Seiten hören — keine leichte Aufgabe. Auch bei den leider immer wieder auftretenden Terminüberschreitungen, die hin und wieder allerdings auch auf nachträgliche Sonderwünsche der Kunden zurückgeführt werden können, ist zunächst einmal die Vertretung der Blitzableiter. Von entscheidender Bedeutung ist deshalb der möglichst enge Kontakt der Büroleiter nicht nur zum Kunden, sondern auch zu den Werken. In Gesprächen mit den Verkaufs-, Abteilungs- und Gruppenleitern läßt sich manches Problem klären, bevor es wirklich brennend wird. Die Werke und die Verwaltung Witten beschränken sich darauf, neben gelegentlichen Besuchen bei den Büros und Vertretungen Lageberichte anzufordern, aus denen sich die Konjunkturtendenzen und damit die Verkaufschancen ersehen lassen. Umgekehrt veröffentlicht die Presseabteilung der Verwaltung periodisch allgemeine Berichte zur Wirtschaftslage und Nachrichten aus unseren Werken zur Unterrichtung unserer Vertretungen im In- und Ausland.

Ohne Auftrag keine Produktion

Auftrag — Einkauf der Rohstoffe und Maschinen — Produktion der bestellten Erzeugnisse — Auslieferung und neuer Auftrag: Das ist der wirtschaftliche Kreislauf jedes industriellen Unternehmens, der unter keinen Umständen zum Stillstand kommen darf.

Wir haben gezeigt, daß das reibungslose Funktionieren der Tätigkeit unserer Büros und Vertretungen für die Weiterentwicklung unserer Werke von größter Bedeutung ist, denn als Mittler zwischen Auftraggeber und Produzenten ist es weitgehend ihrem technischen Können und ihrem kaufmännischen Geschick überlassen, die Erzeugnisse der Ruhrstahl „an den Mann zu bringen“. Es ist selbstverständlich, daß dies auf die Dauer nur dann gelingen kann, wenn unsere Mitarbeiter im Außendienst auf eine erstklassige Qualität der Erzeugnisse vertrauen können, die sie dem Kunden gegenüber wirklich überzeugend vertreten können.



„nen Hubschrauber müßte man haben“, mag Kurt Heintz denken, wenn er sich auf dem Weg zu seinen Kunden durch den Großstadtverkehr schlängelt (o.). — Besuche bei den Abnehmern (l.), das Eingehen auf ihre Wünsche, die Beratung — kurz, ein Vertrauensverhältnis ist das A und O des Außendienstes

Produktivität · Wirtschaftlichkeit · Rentabilität

Einige Bemerkungen zu Begriffen, die oft falsch verwendet werden

Bei Verhandlungen, Jahresrückblicken und Veröffentlichungen wurde und wird gerade in letzter Zeit sehr viel von Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Rentabilität gesprochen. Zur Untermauerung wirtschaftlicher Forderungen und Programme werden von Verbänden und Wirtschaftsorganisationen ständig statistische Erhebungen und grafische Darstellungen herangezogen, um auch dem letzten Konsumenten die Vorgänge im Ordnungssystem moderner Volkswirtschaften klarzumachen.

Statistische Daten und wirtschaftliche Schaubilder sind jedoch nur dann geeignet, die verschiedenartigen Beziehungen im wirtschaftlichen Leben verständlich zu machen, wenn die Grundbegriffe geklärt und vergleichbare Bemessungsgrundlagen vorhanden sind. Die Verwechslung und Vermischung der Begriffsvorstellungen über Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Rentabilität, die sowohl im Sprachgebrauch als auch bei allgemeinpolitischen Veröffentlichungen an der Tagesordnung sind, stiften häufig Verwirrung. Der Versuch, eine Abgrenzung dieser Begriffe zum besseren Verständnis auch der großen Zusammenhänge unseres Wirtschafts- und Sozialgefüges vorzunehmen, soll dazu dienen, unsere Leser in ein wichtiges Kapitel der Betriebswirtschaft einzuführen.

Produktivität

Die Verbesserung des Lebensstandards — das eigentliche Ziel allen Wirtschaftens — ist nur erreichbar, wenn eine Steigerung der wirtschaftlichen Leistungen eine generelle Erhöhung der Einkommen bewirkt. Die Voraussetzungen der größeren Ergiebigkeit sind allerdings nicht nur in einer Bestgestaltung der individuellen Arbeitsbedingungen und der Stärkung der mengenmäßigen Arbeitsleistung der arbeitenden Menschen zu suchen. Sie liegen vielmehr in der Rationalisierung des Fertigungsablaufs und der Fertigungstechnik. Diese Rationalisierung umfaßt auch die Anteilnahme eines jeden einzelnen Mitarbeiters an der Gestaltung seines Teilarbeitsbereichs. Eine Leistungssteigerung dieser Art, der ein gesamtwirtschaftlicher Maßstab angelegt werden muß, wird in der Wirtschaftswissenschaft mit dem Begriff Produktivität gekennzeichnet. Man spricht immer von der Produktivität gesamtwirtschaftlicher Faktoren, z. B. von der Produktivität der Arbeit, des Bodens oder des Kapitals.

Wenn heute von Produktivitätssteigerung gesprochen wird, so bezieht man sie üblicherweise einseitig auf die Arbeit und versteht dann unter Produktivität die Ergiebigkeit der Arbeit. Dieselbe Bezeichnung kann aber auch entsprechend für das Kapital und den Rohstoffeinsatz aufgestellt werden; denn in allen wichtigen Produktionsbereichen kommt es auf das Zusammenwirken der Produktionsfaktoren, von Arbeiter und Maschine, von Mensch und Realkapital an.

Die Unterscheidung zwischen wirtschaftlicher und technischer Produktivität, die von der Nationalökonomie gemacht wird, beleuchtet die Notwendigkeit, die Beziehungen und Spannungen zwischen Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Rentabilität auch in der Praxis möglichst scharf hervorzuheben und gegeneinander abzugrenzen.

Während die technische Produktivität sich weitgehend mit der Rationalisierung deckt und eine Höchstmenge an Gütererzeugung erstrebt, verfolgt die wirtschaftliche Produktivität andere Ziele: Sie strebt, gemessen an gesamtwirtschaftlichen Zielen, die bestmögliche Leistung an, wobei ein günstiges Verhältnis beim Zusammenwirken der Produktionsfaktoren, Eingliederung in das soziale Ganze und Rücksichtnahme auf die zukünftige Bedarfsdeckung entscheidende Bedeutung haben.

Gelegentlich stellt sich heraus, daß bestimmte Tätigkeiten durchaus produktiv, jedoch weniger oder kaum wirtschaftlich, geschweige denn rentabel sind. Was nützt z. B. die größte geistige Leistung, die sich in einer Erfindung niederschlägt, wenn sie nicht an den Mann zu bringen ist? Sie kann produktiv sein, rentabel muß sie darum noch lange nicht sein. Dagegen kann die Produktion von Schundliteratur äußerst rentabel sein, ihre letzte Ergiebigkeit (eben die Produktivität) muß jedoch sehr angezweifelt werden, zumal es sich dabei nicht um quantifizierbare, d. h. in Zahl und Maß ausdrückbare Faktoren handelt.

Wirtschaftlichkeit

Der Begriff Wirtschaftlichkeit dient als Maßstab für die wirtschaftliche Beurteilung des Betriebes, ausgerichtet an der aufgewendeten menschlichen Arbeit und dem Kapitaleinsatz. Unter Leistung ist in diesem Zusammenhang der Wirkungsgrad der auf eine bestimmte Aufgabe gerichteten Tätigkeit zu verstehen. Wirtschaftlich handeln heißt also, das günstigste innerbetriebliche Verhältnis zwischen Aufwand und Ertrag, Kosten und Leistung herzustellen. Die Schwierigkeit liegt in der Messung der Wirtschaftlichkeit. Zudem ist das Ausmaß und die Unabhängigkeit der Wirtschaftlichkeit von der jeweiligen Wirtschaftsordnung derart problematisch, daß selbst in der herrschenden Meinung der Betriebswirtschaftslehre noch sehr unterschiedliche Auffassungen bestehen.

Neben der Wirtschaftlichkeit des Betriebes steht diejenige des Haushalts, die durch die Wirtschaftsführung einer Familie — jedoch im Dienste der Bedarfsdeckung — gekennzeichnet ist. Im Haushalt spielt in diesem Zusammenhang weniger die Sparsamkeit, als vielmehr die Sicherung und Ausgestaltung des sozial bedingten Lebensstandards mit der durch ihn gegebenen Bedarfsnorm die entscheidende Rolle.

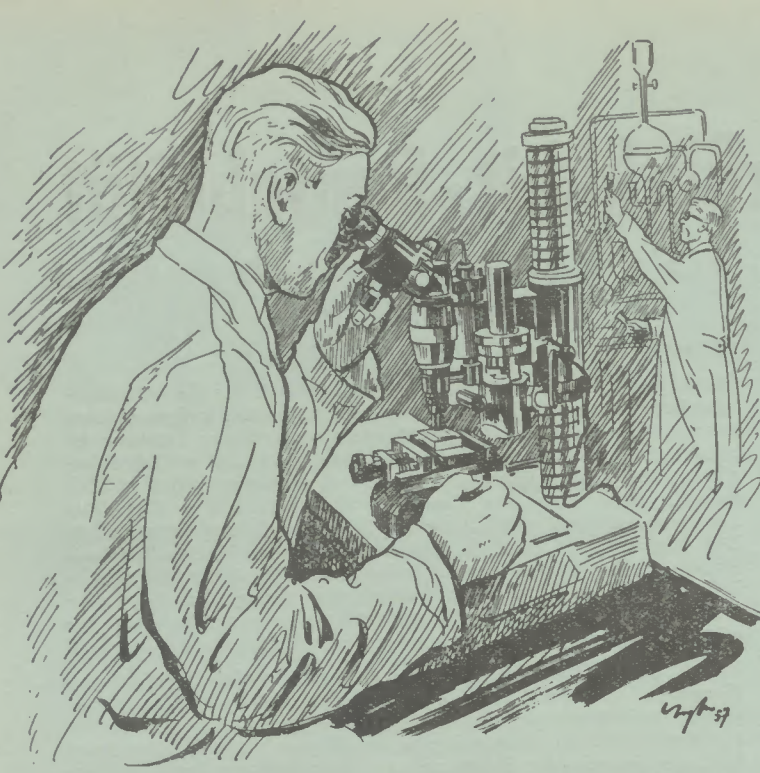
Unter Wirtschaftlichkeit wird in jedem Falle die rationelle Betriebs- oder Haushaltsführung verstanden, wobei dem Gewinn eine untergeordnete Bedeutung zukommt. Versorgungsbetriebe der öffentlichen Hand sind vielfach geradezu Musterbeispiele rationaler Betriebsgestaltung nach dem Prinzip der Wirtschaftlichkeit, da ihr oberstes Ziel die Bedarfsdeckung, nicht aber das Gewinnstreben ist.

Rentabilität

Im Gegensatz dazu verkörpert der Begriff Rentabilität das Verhältnis des Reingewinns zum eingesetzten Kapital der Unternehmung. Im engeren Sinne ist unter Rentabilität allerdings die Verzinsung des aus dem Gewinn im Betrieb investierten Kapitals zu verstehen; das Investitionskapital aus dem Gewinn wird zum neuen Gewinn in Beziehung gesetzt. Neben den Problemen, die durch verwandte Begriffe wie Kapitalrentabilität, Umsatzrentabilität oder Arbeitsrentabilität auftauchen (wobei jeweils das Kapital, der Umsatz oder die Lohnsumme zum Gewinn in Beziehung gesetzt werden), erfordert eine genaue Bestimmung der Rentabilität, darüber hinaus noch eine jeweilige Definition der mannigfaltigen Gewinngrößen. Das Ergebnis einer Rentabilitätsberechnung kann nämlich je nach den gewählten Bestimmungsgrößen — die Anzahl der Gewinngrößen ist ebenfalls hoch — recht unterschiedlich ausfallen. Ob z. B. ein statischer Gewinn, der sich aus dem Unterschied eines Vermögens am Anfang und am Ende einer Berechnungsperiode ergibt, oder ob ein dynamischer Gewinn, der sich aus dem Wert der Leistungen — vermindert um den Wert der Aufwendungen (gemessen an der Differenz von Einnahmen und Ausgaben) — zusammensetzt, bei der Errechnung der Rentabilität verwendet wird, ergibt sich dann zwangsläufig. Es kommt immer nur darauf an, sich darüber klar zu sein, welche Art der Rentabilität errechnet werden soll. Die hierfür notwendigen Bestimmungsgrößen ergeben sich dann jeweils aus der Fragestellung eines ganz bestimmten Problems.

Zum Schluß sei nochmals hervorgehoben, daß die Begriffe Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Rentabilität durchaus verschiedenartige Tatbestände charakterisieren. Während der Begriff Produktivität durch gesamtwirtschaftliche Dimensionen bestimmt wird, handelt es sich bei der Erörterung von Wirtschaftlichkeit und Rentabilität vornehmlich um Fragen betriebswirtschaftlicher Natur. Neben dieser groben Unterscheidung muß jedoch die selbständige Bedeutung der Einzelbegriffe besonders betont werden, da durch die Verwechslung und Sinnenstellung der genannten Begriffe viel Unheil angerichtet werden kann. Produktiv handeln heißt noch lange nicht wirtschaftlich handeln; wer wirtschaftlich handelt, genügt noch lange nicht dem Prinzip der Rentabilität. Ja, es gibt sogar Fälle — wie etwa die Vernichtung von Kaffeebeständen im Dienst der Wertstabilisierung beweist —, wo letztlich unproduktive Handlungen zur Erhöhung der Rentabilität beitragen.

