



# RUHRSTAHL

**2** | FEBRUAR  
1960  
4 W 5991 E



## Werkzeitschrift

*Nur für Betriebsangehörige*



### Titelfoto:

#### Schmieden einer Flanschswelle

Auf den Seiten 4—9 dieses Heftes bringt die Werkzeitschrift eine Reportage über das Schmieden eines 180-t-Stahlblocks. Unser Titelfoto entstand, kurz nachdem der glühende, zunderummantelte Stahlblock auf dem Stauchteller abgesetzt und das Hilfsgeschirr zum Aufrichten des Blocks abgenommen wurde. Nach Entfernung des Bügels vom Stauchteller rollt der „Schlitten“ mit dem Block unter die Presse. Das Stauchen kann beginnen: Fauchend und zischend wird das Druckwasser in die Ventile geschossen, die Druckleitungen durchfluten. Ein Zittern wird die zyklonenhafte Presse vibrieren lassen. Berstend wird der Zunder vom Block abspringen, der durch den ungeheuren Druck des Obersattels langsam zusammengestaucht wird.

Foto: Ahlborn

### Rücktitel:

#### Komödianten

Schauspieler sind ein Völkchen für sich. Tag für Tag stehen sie auf den Brettern, die ihnen die Welt bedeuten und spielen für uns Theater. Wir sitzen im Parkett, auf den Rängen und folgen dem Geschehen auf der Bühne, das uns erheitern mag oder nachdenklich stimmt, uns mitreißt in geistige Höhen oder in die Tiefenbereiche menschlicher Seelenqual. Es liegt an der Kunst des Darstellers, ob durch ihn des Dichters Wort so übermittelt und vernenschlicht wird, daß es Gestalt gewinnt. Aber — es ist eine Scheinwelt, die im Bühnengeviert lebendig wird. Wenn der Vorhang fällt, schlüpft der Schauspieler wieder in seine private Haut, wird der eben noch lachende Komödiant zum Alltagsmenschen, wie du und ich. — Unser Foto entstammt Gogols „Revisor“ in der Aufführung des Bochumer Schauspielhauses.

Foto: Ahlborn

Seit 1955 gehört der gelernte Schlosser Peter Schick den Presswerken Brackwede an. Im Jahre 1958 wurde er mit der Führung der Wagner-Presse in Betrieb II betraut.

Der Betrieb II der Presswerke Brackwede, der größte des Werkes, ist durch umfangreiche Bestellungen der Lkw- und Pkw-Hersteller gegenwärtig gut beschäftigt. Die Arbeit auch an den hochmodernen Pressen ist nicht leicht. Der Arbeitsrhythmus ist festgelegt; Tempo, Hitze und Lärm sind wesentliche Merkmale der Arbeitsplätze in diesem Betrieb, in dem rund 280 Mitarbeiter beschäftigt sind.

Foto: Ahlborn

# Der Mitarbeiter neben dir...

Am 26. Januar fand die Betriebsversammlung der Presswerke Brackwede für das IV. Quartal 1959 statt. Vor den Mitarbeitern sprachen der BR-Vorsitzende Heineke, Direktor Dr. Ebers und der technische Werksleiter Dir. Helling. Auf der Tagesordnung standen vor allem betriebliche Schwierigkeiten der letzten Zeit, vornehmlich die Unfallage und die Überstunden, die wegen des hohen Auftragsbestandes gegenwärtig leider nicht zu umgehen sind. Darüber hinaus bat der Brackweder Betriebsratsvorsitzer die Mitarbeiter, die vielen neu eingestellten Belegschaftsmitgliedern so zu unterstützen, daß sie sich gern in die Werksgemeinschaft einfügen; das Umlernen auf den neuen Arbeitsplatz bei Ruhrstahl sollte ihnen nach Möglichkeit erleichtert werden. Die Brackweder Betriebsversammlung war offensichtlich getragen von einer echten Verantwortung für das Werk und die Menschen, die hier Arbeit finden. — Da auch die Henrichshütte und das Annener Gusstahlwerk in letzter Zeit laufend neue Mitarbeiter eingestellt haben, glauben wir, daß einige Anmerkungen über den menschlichen Kontakt am Arbeitsplatz allen Lesern Stoff zum Nachdenken sein könnten.

Unsere Mitarbeiter haben ein Recht auf die faire Lösung anstehender Tarifprobleme; sie haben auch stets die Leistungen des Unternehmens auf dem sozialen Sektor anerkannt. Dies ist mit Voraussetzung für ein gutes Zusammenarbeiten zwischen Betriebsräten und Werksleitungen. Wenn in diesen Bereichen klare Verhältnisse herrschen, wird ein verantwortungsbewußter Betriebsrat — und mit ihm die Belegschaft — der Unternehmensleitung stets Dank wissen und darüber hinaus guten Willen zeigen, dem Unternehmen beizustehen, jederzeit, in Krisen wie bei guter Konjunktur. Betriebsratsvorsitzender Heineke bezeugte dies für das Werk Brackwede auf der letzten Betriebsversammlung. Aber er ging noch weiter: Bereinigte Tarifprobleme und gute soziale Leistungen seien nur eine, die materielle Seite reibungsloser betrieblicher Zusammenarbeit. Die andere, im Grunde nicht minder wichtige Seite, sei der menschliche Kontakt der Mitarbeiter untereinander, wozu auch die kameradschaftliche Unterstützung neuer Mitarbeiter zähle; für sie ist alles neu, noch nicht überschaubar. Fremde Gesichter; Arbeitsplätze, mit denen sie noch nicht vertraut sind. Wie können sie sich rasch in das Werksganze einfügen, wenn ihnen nicht die älteren Kollegen helfen, sie nicht am Arbeitsplatz einweisen, sie nicht in die Betriebsgemeinschaft aufnehmen? Der Betriebsratsvorsitzer wurde in seinem Bemühen, die Brackweder Mitarbeiter zu größerer Kollegialität gegenüber den Neueingestellten aufzurufen, durch die Ansprachen von Dir. Dr. Ebers und Dir. Helling unterstützt. Alle drei Redner erhielten Beifall für ihre Ausführungen.