Dipl.-Volkswirt Schwank, Witten



Mittelalterliche Kupferstiche und Holzschnitte zeigen häufig ein in damaliger Zeit beliebtes Thema: den Alchimisten. Im Halbdunkel eines Kellergewölbes beugt er sich, bärtig und mit wallendem Gewand bekleidet, über Phiole und Glaskugeln, in denen über hochgeschürten Flammen geheimnisvolle Mixturen brodeln und dampfen. Weitere unvermeidliche Requisiten des Alchimisten waren Totenschädel auf mit Folianten beschwerten Tischen, während von der Decke herabhängende Krokodile und sonstige präparierte Tiere eine gruselige Atmosphäre erzeugten. Zumeist beschäftigten sich die Alchimisten auf Geheiß und im Lohn eines Fürsten mit dem „Goldmachen“, gelegentlich suchten sie auch nach dem Stein der Weisen. Die Geschichte berichtet jedoch von keinem Alchimisten, der je in der Lage gewesen ist, Gold zu machen. In jedem Fall waren sie von Geheimnis umwittert, und in einigen Fällen brachten ihre Experimente — meist durch Zufall — Erfindungen mit sich, die noch heute von Bedeutung sind: Es sei an den Mönch Berthold Schwarz erinnert, der das Schießpulver erfand, und an Johann Friedrich Böttger, der durch Zufall als erster Europäer das Rezept des Porzellanmachens fand, obwohl er im Auftrage des Kurfürsten von Meissen Gold gewinnen sollte.

Wer heute durch die Betriebe der Großchemie geht, wer die kilometerlangen Leitungsrohre, die Autoklaven und Behälter, wer die gerade in den letzten Jahren nach den neuesten technischen Erkenntnissen durchdachten Anlagen sieht, der ahnt vielleicht, eine wie gewaltige Entwicklung die Chemie in den vergangenen rund fünf Jahrhunderten zurückgelegt hat: Von den mystischen Gestalten einer oft der Scharlatanerie verwandten Alchimie zu den vielerorts schon stark automatisierten Großbetrieben der chemischen Industrie, die gerade in den vergangenen 75 Jahren eine fast unglaublich scheinende Ausweitung in Kapazität und Vielfalt der Erzeugung erfahren hat.

Die Forschung auf dem Gebiet der organischen (Kohle-Wasserstoff-Verbindungen) wie der anorganischen (z. B. Metallurgie) Chemie hat in den letzten Jahrzehnten zu immer neuen Ergebnissen geführt, so daß heute der Erzeugungskatalog der chemischen Industrie von Düngemitteln über Teerfarben, Mineralfarben, Sprengstoffe, Waschmittel, Körperpflegemittel, chemische Fasern, Kunstharze, fotochemische Erzeugnisse bis zu den verschiedensten Pharmazeutika (Arzneimittel u. ä.), um nur einige der wichtigsten Produkte zu nennen, reicht. Es gibt wohl kaum einen Wirtschaftsbereich, der nicht in irgendeiner Form, sei es als Lieferant oder Abnehmer, in Beziehung zur chemischen Industrie steht.

Die Entwicklung der Chemie zu einer industriellen Großmacht — insbesondere auf dem Sektor der Pharmazie — ist eng verknüpft mit den Namen großer Forscher, wie Paul Ehrlich, Robert Koch, Emil v. Behring gegen Ende des vergangenen Jahrhunderts, oder in neuerer Zeit dem Entdecker des Penicillins, Sir Alexander Fleming.

Die Gründung einer Reihe von chemischen Fabriken, die heute Weltgeltung besitzen, geht auf die damals noch zaghaften

Mosaik der Wirtschaft:

Massenproduktion von Heilmitteln zurück. Einen weiteren Aufschwung erlebte die chemische Industrie durch die großindustrielle Anwendung einer Reihe von Syntheseverfahren, die Männern wie F. Bergius (Hochdruck-Hydrierung), F. Fischer (Niederdruck-Hydrierung), F. Hofmann (synthetischer Kautschuk), F. Haber und C. Bosch (synthetischer Ammoniak) und A. v. Bayer (Indigo) zu verdanken sind. Die zunehmende Ausweitung der verschiedenartigsten chemischen Erzeugnisse brachte es mit sich, daß einige chemische Werke mehrere tausend unterschiedliche Produkte auf ihrem Erzeugungsprogramm haben.

Neben dem Forscher aber muß der Kaufmann stehen, der großzügig denkende und handelnde Organisator. Die Gründung der Interessengemeinschaft der Farbenindustrie (IG-Farben) in den 20er Jahren war weitgehend das Werk Carl Duisbergs, der klar erkannte, daß die gewaltigen Aufgaben, die einer aufstrebenden chemischen Industrie in einer modernen Wirtschaft zukommen, nur dann bewältigt werden können, wenn sowohl in finanzieller wie in produktionstechnischer Hinsicht eine großzügige Organisation die Voraussetzung für die notwendige Forschung und Massenproduktion schafft.

Nach 1945 wurde die IG-Farben auf alliiertes Geheiß entflochten. Erst in den letzten Jahren kam es wieder zu einer gewissen Konzentration im Chemie-Sektor. Besonders die Farbwerke Hoechst AG, die Farbenfabriken Bayer AG und die Badische Anilin & Sodafabriken AG (BASF) mit ihren Tochtergesellschaften stehen heute wieder im Mittelpunkt des öffentlichen Interesses.

Preisstabilität trotz Kostendruck

Mit einem Umsatz von 15,4 Mrd. DM erreichte die im Zeichen der Konjunktur arbeitende chemische Industrie der Bundesrepublik 1956 ein befriedigendes Ergebnis. Allerdings hat sich die Wachstumsrate 1955/56 gegenüber 1954/55 von 14 % auf 10 % vermindert. Immerhin rangierte die Chemie, gemessen am Umsatz, innerhalb der westdeutschen Gesamtindustrie nach wie vor an dritter Stelle hinter den Nahrungs- und Genußmittelindustrien und dem Maschinenbau.

Die Zahl der Beschäftigten, die im Durchschnitt des vergangenen Jahres 391 000 betragen hat, stieg bis Mitte 1957 auf 409 000 an. Der Produktionsindex (1938 = 100) erreichte im 1. Semester 1957 220 Punkte gegenüber 195 Punkten im 1. Halbjahr 1956.

Die Preisentwicklung gibt allerdings zu gewissen Sorgen Anlaß, da das Kostengefüge im Inland unter einem ständig zunehmenden Druck steht. Hierbei ist zu beachten, daß die chemische Industrie in erheblichem Maße auf Vorlieferungen anderer Wirtschaftszweige angewiesen ist. So stammen etwa ein Viertel aller Rohstoffe aus dem Kohlenbergbau, dessen Preisniveau seit 1950 um 75 % gestiegen ist. Der Preisindex der Eisen- und Stahlindustrie, der die Investitionskosten der chemischen Industrie in hohem Maße mitbestimmt, hat sich in den vergangenen Jahren ebenfalls nicht unbeträchtlich erhöht. Eine weitere kostenmäßige Belastung erfolgte durch Lohn- und Gehaltssteigerungen. Die durchschnittlichen Effektivlöhne sind in der Chemie von 1950 bis 1956 um 53 % angewachsen. Eine weitere Belastung stellen die Arbeitszeitverkürzungen bei vollem Lohnausgleich dar.

Durch höheren Mengenausstoß und umfassende Rationalisierungs- und Modernisierungsinvestitionen ist es auch im vergangenen Jahr gelungen, den durchschnittlichen Preis für Chemieerzeugnisse stabil zu halten. Gegenüber den erheblichen

Chemiewirtschaftliche Zahlen

Weltchemieproduktion

1956 = knapp 63 Mrd. Dollar (im Vorjahr 57–58 Mrd. Dollar), davon:

		Anteil in %
USA	= 26,4 Mrd. \$ (einschl. Staats- bzw. militär. Betriebe)	41,9
UdSSR	= 8,3 Mrd. \$	13,2
Bundesrepublik	= 3,6 Mrd. \$	5,7
England	= 4,2 Mrd. \$	6,7

Weltchemie-Export 1955 = 5,77 Mrd. Dollar, davon:

		Anteil in %
USA	= 1,33 Mrd. \$	23
Bundesrepublik	= 809 Mill. \$	14
Großbritannien	= 772 Mill. \$	13,4
Frankreich	= 435 Mill. \$	7,5
Ostblock	= 400 Mill. \$	6,9

CHEMIEINDUSTRIE

Kostensteigerungen haben sich seit 1950 die Erzeugerpreise der Chemie lediglich um 7–8 % erhöht. Berechnet auf der Basis 1938, lag der Erzeugerpreisindex der Chemie im Jahresdurchschnitt 1956 mit 187 um nicht weniger als 39 Punkte unter dem Index der Gesamtindustrie. Ob bei den weiter steigenden Kosten die verstärkten Rationalisierungsanstrengungen die über Jahre hinweg durchgehaltene Preisstabilität aufrechterhalten können, bleibt abzuwarten.

Diese Entwicklung rückt das Investitionsproblem immer mehr in den Vordergrund. Um das Preisniveau stabil zu halten, bedarf es einer weitsichtigen Investitionspolitik, die allein in der Lage sein wird, die Wettbewerbsfähigkeit der chemischen Industrie auf dem Weltmarkt zu erhalten. Da die Bedeutung der Abschreibungen als Finanzierungsmittel immer mehr zurückgeht und die Finanzierung der Investitionen über den Preis nach Möglichkeit vermieden werden soll, ist die chemische Industrie weitgehend auf einen funktionsfähigen Kapitalmarkt angewiesen. Der Kapitalbedarf ist um so größer, als noch neue außerordentlich kapitalintensive Vorhaben, wie etwa der Ausbau der Petrochemie, die Automatisierung sowie die Inangriffnahme großer Aufgaben auf dem Gebiet der friedlichen Nutzung der Atomenergie, in naher Zukunft verwirklicht werden müssen.

Goodwill und Qualität

Der Wiederaufstieg der westdeutschen chemischen Industrie nach der Entflechtung ist nicht zuletzt auf zwei Faktoren zurückzuführen: Die deutsche chemische Industrie besaß noch immer einen erstaunlichen Goodwill, der sich auf Grund jahrzehntelanger guter Erfahrungen mit deutschen Chemieerzeugnissen erhalten hatte. Es gelang in mühevoller Kleinarbeit, trotz zahlloser Hindernisse, in den Nachkriegsjahren auf dem internationalen Chemiemarkt dadurch wieder Fuß zu fassen, daß man den Qualitätsgedanken, der die Chemieindustrie einst groß gemacht hatte, auch jetzt wieder in den Vordergrund rückte. Gerade die Chemieindustrie ist wie kaum ein zweiter Wirtschaftszweig auf engste Beziehungen zum Ausland angewiesen. Neben dem Bezug von Rohstoffen, aber auch Halb- und Fertigfabrikaten der verschiedensten Chemie-Sparten, ist der Export von Chemie-Erzeugnissen für diese Industrie lebenswichtig. Viele unsichtbare Fäden spinnen sich über die Weltmeere, die internationale Chemieindustrie gleich einer weitverstreut lebenden Verwandtschaft geheimnisvoll verbindend.

Zweitgrößter westdeutscher Exporteur

Die chemische Industrie der Bundesrepublik erzielte im Jahre 1956 einen Export im Wert von 3,9 Mrd. DM bei einem Gesamtumsatz von 15,4 Mrd. DM. Der Chemieanteil am westdeutschen Gesamtexport betrug im vergangenen Jahr 12,6 % und lag damit noch immer erheblich unter dem Vorkriegsanteil von 17–18 %.

Diese Entwicklung erklärt man z. T. damit, daß am Weltmarkt Investitionsgüter stärker als Konsumgüter (zu denen die meisten Chemieerzeugnisse gehören) gefragt sind. Daneben bestehen noch immer Hemmnisse handelspolitischer und zahlungstechnischer Art. Wenn die chemische Industrie trotzdem ihre Stellung als zweitgrößter westdeutscher Exporteur hinter dem Maschinenbau halten und einen Ausfuhranteil am Gesamtumsatz von fast 25 % erzielen konnte, so dürfte dies in erster Linie der Qualität und Konkurrenzfähigkeit ihrer Produkte zu danken sein. Durch die Herstellung neuartiger Stoffe und die Verbesserung bereits vorhandener Erzeugnisse konnte die westdeutsche Chemie den Anschluß an die technische Weiterentwicklung der Welt in den Nachkriegsjahren finden.

Ganz besonders gilt dies für den pharmazeutischen Bereich und für das noch verhältnismäßig junge Gebiet der Kunststoffe. Stark verbessert hat sich auch der Auslandsumsatz in Chemiefasern (Reyon und Zellwolle einschl. synthetischer Fasern und Fäden). Die organischen und anorganischen Industriechemikalien erzielten eine weitere Ausfuhrzunahme auf fast 1 Mrd. DM und liegen damit an der Spitze aller Chemie-Sparten.

Der Import der chemischen Industrie betrug mit 1,3 Mrd. DM im Jahre 1956 4,8 % der gesamten Importe Westdeutschlands. Neben den für die Erzeugung verschiedener chemischer Produkte notwendigen Rohstoffen wurden erhebliche Mengen an Halb- und Fertigfabrikaten eingeführt, die z. T. in der chemi-

schen Industrie einen Weiterverarbeitungsprozeß durchmachen müssen.

Das Europageschäft der westdeutschen Chemie gewinnt gegenüber der Ausfuhr nach anderen Erdteilen eine immer stärkere Bedeutung: 2,45 Mrd. DM bzw. 62,6 % des Chemie-Exportes des Jahres 1956 gingen in den europäischen Wirtschaftsraum. Allein die geplante Freihandelszone, also einschließlich der Ländergruppe des Gemeinsamen Marktes, erhielt im vergangenen Jahr rund 54 % der Gesamtausfuhr.