Man sollte meinen, daß es in einer Fabrik, in der viele Menschen arbeiten, keine menschliche Einsamkeit gibt. Doch eine solche Meinung wäre irrig. Viele Menschen, dies zeigt sich leider immer wieder aufs neue, stehen tatsächlich allein im Werk, und doch dabei fast auf Tuchfühlung mit ihren Arbeitskollegen. Aber man arbeitet nur zusammen, die Brücke von Mensch zu Mensch wird vielfach nicht geschlagen. Hierunter leiden vor allem neue Mitarbeiter. Jene, die schon lange dem Werk, einem bestimmten Betrieb angehören, bilden Grüppchen, Kameradenkreise, in die ein Neuling nur schwer Einlaß findet. Oft bleibt er draußen, allein mit sich, mit seinen betrieblichen wie privaten Sorgen. In den Werkshallen herrscht Lärm; Unterhaltungen sind kaum möglich. Die Pausen sind kurz. Vor der Arbeit ist kaum Zeit: Vom Eintreffen der Straßenbahn, des Omnibusses, der Eisenbahn bis zum Arbeitsbeginn bleiben nur wenige Minuten. Das gleiche gilt für den Feierabend; alle haben Eile.

Der Arbeitsablauf vermag die Beschäftigung mit Problemen familiärer Art des einzelnen nicht zu berücksichtigen. So kommt es, daß trotz der Bemühungen der Betriebsräte und Vorgesetzten viele — besonders neue Mitarbeiter — mitten in der großen Arbeitsgemeinschaft stehen und doch allein sind. Aber es geht auch anders, wie ein Beispiel aus Brackwede beweist: Da ist ein junger Mensch, von seinen Eltern getrennt, mittellos. Er wohnt in einem Heim und erhält schließlich auf dem Werk eine Arbeitsstelle. Er ist schüchtern. Er hat den Beruf wechseln müssen, fühlt sich unsicher. Eines Tages wird er bei strenger Kälte zum Schneeschippen eingesetzt. Den ganzen kalten Tag arbeitet er draußen. Gegen Abend fragt ihn ein Kollege, ob er denn nicht sehr friere. Er gibt keine Antwort. Als der Kollege ihn fragt, ob er denn keine Jacke unter seinem Arbeitskittel trage, erwidert er bescheiden: Ich besitze keine. Er trägt nur ein dünnes Hemd. Keine Handschuhe schützen seine klammen Finger. Der Kollege schenkt ihm einen alten Pullover, den er dankbar annimmt. Ein Mensch näherte sich einem Mitarbeiter, den er eigentlich gar nicht kennt. Hier wurde die menschliche Brücke geschlagen, wurde ein persönliches Wort gefunden, wurde geholfen. Diesem Kollegen, der sich ungefragt um einen Mitarbeiter kümmerte, in ihm seinen Nächsten sah und ihn menschlich ansprach, gebührt Dank.

Es geht nicht immer nur um eine fehlende Strickjacke. Es ist nicht immer äußere Not, die jemanden bedrückt. Viel häufiger sind es seelische Belastungen. Im Normalfall hat heute jeder genügend Kleidung und ausreichend zu essen; nicht wenige besitzen Polstermöbel, Kühlschrank und sogar einen Fernsehapparat. Aber müssen sie deshalb glücklich sein? Wir glauben es nicht. Man kann auch einsam sein, nicht aus materieller Not, sondern weil man sich mißverstanden fühlt von seinen Kollegen, vielleicht auch von den Vorgesetzten. Man ist einsam, wenn man glaubt, nicht richtig eingeschätzt zu sein, wenn man spürt, daß die Bemühungen, gute Arbeit zu leisten, nicht anerkannt werden. Es gibt Unrecht, Taktlosigkeiten in den Betrieben, die das Herz kränken und durch keine Betriebsvereinbarung gehandelt werden können. Hier ist die Ursache für viele seelische Spannungen, die das Leben oft schwermachen, und die nicht selten zu körperlichen Krankheiten führen können. Gerade gekränkte und empfindsame Menschen sprechen kaum über ihren Kummer, vertrauen sich mit ihrer Not der Gemeinschaft selten an.

Wie wohlthuend ist da das verstehende Wort eines Vorgesetzten, eines Betriebsrats oder Kollegen, das ganz unaufgefordert kommt. Wer seinen Nächsten ein wenig beobachtet, sieht gar bald, daß ihn etwas bedrückt, mit dem er allein nicht fertig wird. Kein Kollege sollte für sich allein, entfernt von den anderen, sein Frühstücksbrot essen müssen. Darf man ihn in seiner Seelennot ausschließen vom Kollegenkreis, wenn er gekränkt worden ist, sich zurückgesetzt fühlt und nun glaubt, beiseite stehen zu müssen? Jeder von uns kann taktvoll und kameradschaftlich zu helfen versuchen. Natürlich kann und soll man nicht jeden Mitarbeiter nach seinen Familienangelegenheiten fragen; nur eine Chance sich auszusprechen sollte er haben, dafür müßten immer noch ein paar Minuten übrig sein. Wäre es nicht schöner, wenn wir in unserem betrieblichen Alltag neben der Freude, eine fachliche Leistung vollbracht zu haben, auch die Freude haben könnten, einem Kollegen geholfen zu haben? Wer wäre dann noch einsam? Direktor Helling fand auf der Brackweder Betriebsversammlung genau das richtige Wort: Habt ein Herz für eure Kollegen.

## RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 2 Februar 1960

| Aus dem Inhalt:                                                    | Seite |
|--------------------------------------------------------------------|-------|
| Portrait der Arbeit: Preßwerker                                    | 2     |
| Redaktionskommentar:<br>Der Mitarbeiter neben dir ...              | 3     |
| Henrichshütte:<br>Schmieden einer Flanschswelle                    | 4—9   |
| Das Ruhrstahl-Jahr 1959                                            | 10    |
| Sozialpolitik: Ein Drittel Jahr Freizeit                           | 11    |
| „Ich bewundere — ich lehne ab“                                     | 12/13 |
| Feuilleton: Takt in anderen Ländern                                | 14    |
| Freizeit: Der Funkamateurl                                         | 15    |
| Rheinische Stahlwerke:<br>Das Geschäftsjahr 1959                   | 16/17 |
| Presswerke Brackwede:<br>Gezielter Unfallschutz                    | 18/19 |
| Unfallschutz:<br>1959 niedrigster Unfallstand<br>der Henrichshütte | 20    |
| Werksarzt: Hautschutzmittel                                        | 21    |
| Obering. Gilsenbach gestorben                                      | 23    |

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

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,  
Witten-Annen, Stockumer Straße 28, Telefon 69 11  
Nebenanschlüsse 74 34/74 32

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (24); Philipp (7);  
Schonefeld (5); Werksfoto Henrichshütte (1);  
Archiv (1)

Illustrationen: Siebeck (7)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 16 000