Hauptabnehmer der westdeutschen chemischen Industrie in Europa waren 1956 die Niederlande (rund 260 Mill. DM), Frankreich (rund 231 Mill. DM) und Italien (rund 224 Mill. DM).

Das Überseegeschäft betrug im vergangenen Jahr 1,46 Mrd. DM, wobei auf Nord- und Mittelamerika 359 Mill. DM entfielen. Der Absatz nach Asien erhöhte sich auf 609 Mill. DM, wo gewisse Absatzsteigerungen in China, Indien und Japan zu verzeichnen waren.

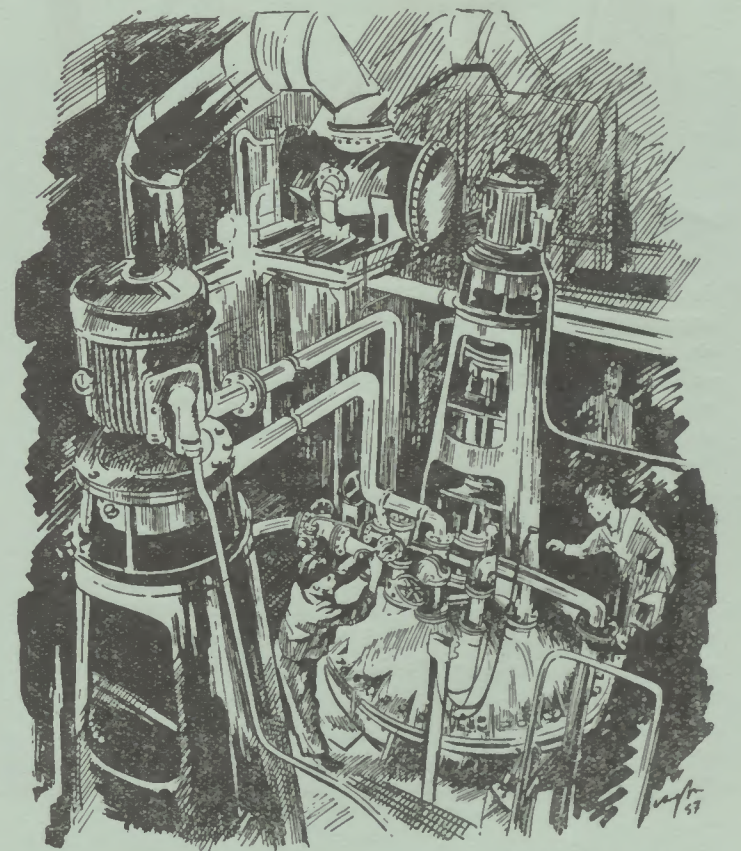
Diese Anmerkungen mögen die außerordentliche Exportintensität der Chemieindustrie unterstreichen, die mit 120 Nationen in geschäftlichen Beziehungen steht.

1957: Weitere Umsatzsteigerung

Die chemische Industrie Westdeutschlands erzielte im 1. Halbjahr 1957 eine kräftige Umsatzsteigerung um 14 % auf 8,37 Mrd. DM, wovon 2,2 Mrd. DM auf den Export entfielen. Bei der Aufwärtsentwicklung konnten besonders die konsumnahen Chemieprodukte in den Vordergrund treten. Erfreulicherweise blieben die Chemiepreise noch immer relativ stabil und lagen nur etwa knapp 1 % über dem Durchschnitt der Preise des 1. Semesters 1956.

Sowohl Export wie Import haben beträchtlich zugenommen (+20 %). So betrug etwa die Ausfuhr von Kunststoffen im 1. Halbjahr 1957 236 Mill. DM gegenüber nur 168 Mill. DM im 1. Halbjahr 1956. Auch die Exportzunahme auf dem Sektor der Pharmazeutika von 158 Mill. DM (1. Semester 1956) auf 195 Mill. DM im 1. Semester 1957 ist beachtlich. Starke Importsteigerungen sind ebenfalls besonders auf dem Gebiet der Kunststoffe und pharmazeutischen Produkte zu beobachten gewesen.

Der scharfe Wettbewerb, besonders auf dem Weltmarkt, wirkte sich besonders durch einen erheblichen Druck auf die Preise aus.



Weg zur Nachtschicht

Stimmungsbild von Viktor Kalinowski, Henrichshütte

Ich trete aus der Haustür, noch ein wenig verärgert über das unterbrochene Fernsehvergnügen vor dem Bildschirm meines Flurnachbarn. Die Verstimmung wird nicht gemildert durch den Wind, der mir schneidend entgegenschlägt. Immer ist er da — so scheint mir —, gleichgültig, ob es zur Morgen-, Mittag- oder Nachtschicht geht. Zu jeder Jahreszeit ist es windig. Das mag wohl daran liegen, daß der Mensch einen leidigen Zustand für allgegenwärtig hält. Menschlich, allzu menschlich.

Andererseits aber ist es gut, sich den Wind um die Ohren sausen zu lassen. Man muß sich ihm stellen — wie einer Gefahr. Er vertreibt so manchen krummen Gedanken und wirkt befreiend. Der Kopf wird klarer, das Herz schlägt höher.



Ich habe die Siedlung verlassen, in der meine Wohnung ist. Der langgezogene Block der Horstschule liegt schwarz im Dunkel, wie ein gestürzter Koloß. Er wäre ein kleiner Wolkenkratzer, wollte man ihn aufrichten; der herausragende Mittelteil der Aula und Turnhalle, ein großer Erker und ..., nun, es ist schon Nacht, und ich vergebe mir diesen geradezu lächerlichen Gedanken, die absurde Vorstellung. Meine Gedanken springen zurück zur verlassenen Wohnung, zum Bildschirm, vor dem ich vorhin noch saß.

Und so ist es: Nachtgedanken sind Gedanken besonderer Art. Sie treten unvermittelt auf, ungerufen, verschoben, abstrus. Sie sind nicht beängstigend oder lähmend; quicklebendig und sprunghaft, wie Kobolde sind sie; und je tiefer die Dunkelheit um einen, desto phantastischer die Gedanken und Bilder, die der Vorstellung entspringen. Nachtgedanken scheinen mir die schöpferischsten Gedanken.

Ich gehe im Schatten hoher Bäume, deren Laub das kalte Neonlicht der Straßenlampen bricht. Da und dort verläßt einer das

Haus, klappt eine Tür. Dunkle Gestalten gehen vor mir — hinter mir. Ihre Zahl wird größer, je näher ich der Hütte komme. Während auf dem Weg zur Morgenschicht der eine zum anderen findet, zieht man sich auf dem gleichen Wege zur Nachtschicht gleichsam auf sich selbst zurück. Es ist, als ob jeder den Wunsch hat, möglichst lange mit sich allein zu sein. Die Neigung zur Unterhaltung ist gering. Auch ich suche keine Begleitung — aus demselben Grund. Mich erwartet am Wege mein Kollege Heinrich. Aber von ihm ist nichts zu befürchten, er ist noch schweigsamer als ich.

*

Ich betrete die Hauptstraße. Sie wirkt wie ein großer Saal, in den das Licht aus tausend Lampen flutet. Zu einer leuchtenden Girlande sind die Leuchten verwoben, unter denen — tempogeladen — die Fahrzeuge vorüberflitzen. Die Straße hat auch in dieser Stunde noch nicht ihre Geschäftigkeit verloren. Doch bald liegt sie hinter mir, das lockende Licht der erleuchteten Schaufenster, die Wünsche nach vielerlei Dingen verlieren sich im Dunkel der Nacht. Und dann ist Heinrich da.

Wir gehen schon eine Weile zusammen, ohne mehr als ein Grußwort gewechselt zu haben. Nein, wir sind gar nicht so höflich, pflichtgemäß einige Worte zu sprechen. Und doch bin ich froh, daß er neben mir geht. Er mag wohl dasselbe fühlen. Auch diese Nacht, wie so viele vorher und — so es das Schicksal will — noch viele Nächte nach dieser, werden wir zusammen gehen, zusammen arbeiten, einer auf den anderen angewiesen. Und wenn es einen drängt zu sprechen, nicht sinnlos, nicht nutzlos, dann werden sich die Worte finden zu einem kurzen Gespräch.

Heinrich ist Ostwestfale, ich bin ein „Hiesiger“, im Revier großgeworden, ein Industriemensch. Er kann die bäuerliche Herkunft nicht verleugnen, bei mir hat sie sich über einige Generationen hinweg verloren. Ich bin ein Nachtmensch geworden, ihn aber macht die Nacht stumm und stumpf. Heinrich ist ein Tagmensch geblieben.

*

Plötzlich wird die Nacht glühendrot erhellte. Unwillkürlich blicken wir dorthin, wo aus dem Tal, nahe dem Fluß, die Glut heraufsteigt. Dort unten werden die Pfannen mit den glühenden Hochofenschlacken entleert und zum Erkalten gebracht. Der alte Bauernhof rechts, sonst ein gigantischer Schatten in der Nacht, wird deutlich sichtbar: das Haus und die Scheune, das Busch- und Baumwerk...

Es ist, als wolle die Helle nach uns greifen, als wolle sie uns umspannen, einhüllen. Erst, als uns die Straße mit den hohen Häusern aufnimmt, fühlen wir uns wieder geborgen im Schutz der Dunkelheit. Die Straße macht einen scharfen Knick und fällt steil ab. Sie stößt auf die Henschelstraße. Vorbei geht es an den wie auf einer Schnur aneinandergereihten kleinen Häusern. Sie mögen wohl noch aus der Gründerzeit des vergangenen Jahrhunderts stammen. Wir überqueren die fast fertige neue Verbindungsstraße zwischen Hattingen und Welper. Ehe wir zum Werk hinabsteigen, spüren wir, wie sich die warme Luft der Höhe von der kalten Luft des Tales scheidet. Die kühlen Wasser der Ruhr wirken bis hierher, als wäre der Fluß ganz nahe vor uns.

Die Talsohle ist erreicht, die Hütte. Und wir werden auch diese Nacht wieder zum Tag machen, wie viele Nächte vorher und wie die vielen Nächte, die noch kommen werden.

Messe-Monat September

Der Ausstellungskalender der Ruhrstahl AG war im September 1957 voll besetzt. Vom 1. bis 8. September fand in Düsseldorf die Fachaussstellung Sanitär- und Heizungstechnik statt. Die Internationale Messe in Wien dauerte vom 8. bis 15. September, und die 5. Europäische Werkzeugmaschinenausstellung in Hannover hielt ihre Pforten vom 15. bis 24. September geöffnet. Die Internationale Automobilausstellung in Frankfurt am Main (s. Sonderbericht auf Seite 23) war vom 19. bis 29. September Anziehungspunkt für Fachleute und „Sehleute“ zugleich.

Wien: Gemeinschaftsschau „Eisen und Stahl“

Der Messebeitrag der Bundesrepublik war in diesem Jahr auf die Erzeugnisse der Eisen schaffenden und weiterverarbeitenden Industrie abgestellt. In der Gemeinschaftsschau „Eisen und Stahl“ im westdeutschen Messe-Pavillon war die Ruhrstahl AG durch die Henrichshütte vertreten mit:

- einer 7fach gekröpften, einteilig geschmiedeten 8 t schweren Kurbelwelle für einen Dieselmotor aus unlegiertem SM-Stahl Ck 35 (Gesamtlänge: 5800 mm; 600 mm Wangenhöhe und 300 mm Hubradius);
- einem Straßenbahn-Radsatz mit Leichtmetall-Radscheibe (660 mm Laufkreis-Durchmesser und 286 kg Gewicht);
- einem Ganzstahl-Radsatz Bauart 88 für die Bundesbahn (1000 mm Laufkreis-Durchmesser und 1260 kg Gewicht).

Fachaussstellung in Düsseldorf

Auf der Fachaussstellung Sanitär- und Heizungstechnik wurde ein Überblick über das gesamte Gebiet der Heizungs- und Lüftungstechnik sowie über die Gas-, Wasser- und Dampfversorgung gegeben. Der Beitrag der Ruhrstahl AG bestand aus einer instruktiven Vorführung der in den Preß-

werken Brackwede hergestellten Rohrgewindefräsen für Rohre bis zu 4 Zoll Durchmesser zur Installation von Wasser-, Dampf- und Gasleitungen für Privat- und Zweckbauten. Die Ruhrstahl-Rohrfräsen sind besonders verwendbar für das Schneiden von Gewinden auf Rohrenden und Nippeln sowie für das Trennen bzw. Abschneiden von Rohrenden. Neben ihrer außerordentlichen Wirtschaftlichkeit bedeutet auch die Sauberkeit der Maschinenarbeit eine erhebliche Verbesserung gegenüber den im Installationsgewerbe weitgehend üblichen manuellen Fräsmethoden.