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

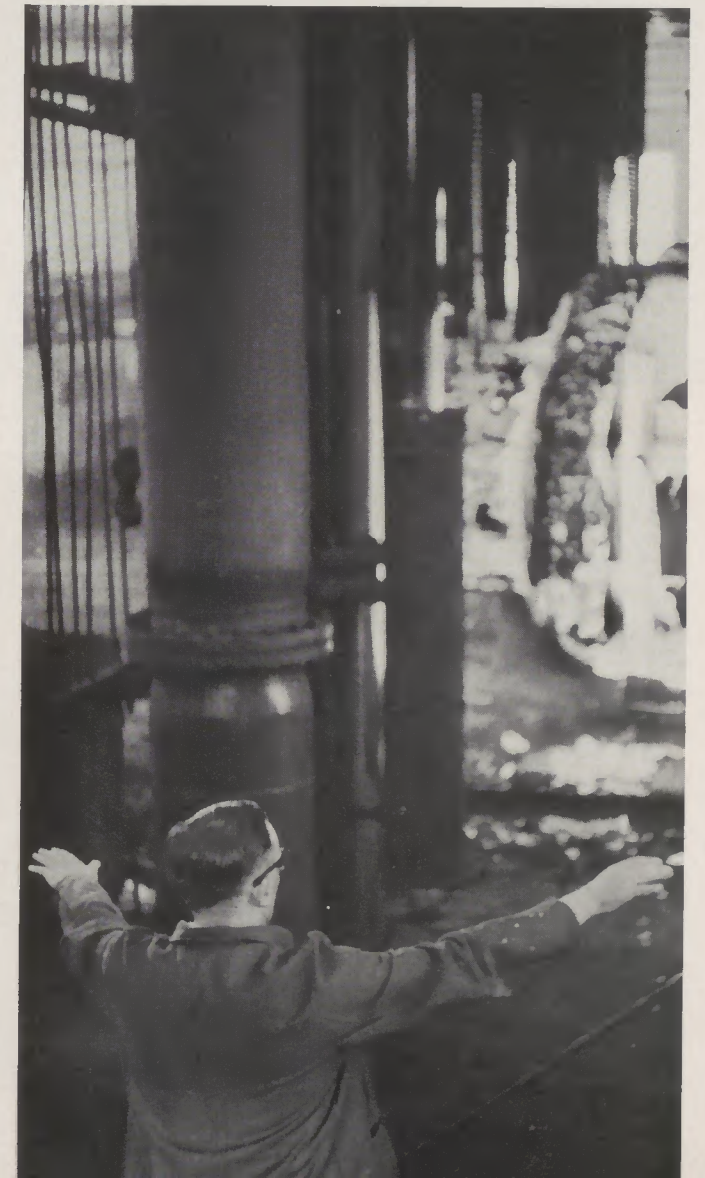
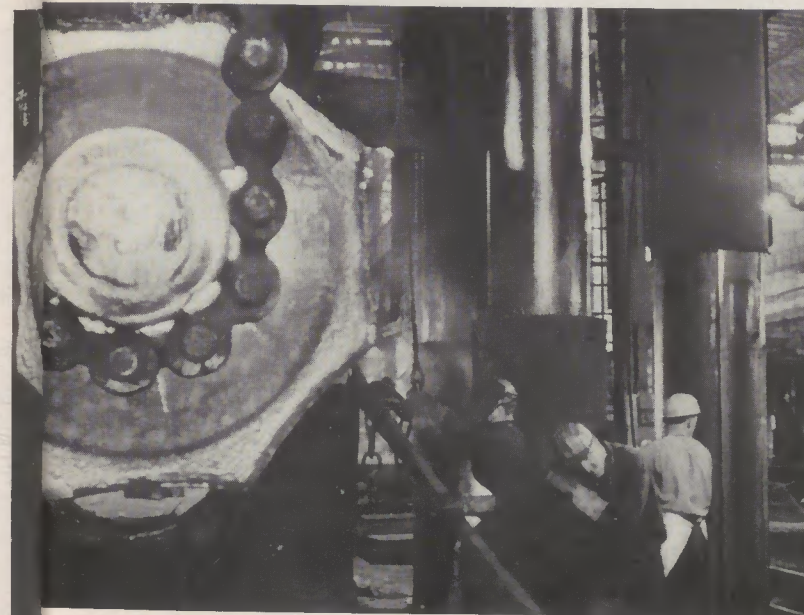


# Gestaucht und geschmiedet

Ein Rohblock wird zur Flanschswelle



**Erste Hitze:** Wenn ein Stahlblock hellorange-glühend mit einer Außentemperatur von etwa 1250 Grad zum ersten Mal unter die Schmiedepresse kommt, dann spricht man von der „ersten Hitze“. Vier- bis fünfmal (also vier bis fünf „Hitzen“) muß ein schwerer Rohblock den Weg zwischen Glühofen und Schmiedepresse hin- und hergefahren werden, bis aus dem riesigen, wabernden, ungefügen, kokillenförmigen Stahlkoloß die grobe Form etwa einer Kurbelwelle, Flanschswelle oder Stützwalze herausgeschmiedet worden ist. Die 6000-t-Schmiedepresse der Henrichshütte übernimmt vor allem das Schmieden der ganz schweren Brocken. Drei Kräne bugsieren den Block zunächst unter die Presse. Sengende Hitze macht das Arbeiten für die Tempex-bewehrten Männer schwer. Im Steuerstand der Presse – etwas erhöht – sitzen die Führer der beiden gigantischen Schmiedekräne (200 t und 150 t), auf jeden Wink des Schmiedes reagierend. Der Pressenführer, der gleichzeitig auch den Pressenschlitten bedient, konzentriert sich ebenfalls auf die fast ausschließlich durch Handzeichen gegebenen Signale des verantwortlichen Schmiedes. Zusammen mit den vier Schmiedegehilfen bilden sie die Pressenmannschaft, aufeinander eingespielt, ihrer Arbeit verschworen. – Die Fotos auf dieser Seite zeigen das Abtrennen des Blockkopfes durch das Trennmesser während der „ersten Hitze“. Das Foto links zeigt oberhalb des Blocks das breite Messer, das hier durch eine Messerstange gehalten wird. Wegen des ungeheuren Drucks, mit dem das Messerblatt in das scheinbar butterweiche, aufgeheizte Material gedrückt wird, müssen vier Mann die Messerstange niederhalten (oben). Das Foto unten zeigt das Anschirren des Trennmessers. In besonders schwierigen Fällen übernimmt Obermeister Röntgen selbst das Kommando an der Presse (rechts).