Werkzeugmaschinen in Hannover

Die Werkzeugmaschinenausstellung in Hannover stand ganz im Zeichen weiterverbesserter bzw. automatisierter Maschinen, die sich zeit- und kostensparend — aber auch produktionserhöhend — auswirken sollen. Der Ruhrstahl-Beitrag zu dieser Ausstellung bestand in 12 Werkzeugmaschinen, die die Abteilung Werkzeugmaschinen (Hille) des Annener Gußstahlwerks auf einem 200 qm großen Messestand zeigte. Besondere Beachtung fanden das Mehrspindelbohrwerk ZVB 65 zum Ausschruppen von Zylinderblöcken für Lastkraftwagen-Motoren (Daimler-Benz) und die große Zylinderausbohrmaschine,



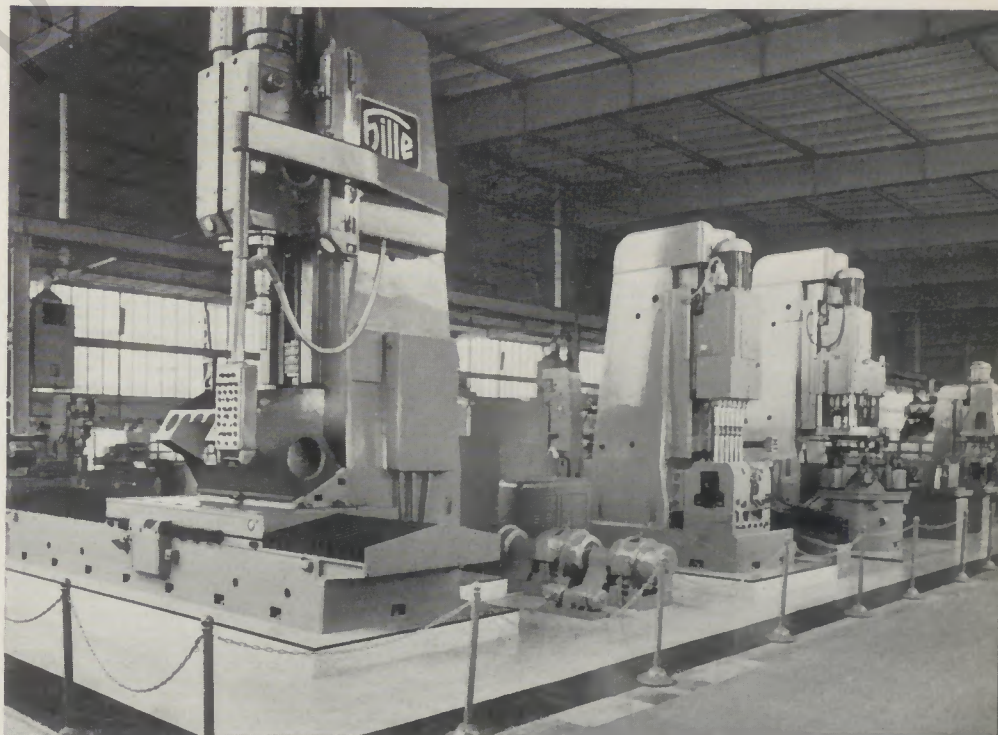
Wiener Messe: Der Ruhrstahl-Beitrag zum Gemeinschaftsstand der Eisen- und Stahlindustrie bestand in einer 7fach gekröpften Kurbelwelle (8 t) und einigen Radsätzen.

Modell ZVB 160.2, (Gewicht der Maschine 50 t) zum Bearbeiten von schwersten Zylinderblöcken für Schiffsmotoren.

Neben den Bohreinheiten als Grundelemente für Sonderbohrmaschinen wurde außerdem als technische Neuerung eine Tieflochbohrmaschine gezeigt, die tiefe Löcher nach neuartigem Prinzip in einem Zug bohrt und großes Interesse auch bei der amerikanischen Kundschaft erregte. Als Weiterentwicklung vorhandener Typen wurden Gelenkspindelbohrmaschinen mit individueller Drehzahlschaltung ausgestellt.

Werkzeugmaschinen in Hannover: Dem Trend zur allgemeinen Automatisierung folgend stellte das Annener Gußstahlwerk (Abteilung Hille) 12 Bohrwerke aus, die bei entsprechender Kombination zu automatischen Transferstraßen ausgebaut werden können (rechts).

Heizungstechnik in Düsseldorf: Die Presswerke Brackwede zeigten moderne Rohrgewindefräsen für Rohre bis zu 4 Zoll, die mithilfe, die handwerkliche Arbeit im Installationsgewerbe zu rationalisieren und wirtschaftlicher zu gestalten (unten)



Tankwagen auf Testfahrt



Auf einer mit tiefen Schlaglöchern übersäten, ausgedienten — und für den Verkehr gesperrten — Asphaltstraße zwischen den Feldern vor den Toren der alten Kaiserstadt Aachen wurde an einem windigen Tage Mitte September ein schwerer Benzin-Tankwagen über eine Teststrecke von rund 1500 m gejagt. Gewaltige Staubwolken hinter sich lassend, rollte das Fahrzeug mit Versuchsgeschwindigkeiten von 40 bis 80 km/st von morgens bis abends über die Schlaglochpiste, an Kartoffeln erntenden Bauern vorbei. Diese kennen bereits das Schild „Technische Hochschule Aachen, VERSUCHSFAHRT“, denn fast jede Woche werden auf dieser Strecke die verschiedensten Kraftfahrzeuge bestimmten Versuchen unterworfen.

Der von den Presswerken Brackwede nach einem amerikanischen Patent umkonstruierte Heil-Tank sollte, bevor er auf die Automobilausstellung in Frankfurt geschickt wurde, unter schwersten Bedingungen beweisen, daß seine konstruktiven Vorteile auch den harten Anforderungen der Praxis gerecht werden.

Bei dem 7,5 m langen Tank, der ein Fassungsvermögen von über 18000 l Benzin (13,5 t) aufweist, ist gegenüber sonst üblichen Tank-Konstruktionen auf den tragenden Rahmen verzichtet worden. Der Tank ruht unmittelbar auf der Doppelachse sowie auf dem Drehkranz des Sattelschleppers. Durch den Wegfall des schweren Rahmens konnte das Leergewicht des in Schalen-Bauweise geschweißten Tanks (auch dies ist ungewöhnlich) auf 2,5 t reduziert werden.

Es war Aufgabe des der Ruhrstahl AG wie auch dem Institut für Kraftfahrwesen der Hochschule Aachen nahestehenden Dr. Rösch, mit wissenschaftlicher

Genauigkeit die bei den Versuchsfahrten auftretenden Spannungs- und Dehnungsverhältnisse am Tank zu messen. Aus den mit Hilfe von Diagrammschreibern sichtbar gemachten Prüfungsergebnissen lassen sich Rückschlüsse auf die Bruchgefährdung des Materials, besonders an Stellen, an denen der Tank auf den Achsen und am Drehkranz aufliegt, ziehen. Durch Versuchsfahrten im unbeladenen Zustand wie auch mit Übergewicht und bei normaler Belastung sollen die Straßenlage und Bewegungen des Tankinhalts — und damit Gewichtverschiebungen — beobachtet werden.

Nach dreiwöchiger Vorbereitungszeit und weiteren fünf Wochen der Erprobung und Auswertung der Meßergebnisse konnte Dr. Rösch mit gutem Gewissen an die Presswerke Brackwede melden: Technische Bedenken bestehen nicht. Geringfügige Kinderkrankheiten können beseitigt werden. Sie trüben das positive Gesamtergebnis nicht.

Dehnungsmessung mit Widerständen: Selbst Testleiter Dr.-Ing. Roesch hat seine liebe Not, sich durch die verwirrend vielen Kabel durchzufinden, welche die acht Dehnungsmeßbrücken im Führerstand (Bild oben) mit den 100 an den „kritischen“ Stellen des Tanks angebrachten Meßstreifen (Bild links) verbinden. Diese Meßstreifen sind hauchdünne Drahtwendel, die fest auf den Tank aufgeklebt, ihren elektrischen Widerstand bei einer Ausdehnung des Behälters verändern. Dabei entspricht eine Dehnung von 0,1 % einer Beanspruchung (der Tankwand) von 210 kg/cm². Im härtesten Betrieb sollten die Spitzenwerte der Spannungen in der Tankwand 1400—1500 kg/cm² nicht überschreiten.

Folter für Tankwagen und Instrumente: Mit Testgeschwindigkeiten von 40 bis 80 km/h wurde der

Tankwagen mehr als 100mal unter verschiedenen Belastungen über die Versuchsstrecke gejagt (Bild links unten). Während jeder Testfahrt konnten jeweils 8 der 100 Meßstreifen an die 8 Meßbrücken angeschlossen werden.

Mit Hilfe eines Diagrammschreibers wurden während der Fahrt die — je nach Straßenzustand schwankenden — durch die Meßbrücken sichtbar gemachten Dehnungen des Tanks festgehalten (Bild unten). Die Diagrammstreifen bildeten die Grundlage für die spätere quantitative Auswertung der Testfahrten. Während die empfindlichen Meßinstrumente den Erschütterungen im Fahrzeug nicht immer gewachsen waren, überstand der Tankwagen die Strapazen ohne Schäden.



RUHRSTAHL auf der IAA

Die alle zwei Jahre vom Verein Deutscher Automobilfabriken in Frankfurt am Main veranstaltete Internationale Automobilausstellung (IAA) wurde auch in diesem Jahr wieder von den Presswerken Brackwede beschickt. Der sehr ansprechende Ruhrstahl-Stand in der neuen Walter-Kolb-Halle auf dem Frankfurter Messegelände wurde während der elf Ausstellungstage vom 19. bis 29. September von zahlreichen Fachleuten des In- und Auslandes besucht. Unsere Teilnahme an den Automobilausstellungen als Erzeuger von Zulieferteilen für den Chassis- und Karosseriebau ist inzwischen zur Tradition geworden und wird von Kunden und Interessenten als selbstverständlich vorausgesetzt.

Über 500 000 Menschen schoben sich auf der 38. Automobilausstellung von Halle zu Halle, von Stand zu Stand. Mittelpunkt waren selbstverständlich die immer schöner und bunter werdenden Typen der in- und ausländischen Personenkraftwagen. Die Hersteller von Kleinwagen, Tourenwagen und vielpferdigen Sportwagen warben mit großem Aufwand um die Gunst der Käufer.

Abseits vom Gewühl aber, in den nüchtern wirkenden großen Hallen der Nutz- und Lastfahrzeuge, traf man das technisch wirklich sachverständige Publikum. So auch auf dem Ruhrstahl-Stand in Halle 3. Neben dem erstmalig ausgestellten Heil-Tank (s. nebenstehender Bericht), dem das kritische Interesse der Fachwelt galt, zeigten die Presswerke Brackwede eine umfassende Auswahl ihrer Zulieferteile für die Automobilindustrie.

Der von uns neuentwickelte Fahrgestellrah-

men „Ruhrstahl“ für Sattelaufleger (bis 15 t Nutzlast) aus Material ST 37 wurde immer wieder von Messebesuchern des In- und Auslandes mit großem Interesse begutachtet. Auch bei dem Querträger (Typ Ruhrstahl) für verwindungselastische Rahmen handelte es sich um eine Neuheit. Daneben wurden warmverformte Langträger zum Bau von Fahrgestellrahmen für Omnibusse ausgestellt. Eine Vielzahl von Preßteilen, Zieh-, Stanz- und Formteilen, Vorder- und Hinterachsenkörper, Getriebekästen, Stoßstangen, Bodenbleche, Fahrersitze, Radscheiben, Kotflügel, Bremsstrommeln sowie Karosserieteile (Türbleche, Motorhauben, Fensterahmen, Deckleisten) boten einen umfassenden Überblick über das reichhaltige Produktionsprogramm des Werkes. Die Heinrichshütte zeigte „als Gast“ auf dem Brackweder Stand Zylinderlaufbüchsen verschiedener Abmessungen aus Schleuderguß.

Großes Interesse der Fachwelt: Der Kreis der unseren Stand besuchenden fachkundigen wie kritischen Messegäste bestand nicht nur aus Direktoren (r), sondern auch aus Monteuren der führenden Karosseriewerke (unten rechts)

Personenwagen als Messemagnet: Während auf den Messeständen der Personenwagenhersteller die chromblitzenden Ausstellungsstücke in dem fast unübersehbaren Menschengewimmel untergingen (l.), hatten die Besucher der Nutzfahrzeug- und Zulieferindustrien die Möglichkeit, sich in aller Ruhe umzusehen. Der Ruhrstahl-Stand (im Vordergrund der erstmalig in der Öffentlichkeit gezeigte Heil-Tank) war hierfür ein typisches Beispiel (unten)



Nach wie vor Langträger: Die auf der Automobilausstellung von den Presswerken Brackwede gezeigten Langträger und Rahmen-Neuentwicklungen bildeten den Mittelpunkt unseres wirksam gestalteten Standes



Dem Neuling eine Chance

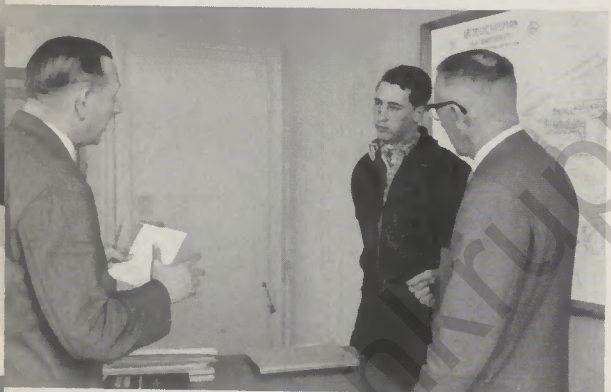
Jeder von uns war irgendwann einmal Neuling im Betrieb. Jeder kennt das gewisse Gefühl einer leichten Unsicherheit, das einen unweigerlich befällt, wenn man eine neue — oder gar die erste — Arbeitsstelle antritt: Man kennt weder die Arbeitsverhältnisse noch die zukünftigen Arbeitskollegen, man weiß nur um die Aufgabe, die einen erwartet.