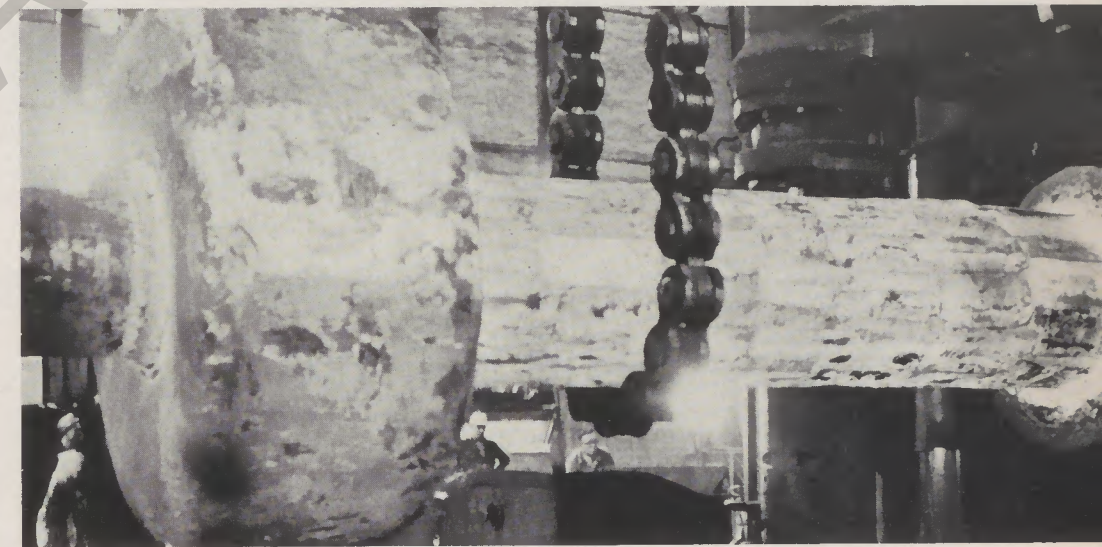
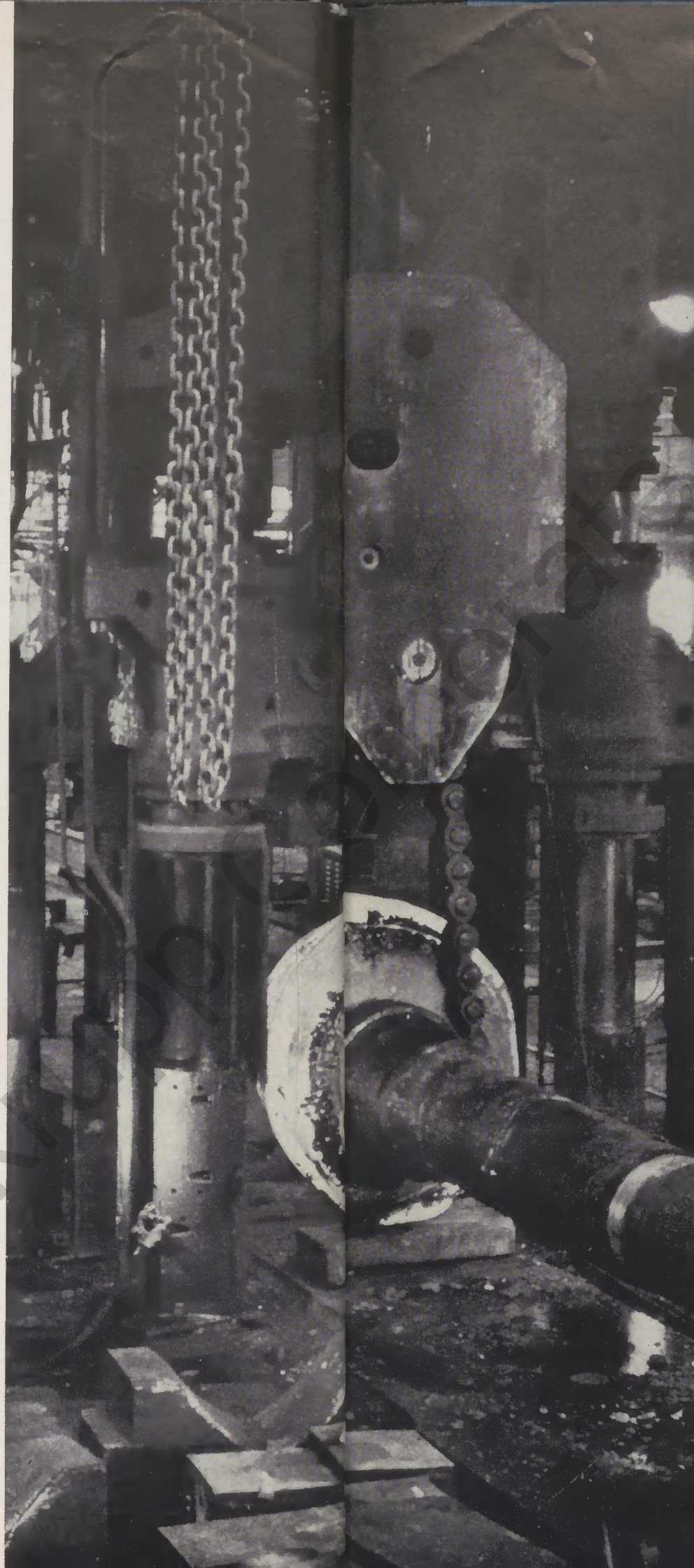


**auf den Stauchsteller:** Während in der „ersten Hitze“ der Stahlblock stauchfähig gemacht, d. h. der nicht verwendungsfähige Block z. T. abgetrennt und der Block „angeschwänzt“ wird, um einen Zapfen („Schwanz“) zum Anhängen der Krankette und später des Queues zu schaffen, wird das glühende Material in der zweiten Hitze gestaucht und „zurückgeschmiedet“. Beim Stauchen wird der Stahlblock senkrecht auf den Stauchsteller gestellt und mit 240 atü, dem vollen Pressendruck, angetrieben, ja millimeterweise zusammengedrückt, d. h. „gestaucht“. Anschließend wird durch das „Zurückschmieden“ des Blocks das Material bis auf den Kern durchgewalzt, damit das Stahlgefüge möglichst feinkörnig wird. — Eine besondere Schwierigkeit stellt stets das Aufsetzen des Blocks auf den Stauchsteller dar. Unser Foto links oben zeigt den Augenblick, in dem die Krankette mit einem weit gespannten Stahlgügel so um den schräg abgesetzten Stahlblock gelegt werden soll, daß der Block beim Hochziehen des Krans senkrecht hängt, und dann auf den Stauchsteller abgesetzt zu werden (Bilder ganz links und links). Das Manöver, die Kette mit dem Bügel richtig anzuschlagen, gelingt nicht immer auf Anhieb. Unser Foto oben zeigt, daß manchmal die Anstrengung fast der ganzen Pressenmannschaft notwendig ist, um dieses Kunststück — zu dessen Gelingen der Kranführer viel beitragen kann — zu schaffen. Der fertiggestauchte Block (rechts) hat viel von seinen gigantischen Ausmaßen verloren; erst beim Zurückschmieden scheint das Volumen wieder zuzunehmen, streckt sich der Block wieder unter dem vielfachen Pressendruck.