Wochen und Monate vergehen, bevor sich der Neuling langsam in die ihm fremde Umwelt einfügt, bis er den für jede Tätigkeit notwendigen inneren Kontakt nicht nur zum Arbeitsplatz, sondern auch zu den Kollegen gefunden hat. Diese Übergangszeit aber birgt Gefahren in sich, die mancher mit einem forschen „Das schaffen wir schon“ zu leicht nimmt. Ein Blick in die Statistik zeigt, daß die Unfallhäufigkeit der Neulinge — besonders der jüngeren — zwei- bis dreimal so groß ist wie die der alten, eingefuchsten Betriebsangehörigen. Besonders der erste Monat hat es in sich: Wie leicht wird eine Unfallgefahr übersehen, zumal wenn man noch unsicher in der Handhabung einer Maschine, in der Ausführung eines Arbeitsganges ist oder wenn man seine eigenen Fähigkeiten überschätzt.

Die meisten modernen Industriebetriebe sind deshalb seit längerer Zeit dazu übergegangen, die ersten Schritte der Neulinge sorgfältig zu beobachten und zu lenken. Es gilt die Berufs- und Betriebsfremdheit zu überwinden und durch eingehende Unterweisung den Neuling nicht nur auf die zahllosen Unfallgefahren hinzuweisen, sondern darüber hinaus in ihm die Bereitschaft zu wecken, stets so zu arbeiten, daß die Unfallgefährdung für ihn selbst wie für seine Arbeitskollegen auf ein Mindestmaß beschränkt bleibt.



Instanzenweg der Neueinstellung: Neben der Frage, ob die berufliche Eignung gegeben ist, spielt der Gesundheitszustand jedes um Arbeit auf der Hütte nachsuchenden Stellenbewerbers eine große Rolle. Mit routinierter Gründlichkeit untersucht Heilgehilfe Birnstein die Pupillenreflexe des Rangierers „in spe“ Horst Siepermann (ganz oben). Nach Erledigung des üblichen Quantums Papierkrieg auf der Arbeiterannahme schickt Werner Wiethoff (l. oben) den nunmehrigen Betriebsneuling zum Betriebsratsbüro, wo ihn Michel Blasius in Empfang nimmt (Mitte l.). Im Betriebsbüro der Werkseisenbahn stellt sich H. Siepermann dem Betriebschef Güse und BR-Mitglied Brückner vor (l.). Eine sehr bedeutsame Station auf dem Instanzenweg ist die Abteilung für Unfallschutz, wo die Unfallschutzunterweisung nach Möglichkeit von Abteilungsleiter Ritter selbst vorgenommen wird (l. unten). Mit allen notwendigen Papieren ausgerüstet, geht unser Neuling dann zur Werkseisenbahn. Der Betrieb? — Das ganze Hüttengelände!



Sicherheitslaufkarten auf den Weg gegeben

Die Zeiten, in denen ein Neuling lediglich an seinen neuen Arbeitsplatz gestellt wurde und sich dann selbst überlassen blieb, sind auf der Henrichshütte vorbei. In den ersten vier Wochen steht ihm ein „Pate“ zur Seite, ein erfahrener Mann, der die vom Neuling verlangte Arbeit — mit all ihren Schwierigkeiten und Gefahren — kennt wie seine eigene. Eine besondere Sicherheitslaufkarte begleitet den Neuling im Betrieb: Der Meister oder Vorarbeiter vermerkt hier die erfolgten Arbeitsunterweisungen; für die Belehrung über Sicherheitsvorschriften und Körperschutzmittel zeichnet der Unfallvertrauensmann auf der Karte verantwortlich, während „Pate“ und Meister über die erlangte Selbständigkeit im Arbeitsprozeß ein Urteil abgeben müssen. Nach den ersten vier Wochen geht die Karte zur Auswertung an die Abteilung für Unfallschutz zurück. In persönlichen Unterhaltungen sowie durch weitere Sicherheitsbelehrungen wird der sich langsam eingewöhnende Neuling immer wieder auf die Unfallgefahren hingewiesen. Wie notwendig das ist, zeigt das steile An-

steigen der Unfallkurve vieler Neulinge im sechsten Monat ihrer Betriebszugehörigkeit: Nicht wenige glauben nämlich bereits nach einigen Monaten, am neuen Arbeitsplatz den Unfallteufel endgültig überlistet zu haben.

Mancher Neuling mag von der Fülle neuer Eindrücke fast überwältigt werden. So vieles gibt es zu bedenken, das man zunächst nicht für wichtig hielt. Nur durch sorgsame systematische Anleitung läßt sich erreichen, daß der Neuling unfallfrei die kritischen Monate „überdauert“. Dies kann allerdings gewiß nicht nur mit langatmigen Belehrungen und hübsch ausgestatteten Broschüren über Unfallschutz und Körperschutzartikel geschehen. Jeder einzelne im Betrieb — angefangen vom Betriebsleiter bis zum Nachbarkumpel — muß dem Neuling die Chance geben, in der ihm fremden Umgebung zu sich selbst zu finden. Daß in technischer, menschlicher wie organisatorischer Hinsicht die hierfür notwendigen Voraussetzungen geschaffen werden, ist die verantwortungsvolle Aufgabe der Betriebsleiter, Sicherheitsingenieure, Meister und Vorarbeiter.



Der erste Tag: Die für den Rangiererberuf vorgesehenen Neulinge werden in den ersten vier Wochen ihrer Betriebszugehörigkeit mit der „fliegenden“ Lehrkolonne unter der Aufsicht von Oberangier Bode an den verschiedensten Betriebspunkten der Werkseisenbahn eingesetzt und so auf ihre zukünftige Tätigkeit vorbereitet

Alle paar Wochen hält ein Ruhrstahl-Kleinbus vor einem Lokal im Ludwigstal zu Welper. Die ihm entsteigenden Werkschutzmänner der Henrichshütte beabsichtigen jedoch nicht, sich nach Dienstschluß hinter ein Bier zu klemmen. Ihr Ziel ist der oberhalb des Lokals gelegene Kleinkaliber-Schießstand.

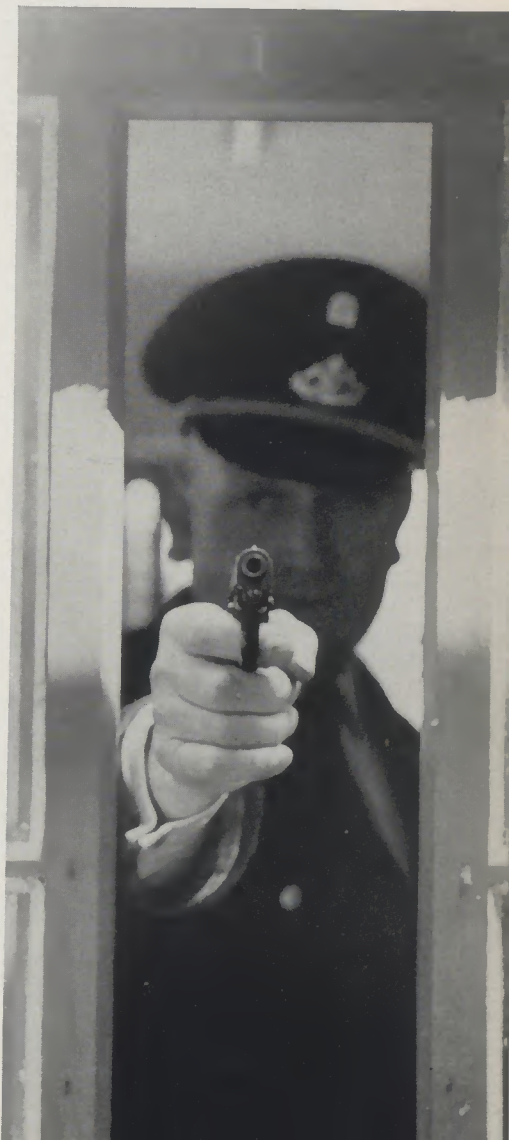
Die zunehmende Zahl der Überfälle auf Geldtransporte sowie Materialdiebstähle auf der Hütte haben den Werkschutz der Hütte schon vor längerer Zeit veranlaßt, seine Mitarbeiter nach Feierabend systematisch im Pistolenschießen auszubilden. Da man aus verschiedenen Gründen bisher auf die Hilfe von Wachhunden verzichtet hat, muß die Sicherheit des Werkes zu nächstlicher Stunde auf diese Weise gewährleistet werden.

Mit großem Eifer knallen die Werkschutzmänner auf die in 25 m Entfernung aufgestellten Schießscheiben. Manche „Fahrkarte“ wird geschossen, aber es ist noch kein Meister vom Himmel gefallen. Die Hauptsache ist, daß in Fällen der Notwehr der Gegner „zeichnet“. Vorerst aber wird fleißig weitergeübt.

„Scharfer“ Werkschutz



Übung macht den Meister: Unter dem wachsamen Auge von Oberbrandmeister Kratz erfüllt jeder Werkschutzmann seine „Pflichtsalve“ von fünf Schuß (oben). Die Pistole muß vorschriftsmäßig übergeben werden (unten l.). Keine der abgezählten Patronen darf nach dem Übungsschießen übrigbleiben (unten)





PRESSWERKE BRACKWEDE

BESUCH AM ALTEN ARBEITSPLATZ

Stauende Rentner vor modernen Maschinen

Es regnete am Vormittag des 6. August, als sich rund 50 ehemalige Mitarbeiter der Presswerke Brackwede auf den Weg gemacht hatten, um — einer Einladung der Werksleitung folgend — ihren einstigen Arbeitsplatz einmal wiederzusehen. Der Regen war für die alten Männer kein Hinderungsgrund. Schließlich hatten die meisten das Werk seit vielen Jahren nicht mehr betreten. Wer aber ein ganzes Arbeitsleben hindurch einem Unternehmen die Treue gehalten hat, der kann sich — auch nach Jahren — innerlich nicht ganz von seinem Arbeitsplatz lösen, seine einstigen Kollegen vergessen. In gemeinsamer Arbeit war man alt und grau geworden — und eines Tages pensioniert. Seit langem schon wurde in Brackwede die Möglichkeit eines Rentnerbesuchstages diskutiert. Aber allerlei Schwierigkeiten und Einwände ließen

bisher alle Pläne zunichte werden. Nun war es endlich doch gelungen und wurde ein voller Erfolg: Wer die strahlenden Gesichter der Alten gesehen hat, wer erlebt hat, wie sie im freudigen Wiedererkennen in der Erinnerungskiste kramten, der weiß, daß man den früheren Mitarbeitern ein Geschenk gemacht hat, von dem sie noch lange sprechen werden. Oberingenieur Ruhl und BR-Mitglied Heinecke fanden im Namen der Werksleitung und des Betriebsrates herzliche Worte der Begrüßung für die alten Herren. In zwei Gruppen — verschiedentlich auch einzeln — ging es dann in die Betriebe.

Vieles hatte sich für die Alten verändert. Gerade in den letzten Jahren sind zahlreiche Arbeitsplätze im Zuge der laufenden Rationalisierungsmaßnahmen ganz erheblich modernisiert worden. „Ja, früher, da mußten wir das noch so machen...“ So oder ähnlich begann im Handum-

drehen eine zünftige Fachsimpelei zwischen den Jungen und den Alten. Nicht selten trafen sich Bekannte, die vor Jahren gemeinsam etwa an einer Presse oder an einer Richtbank gearbeitet hatten.

Ein wenig müde, aber recht aufgekratzt, traf man sich nach dem Werksrundgang zu einem Glas Bier und warmen Würstchen. Jetzt wurden die Eindrücke ausgetauscht, und das Staunen über die modernen Maschinen, die technisierte Arbeitswelt nahm kein Ende. Alle waren sich darüber einig, daß das Arbeitstempo gegenüber früher zugenommen habe. Der ehemalige BR-Vorsitzer des Werkes, Heinz Schmitt, brachte in einer kleinen Ansprache zum Ausdruck, was sie alle gewahr geworden waren: Die alten Zeiten kehren nicht wieder zurück. Es ist das Schicksal der Alten, staunend beiseite zu stehen, wenn die neue Generation — dem Zuge der Zeit folgend — sich dem schnelleren Arbeitsrhythmus einer sich ständig ändernden Produktionstechnik anpaßt.

Bei Bier und Tabaksqualm verging den alten Herren die Zeit wie im Fluge. Wie sagte Heinz Schmitt so treffend: „Sonst kommen wir nur zusammen, wenn wir einen von uns zu Grabe tragen. Diesmal haben wir niemandes Fell versoffen, wir haben fröhliches Wiedersehen gefeiert.“

Kann das Brackweder Beispiel Schule machen?

Die Durchführung eines Rentnerbesuchstages enthält für die Werksleitung und den Betriebsrat eine Reihe von organisatorischen und technischen Problemen, die aber — das Beispiel in Brackwede hat es gezeigt — bei gutem Willen gelöst werden können. Vielleicht sollte das Werk Annen diesem Beispiel gelegentlich einmal folgen. Die Zahl der Rentner dürfte nur wenig über der des Werkes Brackwede liegen.

Ein Besuch der über 1000 Rentner der Henrichshütte an ihrem alten Arbeitsplatz würde allerdings Schwierigkeiten mit sich bringen, die, unter anderem allein schon durch die Zahl der Rentner sowie die Größe des Werkes verursacht, nur nach sehr sorgfältiger Überlegung überwunden werden könnten. Vielleicht findet sich für Werksleitung und Betriebsrat der Hütte aber doch einmal ein Weg, jenen alten Mitarbeitern eine Freude zu bereiten, die — nicht selten in den schwersten Jahren unseres Unternehmens — auf der Hütte gearbeitet haben.