**Die Kunst des Schmiedens:** Nach dem Stauchen wird sofort mit dem Zurückschmieden begonnen. Durch mehrere Kranmanöver wird der Block hierzu wieder in die Waagrechte gebracht. Da der Block nun zu kurz ist, um unter der Presse noch von einem Kran gehalten zu werden, wird auf den „Schwanz“ ein sogenanntes „Queue“ gesteckt, vereinfacht gesagt, ein langes Stahlrohr, das während des Zurückschmiedens von zwei Kränen gehalten und um die eigene Achse gedreht wird. Das Foto in der Mitte der Seite zeigt diese Situation. Da der „Schwanz“ das ganze Gewicht des Blocks im Queue tragen muß, ohne herunterzubiegen oder gar abzubrechen, muß er gekühlt werden. Auf dem Foto oben wird ein wasserführender „Kühlkorb“ aufgesteckt. Hängt der Block schließlich im Queue, so wird er unter ständigem Drehen oft mehrere Stunden lang durchgeschmiedet. – In der „dritten Hitze“ wird der zurückgeschmiedete Block „eingeteilt“, das heißt der Schmied löst mit einem Dreikant soviel Material, wie er zum Ausschmieden etwa des Flansches oder Schaftes benötigt. Das Geheimnis, aus dem vorgegebenen Material ein Werkstück von bestimmter Länge und bestimmten Querschnitten herauszuschmieden, liegt vornehmlich in der Einteilung. Zur Orientierung hat der Schmied lediglich eine kleine Schnittzeichnung mit den eingezeichneten Maßen, einen Rechenschieber, um bestimmte Umrechnungen vorzunehmen; im übrigen aber muß ihm die Erfahrung helfen und ein Fingerspitzengefühl besonderer Art. Verfügt er darüber, wird er in der „vierten Hitze“ – also beim „Fertigschmieden“ – durch Nachmessungen (Bild ganz rechts oben) seine Berechnungen und Erfahrungen bestätigt finden. Die Welle ist – wie das Foto da unten zeigt – fast fertiggeschmiedet. Nun wird noch der „Schwanz“ mit dem Trennmesser „abgehauen“, oder – wie in den Fotos rechts unten – die Überlänge. Nur noch etwa 750° heiß (Außentemperatur), dunkelorangeleuchtend präsentiert sich die fertige Welle dem kritischen Auge des Schmiedes. Er und seine Männer haben ihre Aufgabe erfüllt; alles weitere ist Sache der Gießerei und der Bearbeitungswerkstätten.





# 1959: Das Ruhrstahl-Jahr in Daten

In der geschäftigen Eile unserer Tage bleibt dem einzelnen nicht viel Zeit zur Besinnung für eine Rückschau auf gemeinsam Erlebtes, Erreichtes. Und doch lohnt es sich, einen Augenblick zu verweilen, nachzudenken, was das vergangene Jahr den Ruhrstahl-Mitarbeitern an ihrem Arbeitsplatz in den Betrieben und Büros gebracht hat. Es war ein Jahr, welches kummervoll für die Eisen schaffende Industrie begann, am Ende aber den optimistischen Schluß zuließ, daß die Konjunktursonne für die Ruhrstahl-Werke zunächst weiter scheinen wird. Die Drosselung der Produktion, die Kurzarbeit und Einschränkung der Arbeitszeit wird von den Betroffenen wohl nicht so leicht vergessen werden. Die zweite Jahreshälfte brachte wieder volle Beschäftigung, ließ die Produktionszahlen erneut emporschnellen; das Stahlwerk meldete neue Rekordzahlen.

Zwei Bauvorhaben, der neue Hochofen II und die Ruhrverlegung, die im vergangenen Jahr fertiggestellt werden konnten, werden für lange Zeit Symbol des Aufbaus, der Modernisierung und Rationalisierung der Henrichshütte bleiben. Auch in den übrigen Ruhrstahl-Werken wurden weitere Investitionen vorgenommen, die darauf abzielten, die Erzeugnisse wettbewerbsgünstig herzustellen. Im folgenden wollen wir interessant erscheinende Ereignisse des Ruhrstahl-Jahres 1959 in zeitlicher Reihenfolge auf-führen:

## Januar

1. Die wöchentliche Arbeitszeit wird für Arbeiter und Angestellte von 45 auf 44 Stunden verkürzt.
22. Heinrich Hahne, Betriebsratsvorsitzender des Annener Gusstahlwerks, wird vom Registergericht zum Mitglied des Ruhrstahl-Aufsichtsrats bestellt.

## Februar

2. Die Ausschachtungsarbeiten für das 11geschossige Hochhaus auf dem Gelände Middeldorf, in dem Ruhrstahl-Mitarbeiter wohnen sollen, sind beendet.
14. Die Kokerei der Henrichshütte wird stillgelegt.

## März

24. Das Annener Gusstahlwerk wählte einen neuen Betriebsrat; Heinrich Hahne wird in der konstituierenden Sitzung des neuen Betriebsrats als 1. Vorsitzender wiedergewählt.
25. Heinrich Heineke wird erneut 1. Vorsitzender des Betriebsrats der Presswerke Brackwede.

## April

12. Hochofen I der Henrichshütte wird nach 50 „Dienstjahren“ stillgelegt; er hat rund 4 Mill. t Roheisen erschmolzen.
12. Der 1. stellvertretende Vorsitz des Ruhrstahl-Aufsichtsrats, Stadtdirektor i. R. Karl Steierwald, vollendet sein 70. Lebensjahr.
17. Vom 17.-19. April wählen die Mitarbeiter der Henrichshütte 27 Betriebsräte.
18. Von der Arbeitszeiteinschränkung sind noch immer 60 % der Belegschaftsmitglieder der Henrichshütte betroffen.
28. Der neue Betriebsrat der Henrichshütte wählt auf seiner konstituierenden Sitzung Peter Hemb zum 1. Vorsitzenden.

## Mai

8. Die Kurzarbeit auf der Henrichshütte wird aufgehoben.
21. Die Erdarbeiten zur Verlegung der Ruhr im Bereich der Henrichshütte werden in Angriff genommen.
25. Bei Ausschachtungsarbeiten auf dem Gelände der Henrichshütte wird eine amerikanische 5-Zentner-Bombe gefunden und entschärft.