An allem interessiert: Kaum wegzukriegen waren unsere Pensionäre von den modernen Maschinen im Betrieb II. Alles wollten sie sehen, hinter jedes technische Geheimnis kommen (oben)

Generationen begegnen sich: Über die Werkbank hinweg entspannen sich schnell Gespräche zwischen den Alten und den Jungen. Für manchen unserer jüngeren Mitarbeiter mochte durch den Besuch der Veteranen ein Stück Werksgeschichte lebendig geworden sein (rechts)

„... das kommt nicht wieder“: Mit fast ungläubigem Staunen vernahmen die Jungen von den „gemütlichen“ Zeiten, die einst auf dem Werk geherrscht haben sollen. Freilich, auch damals wurde hart gearbeitet, aber so eine Hetze wie heute... (rechts unten)

Mal kein Fell versoffen: Gleich dem Tabaksqualm stieg die Vergangenheit in dichten Schwaden vor unseren Alten auf. Es war die Stunde des Erzählens; Erinnerungen verwoben sich mit dem eben Erlebten. Namen längst dahingegangener Freunde, Jahreszahlen — Stichworte für wahre Anekdoten (unten)



Vergangenheit und Gegenwart: Mächtig ragende Maschinen sind zum Ausdruck unseres technisch orientierten Zeitalters geworden. Fast ein wenig hilflos standen unsere Rentner vor den Anlagen, die sich über ihren alten Arbeitsplätzen erheben. Sie mochte die beinahe pausenlose Produktion der Stanzen und Pressen ein wenig unheimlich anmuten, beruht doch ihre Vorstellungswelt auf der noch überschaubaren Leistung des einzelnen (o. l.)

Und alle, alle kamen: Die Kave der Lehrwerkstatt glich gar bald einer Versammlung altvorderer Regenschirme, als rund 50 Pensionäre der Preßwerke Brackwede bei strömendem Regen der Einladung zur Werksbesichtigung folgten. Auch durchgeweichte Anzüge vermochten nicht die Wiedersehensfreude zu trüben; schnell waren Zeit und Raum vergessen beim Austausch längst verloren geglaubter Erinnerungen (Mitte links und oben)

Auf vergangenen Pfaden: Rüstig marschierten unsere Rentner von Betrieb zu Betrieb, möglichst keinen Arbeitsplatz auslassend. Kurze Gespräche mit den Jungen waren den Alten willkommenen Anlaß zum Verschnaufen (links)





Aufmerksame Gesichter: Schon früh soll der Jugendliche Verantwortung tragen lernen. Die Arbeit in der Jugendvertretung gibt ihm hierzu Gelegenheit

Die Sitzung begann mit einer Entschuldigung: Der fällige Jahresbericht war ein Opfer der mangelnden Zusammenarbeit der alten Jugendausschüsse geworden. Das Referat von K. H. Walta „Der Jugendvertreter im Betrieb“ blieb leider nur eine Aufzählung theoretischer Hinweise. Die Wahl der neuen Geschäftsführung des Gesamtjugendausschusses der Ruhrstahl AG verlief reibungslos:

- 1. Vorsitz K. H. Walta, Henrichshütte
- 2. Vorsitz W. Bachmann, Annen
- Schriftführer Gerda Nölle, Henrichshütte



JUGENDVERTRETER

Nach dem Dornröschenschlaf

Am 29. August trat der neue Gesamtjugendausschuß der Ruhrstahlwerke zu seiner konstituierenden Sitzung in Brackwede zusammen (die Vertreter des Werkes Oberkassel waren leider nicht erschienen und entschuldigten sich erst einige Tage später). Sozialleiter Dörfler und BR-Geschäftsführer Heinecke sprachen in ihren Begrüßungsworten die Hoffnung aus, daß die Arbeit der Jugendausschüsse in Zukunft nicht nur verantwortungsfreudiger, sondern auch zweckbestimmter durchgeführt werde.

Im Gesamtvorstand der Jugendausschüsse vertritt H. Neuhaus, Henrichshütte, den Vorsitzenden des Jugendausschusses der Henrichshütte, Walta.

Nach verdientem Mittagmahl schritt man zur Diskussion und Abstimmung der seit Monaten sorgfältig vorbereiteten neuen Geschäftsordnung. Die Annahme erfolgte einstimmig (Oberkassel war schon vorher damit einverstanden).

Diskussionsfreude am Nachmittag

Der Nachmittag des 29. August sah den Gesamtjugendausschuß, unter der behutsamen Leitung von Helmut Lanzke, Sozialabteilung Henrichshütte, zielstrebig eine recht umfangreiche Tagesordnung abwickeln. Dabei zeigte sich, daß nach der Wahl der Jugendvertreter im Juni die Jugendausschüsse unserer Werke eine emsige Tätigkeit entfaltet haben. H. Neuhaus und F. Becker gaben als Vertreter der Jugend-Lohnkommission der Henrichshütte einen interessanten Überblick über die derzeitigen Lohnverhältnisse der Jugendlichen auf der Hütte. Übrigens hat sich inzwischen auch eine Kommission für Freizeit und Urlaub gebildet. Die Durchführung der vierteljährlich fälligen Jugendversammlungen auf der Hütte wird ebenfalls reorganisiert.

Koordination notwendig

In der endlich einmal lebhaften Diskussion, die sich mit der Vorbereitung der Weihnachtsfeiern für die Lehrlinge beschäftigte, ebenso wie in den Ausprachen über die bei

der Organisation von Sommerlagern gemachten Erfahrungen, kam immer wieder zum Ausdruck, wie bitter nötig eine engere Zusammenarbeit der Jugendausschüsse unserer Werke ist, will man nach einem klaren Konzept wirkliche Erfolge erzielen.

In diesem Sinn ist der Vorschlag besonders zu begrüßen, daß sich in Zukunft bei wichtigen Problemen zunächst nur die Geschäftsführung des Gesamtjugendausschusses mit den Vorsitzern der Werksjugendausschüsse beraten wird. Die im kleinen Gremium erarbeiteten Grundlagen sollen dann in den einzelnen Jugendausschüssen weiter diskutiert werden.

Beachtlicher Erfolg

Ein wirklich beachtlicher Erfolg ist die Genehmigung der Mitwirkung der Betriebsjugendvertretung der Henrichshütte bei der Einstellung von Lehr- und Anlernlingen. Der seinerzeit gestellte Antrag stützte sich auf § 60 II BVG sowie auf die Bestimmungen des § 61 des BVG. In dem Antrag hieß es u. a.: „Die Mitwirkung der Jugendvertretung in Fragen der Berufsausbildung wäre weitgehend illusorisch, wenn nicht schon bei der Einstellung der Lehrlinge die Jugendvertretung mitwirken kann.“ Mögen sich die Jugendvertreter ihrer hiermit übernommenen schweren Verantwortung immer bewußt sein.

Sehr bewährt hat sich auf der Hütte die Einrichtung von Jugendsprechstunden, die nicht nur häufig besucht werden, sondern auch tatsächlich schon manchem Jugendlichen in seinen Nöten und Problemen geholfen haben.

Der für den Chronisten mit wenig Hoffnung auf positive Arbeit begonnene 29. 8. zeigte schließlich doch so etwas wie eine Wende in der Arbeit der Jugendausschüsse, an. Endlich bewiesen die Jugendvertreter, daß sie ihre Existenzberechtigung nicht nur auf den Gesetzestext des BVG stützen. Es ist zu hoffen, daß auch in Zukunft über eine rührige Jugendvertretung berichtet werden kann.

Lenkung der leichten Hand: Noch auf jeder Sitzung der Ruhrstahl-Jugendausschüsse hat sich die Koordinationsarbeit von H. Lanzke, Sozialabteilung Henrichshütte, als notwendig erwiesen. Erst langsam wachsen die Jugendvertreter in die ihnen vom Gesetzgeber wie von der täglichen Praxis gestellten Aufgaben hinein

JUGENDLAGER

Die Ruhrstahl AG, Werk Henrichshütte, hat auch in diesem Jahr in Verbindung mit der IG Metall, Ortsverwaltung Hattingen, mehrere Zeltlager geplant, von denen das interessanteste in der Zeit vom 7. bis 20. Juli 1957 für 60 Jungen und Mädchen in Margate (England) stattfand.

Margate — „Garten Englands“

Am späten Abend des 6. 7. 1957 begann die Fahrt. Über den Kanal nach England ging die Reise, wo im schöngelegenen Northdown-Park in Margate an der Südküste nahezu ideale Verhältnisse für ein Sommercamping angetroffen wurden.

Den „Garten Englands“ nennt man das in der Grafschaft Kent gelegene Margate. Ein lindes Klima und viel, viel Sonne zeichnen diese Landschaft aus.

Von einem Vorauskommando, das sich u. a. zusammensetzte aus dem Bevollmächtigten der IG Metall Hattingen, Herold, Helmut Lanzke von der Sozialabteilung der Henrichshütte und zwei deutschen Köchinnen, war das kleine Zeltcamp bereits vorbereitet worden. Es bestand aus zehn 8-Mann-Zelten. Zum Empfang gab es gleich ein schmackhaftes Gulaschessen, das den jungen Urlaubern schmeckte wie bei Müttern.

Während die Köchinnen für das leibliche Wohl sorgten, bemühte sich der Lagerleiter um geistige und sportliche Betätigung. Darüber hinaus wurde ein guter Kontakt zur englischen Bevölkerung im Sinne echter Völkerverständigung gepflegt.

Seit einigen Jahren organisiert die Henrichshütte, gemeinsam mit der IG Metall Hattingen, Sommer-Jugendlager im In- und Ausland, die sich nicht zuletzt deshalb einer großen Beliebtheit erfreuen, weil sie gut organisiert sind und wirklich die Gewähr bieten, daß sich die Jugendlichen erholen.

Auch die Werke Annen und Brackwede beteiligen sich an Sommerlagern gemeinsam mit der örtlichen IG Metall. In diesem Jahr hat sich allerdings gezeigt, daß die Jugendvertreter gerade bei der Organisation größerer Veranstaltungen doch einer lenkenden Hand bedürfen. Die „Lager-Panne“, in die die Jugendlichen des Werkes Annen geraten sind, hätte nicht geschehen können, wäre der Jugendausschuß ein wenig mehr auf Draht gewesen und hätte man sich seitens des Werkes ein bißchen intensiver um die Jugendlichen gekümmert. So kann man dem Organisator, der Jugendgruppe IG Metall Witten, nicht allein die Schuld an dem Debakel in die Schuhe schieben (s. nebenstehender Bericht). Die Ruhrstahl AG sieht es nicht als ihre Aufgabe an, in eigener Regie Jugendlager aufzuziehen. Die guten Erfolge in Hattingen beweisen, daß eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen dem Werk und der IG Metall noch stets zum Erfolg geführt hat.

Mit Freude konnte beobachtet werden, daß die Jungen und Mädchen aus „Germany“ sich sehr aufgeschlossen zeigten und den für sie neuen und natürlich auch unbekannten Lebensgewohnheiten der englischen Bevölkerung reges Interesse entgegenbrachten.

Sight-seeing in London

Dank des nun schon seit Jahren gepflegten Kontakts des Bevollmächtigten der IG Metall, Herold, zu Mr. R. Sankey kam für die Jugendgruppe ein ansprechendes Ferienprogramm zustande. So fuhr man nach London und sah dort die berühmten Bauten in Westminster-City, Buckinghampalast, Westminster-Abbey und vieles mehr. Unvergessen wird wohl für alle Teilnehmer der Besuch des englischen Parlamentsgebäudes bleiben, wo unter Führung Mr. Sankeys das Ober- und Unterhaus mit seinen Schönheiten und Kunstschatzen besichtigt werden konnten.

Aber London war nicht der einzige Höhepunkt jener 14 Tage. Gern erinnern sich die jungen Menschen der Begegnung mit jungen finnischen Sportlern. Bei einem Fußballvergleichskampf mußten die finnischen Freunde eine schwere Niederlage hinnehmen. Das Ergebnis lautete 14:2.

Ebensogern denkt man an die Tagesfahrt nach Canterbury zurück. Unter Führung eines hohen kirchlichen Würdenträgers wurde die bekannte und sehr schöne Kathedrale von Canterbury eingehend besichtigt. Ein Seekarneval in Ramsgate und schöne Wanderungen in die nähere und weitere Umgebung hinterließen einen großen Eindruck. Eine vom Lagerleiter arrangierte Abschiedsparty für die 60 Jungen und Mädels des Lagers und die eingeladenen englischen Freunde offenbarte das herzliche Verhältnis zu den Menschen, die man in jenen 14 Tagen kennen und schätzen gelernt hatte.

Nach dem harmonischen Verlauf des Lagerlebens und aus der Zufriedenheit und Fröhlichkeit, mit der unsere jungen Ruhrstahler die Heimreise antraten, kann man schließen, daß auch künftige Ferienfahrten dieser Art Anklang und Zuspruch finden werden.

Lanzke, Henrichshütte

Annen: Keine rechte Ferienfreude

Zwanzig Jugendliche des Annener Gussstahlwerks fuhrten am 8. August in wohl-gemuter Ferienstimmung in das von der Jugendgruppe der IG Metall Witten organisierte Zeltlager Sudmühle, etwa 7 km von Münster entfernt. Gemeinsam mit weiteren etwa zwanzig Jugendlichen aus verschiedenen Betrieben Wittens gedachten sie zwei fröhliche Urlaubswochen zu verbringen.

Aber in dem Lager war der „Wurm“ drin: Es begann mit schlechtem Wetter, die westfälische, weitgehend landwirtschaftlich genutzte Umgebung bot nur geringe Abwechslung, und zu allem Überfluß war das aus einem nahegelegenen Jugendheim gelieferte Essen schlecht und nicht ausreichend. Verschiedene unserer Lagerteilnehmer nahmen schließlich ihre Verpflegung in eigene Regie (mit eigenen Kosten). Ihr Obulus an die „Gemeinschaftskasse“ der IG wurde zum verlorenen Zuschuß.