## Juni

7. Die Ruhrstahl AG beteiligt sich erstmals wieder an der Posener Messe (7.-21. Juni) in Polen.
12. Die Ruhrstahl AG hält auf der Schulenburg in Hattingen ihre Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1958 ab.

## Juli

1. Einführung der 5-Tage-Woche für die Angestellten der Henrichshütte, des Annener Gusstahlwerks und der Verwaltung Witten.
1. Der Beitragssatz der Betriebskrankenkasse der Henrichshütte wird von 8 % auf 7,4 % gesenkt.
8. Die Verwaltung Witten ist mit sämtlichen Abteilungen in die umgebaute ehemalige Versuchsanstalt des Annener Gusstahlwerks umgezogen.

## August

1. Für alle Mitarbeiter der Verwaltung Witten wird die bargeldlose Gehaltszahlung eingeführt.

## September

1. Direktor Dr. jur. Ludwig Hecker tritt in den Vorstand der Ruhrstahl AG ein.
12. Die Presswerke Brackwede sowie die Henrichshütte beteiligen sich vom 12.-24. September an der Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt a. Main.
17. Der Vorstand der Rheinischen Stahlwerke stattet dem Annener Gusstahlwerk einen Besuch ab und unterrichtet sich in Hattingen über den Stand der Ruhrverlegung.

## Oktober

1. Die Presswerke Brackwede führen die bargeldlose Gehaltszahlung für alle Angestellten ein.
3. Das neue Flußbett der um 630 m verkürzten Ruhr ist fertiggestellt.
12. Der neugebaute Hochofen II der Henrichshütte wird angeblasen.
15. Aus Anlaß des Durchstichs des oberen Erdriegels am Ruhrbogen bei Hattingen besucht das Westdeutsche Fernsehen zum dritten Male die Großbaustelle „Ruhrverlegung“.
29. Auf der 50. Jahrestagung des Vereins Deutscher Gießereifachleute wird das Vorstandsmitglied der Ruhrstahl AG, Direktor Dipl.-Ing. Prof. Spolders, zum neuen Vorsitzenden gewählt.

## November

26. Im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle kommen 300 Jubilare der Ruhrstahl AG zu ihrer Jahresfeier 1958/59 zusammen.

## Dezember

1. Im Sitzungssaal des Hattinger Rathauses wird mit einer Behördenbesprechung die Ruhrverlegung abgeschlossen.
8. Die Unfallvertrauensleute der Henrichshütte halten ihre Jahreshauptversammlung 1959 ab.
15. Für die Mitarbeiter der Ruhrstahl AG tritt die neue Pensionsordnung in Kraft.

Schindler, Witten

# Ein Drittel Jahr Freizeit

Eine kritische Betrachtung von Hans Otto Wesemann

In seinem im Lutzeyer-Verlag erschienenen Buch „Arbeiten wir zuviel?“ untersucht Hans Otto Wesemann Probleme der Arbeitszeit, die Auswirkungen der Arbeitszeitverkürzung, Probleme der Frühinvalidität und weitere Fragen, die mit diesem Themenkreis in Zusammenhang stehen. Hans Otto Wesemann, Leiter des Wirtschaftsfunks und Kommentator im Westdeutschen Rundfunk ist gewiß vielen unserer Leser durch seine Hörfunksendungen ein Begriff geworden. Er versteht es – wie nur wenige Wirtschaftspublizisten – auch schwierige Themen einfach zu formulieren und sie seinen Hörern verständlich zu machen. Dies ist um so begrüßenswerter, als gerade die Wirtschaft ein Gebiet ist, das bislang noch für viele ein Buch mit sieben Siegeln ist. – Der folgende Aufsatz – in mancher Hinsicht problematisch – wurde dem eingangs genannten Buch Wesemanns entnommen und wird gewiß manche unserer Leser zur Kritik, in jedem Fall aber zum Nachdenken anregen. Wir stellen ihn zur Diskussion.

Irgend etwas kann mit unseren Arbeitsbedingungen nicht stimmen. Wenn man liest, daß die Invalidenversicherten bei einem Durchschnittsalter von 55 Jahren aus dem Arbeitsprozeß ausscheiden, daß von den jährlich neu gewährten Invalidenrenten etwa zwei Drittel an Menschen gezahlt werden, die das 65. Lebensjahr noch nicht erreicht haben, und daß bei den invalide Geschriebenen ein gutes Drittel (36 %) an Kreislaufstörungen leidet, dann könnte man wirklich auf den Gedanken kommen, daß der normale Mensch unter höchst gesundheitsschädlichen Arbeitsbedingungen zu leben hat. Man müßte sagen, daß hier schleunigst Abhilfe geschaffen werden muß und daß die Arbeitsmenge schleunigst zu vermindern wäre. Es kann uns ja schließlich bei der Knappheit an Arbeitskräften nicht gleichgültig sein, ob ein Mann mit 55 Jahren aus der produktiven Arbeit ausscheiden muß oder ob er noch 10 Jahre länger eine nützliche Tätigkeit verrichten kann. Daran, daß die Menschen allgemein bis zur Erreichung der sogenannten Altersgrenze von 65 Jahren, bei Frauen von 60 Jahren, erwerbsfähig bleiben, müssen wir ja um so mehr interessiert sein, als ohnehin aus der Jugend nur schwache Jahrgänge nachwachsen und als die sogenannte Alterspyramide infolge des Krieges und der ersten Nachkriegsjahre höchst ungünstig aufgebaut ist. Der Trend geht dahin, daß eine immer kleinere Zahl von Erwerbsfähigen eine immer größere Zahl von nicht mehr Erwerbsfähigen auf dem Umweg über die Sozialversicherung ernähren muß; es leuchtet ein, daß diese ohnehin beträchtliche Last um so leichter getragen werden kann, je länger die Menschen dem Arbeitsprozeß erhalten werden.

Wieviel freie Zeit haben wir eigentlich? Es empfiehlt sich, der Sache ganz schlicht mit der Hilfe des Einmaleins auf den Leib zu rücken. Das Jahr 1958 hat 52 Sonntage. Außerdem hat es zusätzliche Feiertage, die auf Werktage fallen. Das sind zunächst einmal 64 freie Tage. Nehmen wir an, daß im Durchschnitt jeder Arbeitnehmer einen Jahresurlaub von 18 Tagen hat, so kommen wir zu 82 freien Tagen. Das sind immerhin 2 Monate und 22 Tage. Wer schon heute im Genuß der Fünf-Tage-Woche ist – und das ist immerhin eine stattliche Zahl von Arbeitnehmern –, der kann zu dieser Summe noch weitere 52 Tage hinzufügen und kommt dann auf eine Summe von 134 freien Tagen, das sind 4 Monate und 14 Tage. Man kann auch sagen: mehr als ein Drittel des Jahres ist frei. Dazwischen liegt die große Zahl derer, die an den Sonnabenden halbtäglich beschäftigt sind; nimmt man bei denen die 52 halben Tage zusammen, so kann man sie, was sich in der Mathematik leichter machen läßt als in der Wirklichkeit, zu 26 ganzen freien Tagen zusammenrechnen. Sieht man das als die Norm an, so kommt man zu 108 freien Tagen – rund  $3\frac{1}{2}$  Monate. Das wäre dann immerhin noch ein ganzes Stück mehr als ein Vierteljahr.