Auch die Möglichkeit, Sport zu treiben und im nahen Bad zu schwimmen, half dem in jedem Lager angestrebten Kameradschaftsgeist nicht auf die Sprünge (Lagerleiter Burghardt mochte sich die Haare raufen). Die Gemeinschaft zerfiel in Grüppchen und Einzelgänger, die sich verschiedentlich am Abend nach Münster absetzten. Auf den Gedanken, die an Museen und historisch wie kunstgeschichtlich interessanten Bauten reiche Stadt einmal gemeinsam zu besuchen, kam offensichtlich niemand.

So schlug man 14 lange Ferientage tot. Sudmühle war keine reine Freude, nicht zuletzt, weil die Organisation nicht klappen wollte.

Brackwede: Ferien auf Spiekeroog

In diesem Jahr waren auch wir dabei. Die IG Metall, gemeinsam mit dem Werk, ermöglichte uns einen 14tägigen Aufenthalt auf der Nordseeinsel Spiekeroog.

Am Sonntag, dem 11. August, fuhrten wir um 7.00 Uhr aus Brackwede fort. Von Neu-harlinger-Siel setzten wir mit dem Fährschiff zur Insel über. Vom Anleger (Spiekeroog hat keinen Hafen, sondern nur einen Anleger) ging es mit der Inselbahn, dem einzigen Verkehrsmittel auf der Insel, zum Zeltplatz. Nach herzlicher Begrüßung durch die Lagerverwaltung zeigte man uns unsere Unterkunft. Am ersten Abend ging es früh in die Betten. Morgens wurde nach dem Frühstück Fußball, Handball oder Federball gespielt; manche gingen an den Strand, suchten Muscheln und Seesterne oder beobachteten einfach die Möwen. Wieder andere mußten Kartoffeln schälen, Kochtöpfe ausscheuern und Lebensmittel vom Anleger abholen. Küchendienst mußte jede Gruppe einmal machen.

Das Baden war eine ernste Angelegenheit: Man durfte nur an bestimmten Stellen, zu bestimmten Zeiten und nur bei Flut baden. Während der 14 Tage wurden eine Wattwanderung gemacht, einige Liederabende veranstaltet und einmal ein Lagerfeuer entzündet. Des Nachts — Lagerruhe war um 22.30 Uhr — mußte stets eine Gruppe Nachtwache halten.

Eine Bücherei, ein Tischtenniszelt und viele andere Spiele sorgten auch bei Regenwetter für Unterhaltung. Eigentlich war gegen das Wetter nichts einzuwenden, hatten wir doch keinen anhaltenden Regen.

F. Köne mann, Lehrwerkstatt Brackwede

Richtig essen – länger leben

Der normale, von Krankheiten wenig oder gar nicht geplagte Zeitgenosse macht sich im allgemeinen wenig Gedanken über die Art seiner täglichen Mahlzeiten. Er ißt, was ihm schmeckt, und der von der Natur aufs beste ausgestattete Organismus entnimmt den Nahrungsmitteln, was er an Aufbau-
stoffen braucht.

Im Laufe der Zeit haben sich die Anschauungen über richtige oder falsche Ernährung oft gewandelt. Bisher galt als die gesündeste Diät eine möglichst vegetarische Kost aus Gemüse, Obst, Kräutern, pflanzlichen Fetten usw. Nach den neuesten Erkenntnissen der modernen Nahrungsforscher ist jedoch auch diese Ansicht falsch, weil der menschliche Körper bestimmte Stoffe – der Chemiker nennt sie Aminosäuren – nicht selbst bilden kann, sondern sie aus dem tierischen Eiweiß in fertiger Form entnehmen muß.

Unsere Nahrung besteht in der Hauptsache aus Kohlehydraten (Zucker, Kartoffeln, Mehlspeisen usw.), tierischen Eiweißen (Fleisch, Eier), pflanzlichen Eiweißen (Hülsenfrüchte), Fetten, chemischen Elementen (Spurenelemente), Mineralstoffen, Salzen, Vitaminen und Wasser. Diese Stoffe nimmt der Gesunde in seinen täglichen Mahlzeiten zu sich. Der Gesunde soll neben den in den Hauptnahrungsmitteln enthaltenen Kohlehydraten und Eiweißstoffen auch reichlich Gemüse, Obst und Salate zu sich nehmen. Übrigens werden beim Kochen von Gemüse die Vitamine und bestimmte für den Organismus notwendige Stoffe zerstört, ebenso beim Konservieren und Sterilisieren von Nahrungsmitteln.

Die Art der Zubereitung von Gemüse usw. spielt also in ernährungs-physiologischer Hinsicht eine wichtige Rolle. Es ist die Hauptaufgabe der bei uns durchgeführten Diätkurse, den Ehefrauen kranker Mitarbeiter die Kunst der richtigen Diätküche zu vermitteln.

Die Ernährung von Magen- und Darmkranken besteht vorwiegend in kohlehydratreicher und eiweißreicher Kost. Die Fettverdauung wird durch Drüsenprodukte bestimmter Dünndarmabschnitte und durch den Saft des Leber-Gallen-Systems (Galle) bewerkstelligt, so daß eine Erkrankung dieser Organe zu einer Einschränkung der Fettzufuhr führen muß.

Es gibt weiterhin bestimmte Ernährungsvorschriften für Angehörige bestimmter Berufsarten, für frisch Operierte, für Erkrankungen des Bluthochdrucks und andere Krankheitsgruppen. Zwei Schlankheitskörnchen und eine Tasse Abführtee nach einer fetten Mahlzeit führen zu keiner Gewichtsabnahme. Zunahme und Abnahme resultieren immer aus dem Verhältnis der Kalorienzahl, der zugeführten Nahrungsstoffe und der Kalorienzahl des Energieverbrauchs. Richtige Diätanweisungen muß der Arzt geben. Daneben trägt die Hausfrau mit der richtigen Zusammenstellung der Kost große Verantwortung für das gesundheitliche Wohl der Familie. Dr. med. B. Gruss, Henrichshütte

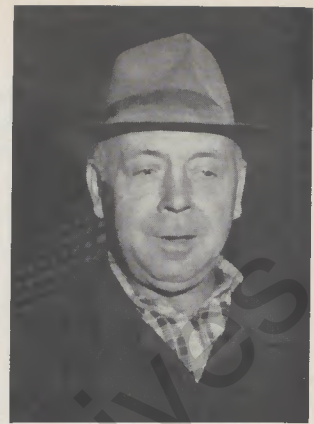
JUBILÄEN

40 Jahre im Dienst

Henrichshütte



Heinrich Porbeck
Former
Stahlgießerei
am 23. Juli 1957



Ludwig Kuhlberg
Zimmermann
Baubteilung
am 24. Juli 1957

50 Jahre im Dienst



Am 11. August konnte der Vorarbeiter Wilhelm Brabetz sein 50jähriges Arbeitsjubiläum feiern. Brabetz stammt aus einer Familie mit „Hüttentradition“. Sein Vater war 52 Jahre und sein Großvater mehr als 40 Jahre auf der Hütte tätig. Im Jahre 1906 begann er als Lehrjunge in der Reparaturabteilung des Walzwerks. Von 1910 ab war er als Bohrwerksdreher in der Mechanischen Werkstatt beschäftigt, bis er 1938 als Bohrer zur BW 6 versetzt wurde. Hier wurde er bald zum Vorarbeiter ernannt.

Nach dem Krieg arbeitete der Jubilar wieder als Bohrer in der Waggonreparatur und im Apparatebau. 1956 wurde ihm die Elektrodenverwaltung und -ausgabe übertragen.

Bei seinen Arbeitskollegen war Wilhelm Brabetz als guter und stets lustiger Arbeitskamerad außerordentlich beliebt. Inzwischen wurde er pensioniert und wohnt in der Bogenstraße zu Welper, wo er einen – wie wir wünschen – geruhsamen Lebensabend verbringt. Auch ein Hobby hat der Jubilar: Er ist mit Leib und Seele Sänger und gehörte lange Jahre dem Werkschor an.

25 Jahre im Dienst

Otto Brand, Vorarbeiter, Masch.-Betrieb,
am 4. August 1957

Heinrich Hesse, Kernmacher, Stahlgießerei,
am 4. August 1957

Johann Wienhusen, Zeitnehmer, Apparate-
bau, am 23. August 1957

Alfons Naskrenski, Verlader, Stahlgießerei,
am 14. September 1957

Eugen Menz, Schlosser, Masch.-Betrieb,
am 26. September 1957

Walter Ahrens, Vorarbeiter, Stahlgießerei,
am 27. September 1957



Prokurist i. R. Max Eckardt †

Am 22. September 1957 starb im Alter von 71 Jahren der Prokurist i. R. Max Eckardt. Erst 1955 war er – nach über 45jähriger Dienstzeit bei Henschel (Henrichshütte) und Ruhrstahl (Zentral-Einkauf) in den verdienten Ruhestand getreten.

Der Verstorbene entstammte einer alten Annener Familie. Seine kaufmännische Ausbildung erhielt er von 1904 bis 1906 bei den Accumulatorenwerken E. Schulz, Witten. Von 1908 bis 1909 war er für die Firma Ernst Eckardt als Buchhalter in Dortmund tätig.

Im Oktober 1909 trat Max Eckardt bei der Henrichshütte ein. Zunächst mit den Aufgaben eines Abteilungsleiters betraut, wurde ihm 1929 Handlungsvollmacht erteilt. Mit der Gründung der Ruhrstahl AG begann ein weiterer wichtiger Berufsabschnitt im Leben des Verstorbenen: Seit 1930 war er im Zentral-Einkauf (zunächst als Einkäufer) des Konzerns tätig. Im Oktober 1945 erfolgte wiederum seine Berufung zum Abteilungsleiter, und 1949 wurde er schließlich Prokurist des Ruhrstahl-Zentral-Einkaufs.

Mit Max Eckardt starb ein Mann, dessen gradliniger Berufsweg so recht Ausdruck seines bescheidenen, korrekten und ehrlichen Charakters war. Die Ruhrstahl AG trauert um einen sehr beliebten Mitarbeiter, dessen Sorge bis zuletzt den Geschicken unseres Unternehmens galt.

Abschied von Heinrich Schäffer

BR-Vorsitzer der Presswerke Brackwede gestorben

Am 10. September 1957 starb nach langem, geduldig ertragenem Leiden der Vorsitzter des Betriebsrats der Presswerke Brackwede, Heinrich Schäffer, im Alter von nur 53 Jahren. Mit Heinrich („Heini“) Schäffer verliert das Werk Brackwede und darüber hinaus die Ruhrstahl AG einen Mann, der sich als Betriebsrat (seit 1946) und Betriebsratsvorsitzer (seit 1955) bleibende Verdienste erworben hat.

Das besonnene Urteil in personellen, sozialen wie wirtschaftlichen Fragen, die ständige Einsatzbereitschaft im Interesse seiner Kollegen aber auch die rückhaltlos offene Art, mit der er jedes Problem anzupacken wußte, führten zu der ungewöhnlichen Beliebtheit dieses Mannes.

Heinrich Schäffer wurde am 25. Juli 1904 in Ummeln bei Brackwede geboren. Seit Juli 1938 arbeitete er als Revolverdreher und Fräser in den Betrieben III, V und zuletzt im Betrieb IV der Preßwerke Brackwede.

Der Verstorbene gehörte zu jenen Männern, denen der Einsatz für andere zur Aufgabe wurde. So wählte ihn die Belegschaft bereits 1946 in den ersten Betriebsrat des Werkes nach Kriegsende. 1953 erfolgte seine Bestellung zum Geschäftsführer des Betriebsrates, und Ende 1955 trat er an die Stelle des langjährigen Betriebsratsvorsitzers Heinz Schmitt.

Als Nachfolger von Heinz Schmitt hatte es Heinrich Schäffer zunächst nicht leicht. Zu lange hatte er im Schatten seines so temperamentvollen und begabten Vorgängers stehen müssen. Aber „Heini“ Schäffer hat sich durchgesetzt, in aller Ruhe und Sachlichkeit. Er war hart im Verhandeln, wie man aus zahlreichen Sitzungsprotokollen ersehen kann, aber er wußte auch, wann er Kompromißbereitschaft zeigen mußte. Stets hatte er das Wohl des ganzen Werkes im Auge, nicht nur das Interesse einer Gruppe.

Trotz seiner schweren Erkrankung im Februar 1957 wurde er im April wieder mit großer Mehrheit in den Betriebsrat gewählt, der ihn abermals zu seinem Vorsitzter bestellte. Er hat dieses schwere Amt nur für kurze Sommerwochen wieder übernehmen können.

Gemeinsam mit seiner tapferen Frau Erna, der er in 24jähriger Ehe verbunden war, trauert die Ruhrstahl AG um einen Mann, dessen Andenken in Ehren zu halten eine stete Verpflichtung unseres Unternehmens sein soll.

Vertreter der Belegschaft: Bei Heinrich Schäffer verband sich in seltener Weise Verständnis für soziale und wirtschaftliche Fragen mit einer jeden einzelnen ansprechenden Herzensgüte. Ob bei Belegschaftsversammlungen (oben r.), Arbeitsjubiläen (unten r.), Betriebsfeiern (unten) oder betrieblichen Zusammenkünften mit den Kollegen (Mitte), immer spürte man, daß er auch innerlich wirklich „dabei“ war

*1904 †1957



LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau von Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Saroyan: **Ich hab dich lieb, Mama**

Es wird an Freunden für dieses charmante Buch kaum fehlen. Wie immer bei Saroyan ist die Familie der elementare Angelpunkt der Handlung. Mann und Frau sind geschieden: Er lebt mit dem Sohn in Paris, sie in den USA in liebevoller Gemeinschaft mit ihrer 9jährigen Tochter. Die Mutter will eine große Schauspielerin werden, und sie wird es auch mit Hilfe der kleinen Tochter, die der eigentliche Star in dem Bühnenstück ist.