Arbeiten wir zuviel? Das, was uns das kleine Einmaleins vor Augen rückt, deckt sich zweifellos nicht mit den Gefühlen, die wir im Hinblick auf die uns auferlegte Arbeitszeit haben. Ginge es nach unseren Gefühlen, so könnte die Arbeitszeit vermutlich nicht kurz genug sein, und so ist mit ziemlicher Sicherheit vorauszu- sehen, daß in vielleicht 10–20 Jahren die Forderung nach einer Vier-Tage-Woche mit gleichem Nachdruck erhoben wird wie jetzt die Forderung nach der Fünf-Tage-Woche, und auch dann wird allgemeine Verwunderung entstehen, wenn sich einer ans Rechnen

macht und für das Jahr 186 freie Tage ausgerechnet, was dann mehr als die Hälfte des Jahres an Freizeit gäbe. Aber bleiben wir für unsere Überlegungen einstweilen bei der Rechnung mit der  $5\frac{1}{2}$ -Tage-Woche und einer Gesamtzahl von 108 freien Tagen, also jenen  $3\frac{1}{2}$  Monaten. Wir hätten uns zu fragen, ob hierbei das Verhältnis zwischen Arbeitszeit und freier Zeit so unzulänglich ist, daß die Menschen notwendigerweise früh invalide werden und zu einem hohen Prozentsatz an Erkrankungen leiden, die man üblicherweise auf Überarbeitung zurückführt. Man hätte weiter zu fragen, ob sich dies Bild wirklich von Grund auf ändern kann, wenn man zu einer Freizeit von vier Monaten und 14 Tagen, also zur vollendeten Fünf-Tage-Woche käme, oder ob auch dann noch ein hoher Invaliditätsgrad zu erwarten wäre. Sicherlich wird niemand von den Befürwortern der 40stündigen Fünf-Tage-Woche behaupten wollen, daß damit das tatsächliche durchschnittliche Alter der Erwerbsfähigkeit von 55 Jahren auf 65 Jahre hinaufgesetzt würde. Es wäre ein müßiger Streit, wenn man sich über die Frage in die Haare geriete, ob bei der erstrebten Regelung das durchschnittliche Invaliditätsalter statt jetzt 55 Jahren etwa 58 oder 62 oder 65 Jahre sein wird. Das wissen wir nicht und können es vor allem deshalb nicht wissen, weil sich heute noch nicht übersehen läßt, wie sich neben der Arbeitszeit die Faktoren gestalten werden, die das Wohlbefinden des Menschen bei seiner Arbeit bestimmen.

Zu den Rechten, die einem Beobachter der Zeitläufe nicht bestritten werden, gehört das Recht, sich unbeliebt zu machen. Das gelingt am sichersten dann, wenn er den natürlichen Hang des Menschen zur Faulheit nicht mit den Ausdrücken der modernen Sozialsprache zu umschreiben sucht. Er macht sich unbeliebt, wenn er zum Beispiel sagt, daß die Neigung, krank zu feiern, dann stärker sein wird, wenn damit kein Verdienstausschlag oder möglicherweise sogar eine Aufbesserung der Einkommen verknüpft ist. Er macht sich unbeliebt mit dem Hinweis, daß der Eintritt der Invalidität möglicherweise nicht immer von gesundheitlichen Faktoren bestimmt wird, sondern das Ergebnis kenntnisreicher Sozialmathematik sein kann. Wenn das Sozialsystem es immer reizvoller macht, an die Stelle des reinen Arbeitsverdienstes eine Sozialrente treten zu lassen mit der Möglichkeit, durch ein mäßiges Quantum von Nebenarbeit diese Rente bis zur Höhe des früheren Arbeitsverdienstes aufzubessern, dann ist es kein Wunder, wenn ein großer Kreis von Menschen nach solchen Möglichkeiten greift. Vielleicht liegt auch hier die Erklärung dafür, daß das durchschnittliche Invaliditätsalter bei den selbständig Tätigen beträchtlich höher liegt als bei den unselbständigen Tätigen, obwohl man gewiß nicht sagen kann, daß die unselbständige Arbeit prinzipiell den Menschen mehr beanspruche als die selbständige. Die Menschen sind, wie sich auch schon seit einigen Jahrhunderten herumgesprochen hat, keine Engel. Sie bedürfen, damit sie arbeiten und fleißig sind, eines gewissen Druckes, gewisser materieller Anreize, wie denn auch eine Wirtschaft und Gesellschaft hoffnungslos absinken würde, die den Fleiß nicht mehr belohnt und die Faulheit nicht mehr bestraft.

Dieser Ausflug in das Reich unbeliebter Thesen führt den Beobachter noch zu einigen anderen Aussichtspunkten. Einer von ihnen ist die Frage, wie denn die Menschen mit dem wirklich nicht ganz kleinen Quantum von Freizeit umgehen, ob sie es also mit Bedacht und Vernunft dazu verwenden, ihre Gesundheit zu pflegen und in guter körperlicher und geistiger Verfassung zu bleiben. Hier sind bereits so viele Zweifel angemeldet worden, daß man fast von wissenschaftlich gesicherten Erkenntnissen sprechen kann. Wenn die heutige Arbeit nicht so sehr die Muskulatur des Menschen als vielmehr seine Nerven und seine Intelligenz in Anspruch nimmt, dann zählt die körperliche Erholung offensichtlich weniger als eine Erholung der Nerven und der Empfindungswelt. Gerade dadurch ist die heutige Freizeitgestaltung im Regelfall nicht ausgezeichnet. Und wenn sich an diesen Zuständen nichts ändert, dann werden möglicherweise jene Pessimisten recht behalten, die da behaupten, daß sich am typischen Krankheitsbild des arbeitenden Menschen in der modernen Industriegesellschaft auch dann nichts Wesentliches ändern wird, wenn ihm noch mehr Freizeit zur Verfügung gestellt wird.