Was sich alles auf dem Weg bis dahin be-
gibt, das läßt der Verfasser von der ersten
bis zur letzten Zeile den „Frosch“ selbst
berichten.

Joachim Maas: **Kleist, die Fackel Preußens**

Nicht ein Philologe, sondern ein geborener
Erzähler erzählt uns die Lebensgeschichte
des Dichters Heinrich von Kleist.

Er hat an Material gesammelt, was erreich-
bar war, und er hält sich daran.

Leider wissen wir über Kleists Leben nur
höchst lückenhaft Bescheid. Hier wendet
Maas mit erstaunlichem Geschick kombi-
natorischen Scharfsinn an, der zu interessanten
Ergebnissen führt.

Die Lebensgeschichte eines großen Deutschen
wird voller Eindringlichkeit dem Leser vor
Augen geführt.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Maxence van der Meersch: **Das reine Herz**
Das Buch, das letzte und reifste des Autors,
schildert in erschütternder, ungeschminkter

Weise das Milieu der Elendsviertel in
Paris. In dieser Umgebung wächst das Kind
Denise zum Mädchen, zur Frau heran.
Trotz aller Widerwärtigkeiten des Lebens
hält sie sich abseits. Erhaben über Schmutz
und Versuchung, erfährt sie das Geschenk
einer echten Liebe.

Durch das kompromißlose Jasagen zu
Menschlichkeit und Liebe gewinnt und be-
hält das Buch ethischen Wert. Die positive
Einstellung des Autors zum Leben, sein
unbedingter Glaube an das Gute im Men-
schen macht den Roman zu einer den Leser
innerlich bereichernden Lektüre.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Nigel Balchin: **Eine große Familie?**

Das Buch ist ein famoser Unterhaltungs-
roman, wie geschaffen für alle, denen es
gut tun wird, sich abends bei der Lektüre
über das lustig zu machen, was sie tags-
über so bitter ernst nehmen müssen.

Der Schauplatz ist eine große Metallverar-
beitungsfabrik in einer englischen Indu-
striestadt. In den Konferenzsälen, Gieße-
reien, Kantinen und Direktionsbüros be-
ggnen uns dieselben Menschen wie in den
Direktionsbüros, Kantinen, Gießereien und
Konferenzsälen der ganzen Welt: fanati-
sche und resignierte, ehrgeizige, roman-
tische, mißgünstige Menschen und sogar
solche, die nichts anderes kennen, als echte
und aufopfernde Liebe für „ihre Fabrik“.

Der Büchertip

Anlässe, um Geschenke zu machen, gibt es
immer wieder: Geburtstage, Festtage, Feier-
tage u. ä. Was aber soll man schenken?

Ein kleines, kürzlich im Carl Lange Verlag,
Duisburg, erschienen Buch „Humor um
Kohle und Stahl“, zusammengestellt von
Heinz Dramsch, dürfte eine Antwort sein:
In mehr als einem halben hundert Beiträgen
von im Revier bekannten Erzählern gewinnt
das Leben der Hauer und Steiger, der
Schmiede, Gießer und Schmelzer in Anekdo-
tenform für den Leser Gestalt. Humor und
Spaß bringen Kurzweil und lassen uns
schmunzeln. Die treffenden Illustrationen
unterstreichen den Tenor des Buches: Freude
zu schenken am Feierabend.

KURZKOMMENTAR

Blutspende — ein Mißerfolg

Ende August startete das Deutsche Rote
Kreuz — wie schon im vergangenen Jahr —
auf der Henrichshütte eine Blutspende-
aktion. Es sollen Blutreserven geschaffen
werden, auf die in dringenden Notfällen
beim DRK zurückgegriffen werden kann.
Viele tausend Menschenleben konnten
schon durch die segensreiche Einrichtung
gerettet werden.

Leider blieb in diesem Jahr das Ergebnis
der Blutspendeaktion erheblich hinter dem
des Vorjahres zurück: Nur 263 Mann —
von über 9000 Belegschaftsmitgliedern —
spendeten Blut; 1956 waren es immerhin
453 Mann.

Wir sind den Gründen, die zu dem recht
mageren Ergebnis führten, nachgegangen
und mußten folgendes feststellen:

- Vier Wochen reichen nicht aus, um für eine
Blutspendeaktion zugkräftig zu werben.
- Das Einlegen von Meldezetteln in die Lohntüte
hat sich nicht bewährt, oder kann man etwa
20 Meldungen als Erfolg werten?
- Die Belegschaften der Heiße Betriebe ignorieren
fast gänzlich die Aktion (nur 11 Blutspender
im Stahlwerk!).
- Auf die im vergangenen Jahr so wertvollen
„Schlepperdienste“ der Vertrauensleute wurde
in diesem Jahr weitgehend verzichtet.

1956 waren die Vertrauensleute mit Listen
durch die Betriebe gegangen; in diesem
Jahr beschränkte man sich, neben der miß-
glückten Meldezettelaktion, auf Direktan-
schläge.

Wir hörten, daß in einigen Betrieben ver-
schiedentlich Stimmung gegen die Blut-
spendeaktion gemacht wurde, da das ge-
spendete Blut angeblich nach Ungarn und
Ägypten gegangen sei. Wir hoffen, daß es
sich hier um ein Mißverständnis handelt,
denn wenn es um Menschenleben geht,
muß jedes Ressentiment schweigen und je-
des Nationalgefühl aufhören.

Von den leitenden Angestellten haben
lediglich einige Abteilungsleiter Blut ge-
spendet. Es wäre erfreulich, wenn im kom-
menden Jahr nicht nur die allgemeine Be-
teiligung stärker wäre, sondern wenn die
leitenden Angestellten — noch mehr als
bisher — ein Beispiel im Dienst einer gu-
ten Sache abgeben würden. Täglich kann
das Leben eines jeden von uns von einer
Bluttransfusion abhängen. Vielleicht fehlt
aber gerade dann jene Blutkonserve, die
man selbst zu geben zu bequem war.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Günter Klingbeil	Grubenarbeiter	13. August 1957
Hermann Färber	Pensionär	14. August 1957
Friedrich Bienholt	Pensionär	16. September 1957
Heinrich Schmidt	Pensionär	16. September 1957
Heinrich Gülker	Pensionär	16. September 1957
Wilhelm Keuth	Pensionär	19. September 1957
Ernst Kerkemeier	Vorarbeiter	23. September 1957
Karl Ziegenhain	Wiegemeister	24. September 1957
Gottfried Grote	Pensionär	30. September 1957

ANNEN

Quirin Kohl	Kontrollmeister	11. August 1957
Otto Wenzel	Schlosser	2. September 1957
Johann Offerhaus	kfm. Angestellter	9. September 1957

BRACKWEDE

Eduard Wiethüchter	Pensionär	18. August 1957
Heinrich Schäffer	Betriebsratsvorsitz.	10. September 1957

VERWALTUNG WITTEN

Wilhelm Wesener	Rechnungsführer	19. August 1957
Max Eckardt	Pensionär	22. September 1957

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 10. August 1957 feierte das Ehepaar Heinrich (71) und Adolfine (69) Kaiser das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Heinrich Kaiser, der nach 46jähriger Tätigkeit als Walzer im Jahre 1953 von der Heinrichshütte Abschied nahm, lebt heute mit seiner Frau am Vormbrock zu Bochum-Stiepel.

PERSONALIEN

Ernennungen

Heinrichshütte (am 1. Oktober 1957)
Ewald Giehl, Verk. Ausl., vom Handl.-Bev. zum Prokuristen
Karl Schriever, Verk. Walzw., vom Handl.-Bev. zum Prokuristen

Pensionierungen

Heinrichshütte (zum 1. August 1957)
Otto Klages, Vorarbeiter, Eisenbahn, Erreichung der Altersgrenze
Friedrich Profe, Ausgeber, Mech. Werkstatt III, Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Höppler, Schlosser, Eisenbahn, Erreichung der Altersgrenze
Gustav Arnscheidt, Anhänger, Mechanische Werkstatt I, Invalide
Walter Arnscheidt, Schlosser, Maschinen-Betrieb, Erreichung der Altersgrenze
Anton Huppmann, Schmied, Lehrwerkstatt, Erreichung der Altersgrenze

Helmut Schütt, Oberschmelzer, Hochofen, Erreichung der Altersgrenze

Heinrichshütte (zum 1. Sept. 1957)

Paul Fry, Handlanger, Bauabteilung, Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Brabetz, Materialausgeber, Apparatbau, Erreichung der Altersgrenze

Karl Ulrich, Waschkauwärter, Elektrowerkstatt, Invalide

Heinrich Müller, Waschkauwärter, Hammerwerk, Erreichung der Altersgrenze

Ferdinand Gemke, Ofenwärter, Stahlputzerei, Invalide

Richard Gabrys, Kranführer, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze

Johann Zanders, Anhänger, Stahlgießerei, Invalide

Anton Mattern, Schaltwart, Elektrowerkst., Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

MAN SCHREIBT UNS

Der nachstehend abgedruckte Brief eines Mitarbeiters der Heinrichshütte an die Ruhrstahl-WZ ist ein Zeugnis dafür, daß auch in Mammutbetrieben — wie unserer Hütte — der Geist der Kameradschaft und Hilfsbereitschaft lebendig sein kann. Darüber hinaus ist er ein lebendiger Beweis dafür, daß die als „sozialer Klimbim“ vielfach geschmähten sozialen Einrichtungen der Industrie von den Belegschaftsmitgliedern in zahllosen Fällen dankbar anerkannt werden.

Unfall und Kameradschaft

Am 2. 6. 1957, einem Sonntag, erlitten mein Arbeitskamerad und ich im Umspannwerk II der Heinrichshütte morgens um 7.30 Uhr Lichtbogenverbrennungen zweiten und dritten Grades. Sofort löschten die Vorarbeiter und Arbeitskameraden mit den Händen die brennenden Kleider und alarmierten den Unfallwagen. In kürzester Zeit war dieser zur Stelle und brachte uns zur Verbandsstube und damit erste ärztliche Hilfe.

Anschließend fuhr uns der Unfallwagen ins Hattinger Krankenhaus, das in der Zwischenzeit durch die Diensthabenden der Verbandsstube informiert worden war. Alle Vorbereitungen zur sofortigen Aufnahme und Unterbringung waren schon getroffen. Die Routine der Ärzte und des Pflegepersonals schaffte uns größtmögliche Linderung. Gegen 10 Uhr war bereits unser Betriebschef, Dr. Martin, der selbst ein eingegipstes

Bein hatte, mit dem Leiter des Unfallschutzes, Herrn Ritter, bei uns am Krankenbett.

Zur gleichen Zeit lag meine Frau im Hospital Heiligenhaus. Meine drei unversorgten Kinder waren sich selbst überlassen. Dr. Martin versprach hier schnellste Hilfe. Fräulein Demmer, die Werksfürsorgerin, wurde verständigt, und schon am Montagmorgen war eine Pflegerin in meiner Wohnung, die die Versorgung meiner drei Buben und die Überwachung der häuslichen Ordnung übernahm. In regelmäßigen Abständen werden die kranken Werksangehörigen von Fräulein Demmer und Fräulein Becker abwechselnd besucht. Voll warmer Anteilnahme erkundigten sie sich nach dem eigenen Wohlergehen und dem der Familienangehörigen. Mehrmals besuchten mich der Betriebschef, die Betriebsleiter, Meister, Vorarbeiter und Arbeitskollegen und halfen durch aufmunternde Worte über Grubeleien hinweg. Es zeigte sich hier besonders das kameradschaftliche Zusammengehörigkeitsgefühl innerhalb unserer Arbeitsgemeinschaft und ließ das gute Betriebsklima deutlich erkennen. Erwähnen möchte ich auch, daß ebenso die Vertrauensleute sich bei uns einfanden und uns aufmunterten.

Heinrich Tigge mann, Elektrowerkstatt, Heinrichshütte



2400 DM für gute Einfälle: Am 6. September überreichte Dir. Laermann die Prämien für 21 angenommene Verbesserungsvorschläge für das 2. Quartal 1957. Die höchste Prämie, über 1000 DM, erhielt Meister Schwardtman (3. v. r.) für seine Verbesserung des Allsandrtransportes in der Stahlformgießerei.



Blutspender helfen Leben retten: Nur 263 Mitarbeiter der Heinrichshütte haben sich in diesem Jahr der freiwilligen Blutspendeaktion des Deutschen Roten Kreuzes zur Verfügung gestellt. Gegenüber dem vergangenen Jahr (453 Blutspender) ist dies ein mageres Ergebnis. Unser Foto zeigt einige jener Mitarbeiter, die dankenswerterweise für eine gute Sache Blut gespendet haben. Ein stärkender Imbiß nach der Blutentnahme ließ bei ihnen rasch jede etwa auftretende Schwäche verfliegen.



Jetzt wieder ohne Umleitung: Nach elfmonatiger Bauzeit wurde am 30. 8. die Brücke an der Brucherstraße dem Verkehr übergeben. Als erste befuhren Dir. Laermann und Dir. Graf (3. u. 4. v. l.) mit Oberbaurat Kuhlmann (2. v. l.) und Amtmann Rothstein (5. v. l.) vom Landesstraßenbauamt Hagen die „Haustrücke“ der Heinrichshütte. Ganz rechts Prokurist Middelschulte und Dipl.-Ing. Vieten von der Neubaubteilung der Heinrichshütte.



foto des monats