Fast täglich lesen wir in den Zeitungen die Ergebnisse mehr oder weniger interessanter Meinungsumfragen. Es gibt kaum einen Lebensbereich, der nicht schon nach exakten wissenschaftlichen Methoden durchleuchtet worden ist. Gewiß, nicht jeder erkennt die Stichhaltigkeit der Umfrageergebnisse an, denn für den Laien fällt es schwer einzusehen, daß die Antworten etwa von 500 Befragten repräsentativ, d. h. allgemeingültig sein sollen für z. B. 5 Millionen Menschen. Und doch dürfen wir diesen Ergebnissen – mit nur verhältnismäßig geringen Einschränkungen – Glauben schenken, denn die befragte Gruppe von 500 wird so ausgewählt, daß sie in ihrer Zusammensetzung nach Alter, Bildungsstand, Berufsbild usw. genau der 5-Millionen-Gruppe entspricht. – Der Artikel von Barbara Bondy, den wir – mit freundlicher Genehmigung des Verlages – der Wochenzeitung „DIE ZEIT“ entnehmen, fußt auf einer vom Bayerischen Rundfunk veranstalteten Meinungsumfrage, deren Ergebnis uns so aufschlußreich ist, daß wir es unseren Lesern nicht vorenthalten wollen. Es bestätigt die allgemeine Ansicht, daß Hitler heute in den Augen der Jugend „erledigt“ und damit überwunden ist; das läßt in vieler Hinsicht hoffen; daß aber der verehrungswürdige Albert Schweitzer weiterhin das einzige Ideal und Vorbild der deutschen Jugend zu sein scheint, stimmt nachdenklich. Albert Schweitzer ist gewiß nicht das einzige Beispiel tätiger humanitärer Gesinnung in unserer Zeit. Er selbst würde sich hiergegen bestimmt verwahren. Es scheint aber, daß er bereits bei Lebzeiten zum Symbol geworden ist – losgelöst von seiner Person – und damit Ausdruck all der ungestillten Friedenswünsche einer ruhelosen Menschheit.

Was sind sie? Was werden sie? Wie sind sie? Wo immer die Heranwachsenden von den Erwachsenen unter die Lupe genommen werden, tauchen diese Fragen auf. Vor allem aber wird immer wieder diese eine fatale Frage gestellt: Hat die junge Generation noch Vorbilder?

Die Bemerkung, daß unsere Jugend keine Vorbilder mehr habe, gehört zum üblichen Klagerepertoire jener, die treuherzig eine brillante Jugend mit seelischem Tiefgang fordern, sich indes nicht die Mühe machen, eine solche Jugend heranzuziehen. Ganz im Gegensatz dazu steht die Ansicht: Wie gut doch diese Ideallosigkeit ist; wohin Vorbild-Bindung und Heldenverehrung führten, sei uns vor einiger Zeit ja weidlich demonstriert worden. Viele Pädagogen schließlich neigen dazu, die Wandlung vom sittlich fordernden Vorbild zum sittlich unverbindlichen, verwirrenden Idol anzuprangern.

#### Stars fielen durch

Welche Leitbilder die Jugend wirklich hat, versuchte unlängst der Bayerische Rundfunk in einer Umfrage festzustellen. In zwei Durchfragen stellte der Sender seinen jungen Hörern zwei Fragen:

1. Gibt es einen Menschen aus Vergangenheit oder Gegenwart, den Sie besonders schätzen und positiv bewerten? – Wenn ja, um wen handelt es sich?
2. Gibt es einen Menschen aus Vergangenheit oder Gegenwart, dem Sie besonders ablehnend gegenüberstehen? – Wenn ja, um wen handelt es sich?

Rund 550 junge Leute antworteten auf diese Fragen – Studenten und junge Hausangestellte, Lehrlinge, Facharbeiter und Abiturienten, Hilfsarbeiter, kaufmännische Angestellte, Kinderpflegerinnen und viele Oberschüler. Die jüngsten waren fünfzehn, die ältesten vierundzwanzig Jahre alt.

Das Ergebnis? Die verbreitete Meinung, daß die jungen Menschen sich den modischen Objekten der Bewunderung zugewandt haben – über Filmstar, Jazztrompeter und Schlagersänger hinaus all jenen, die durch den Rummel der Massenmedien ihrem Bewußtsein aufgedrängt werden und deren Geltung in erster Linie auf der Tatsache beruht, daß sie Erfolg haben –, diese Meinung hat sich nicht bestätigt.

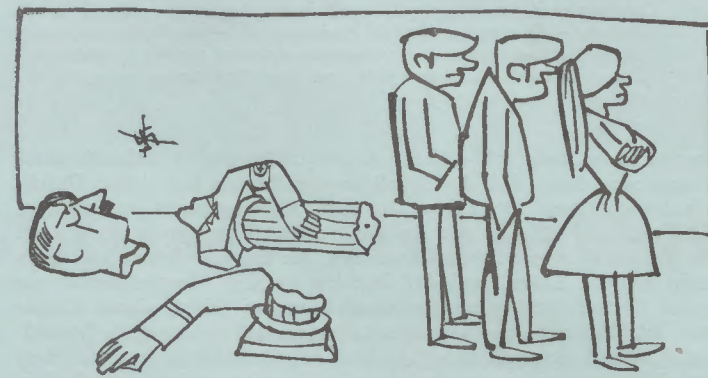
Wenn freilich Albert Schweitzer – den jeder vierte als Leitfigur nannte – als großer „Sieger“ aus der Umfrage hervorging, so drängt sich die Frage auf: Handelt es sich etwa auch dabei um ein bequemes Klischee? Wird hier etwas leichtthin nachgeredet, was in Schulen und Jugendzeitschriften und

# Ich bewundere – ich lehne ab

Eine Umfrage über die Leichter junger Leute, kommentiert von Barbara Bondy

allenthalben von der Publizistik angeboten wird? Oder imponiert den Jüngeren vor allem die abenteuerliche Umwelt dieses Mannes? Derlei Bedenken zerstreuen sich, wenn man die Begründungen dieser Wahl liest.

„Albert Schweitzer stellt für mich die moralische Autorität dar“, schreibt ein Student. Und die folgende Antwort eines 19jährigen Facharbeiters ist recht typisch: „In einer Zeit, in der die Masse Mensch dem Götzen Geld huldigt und das Streben nach Besitz und Reichtum ihr erstes Ziel ist, gliedert sich ein Mensch aus und



opfert sein Leben der Humanitas. Er greift das immer mehr in Vergessenheit geratene Wort ‚Nächstenliebe‘ auf und stellt seine geistige und körperliche Kraft in den Dienst am Menschen.“

Hier taucht die Kritik an der modernen Welt auf, ein Unbehagen an dem Menschentypus, wie er heute allenthalben in Erscheinung tritt und verkündet wird. Viele Jugendliche betonen in diesem Zusammenhang: „Sich nur um das eigene Glück zu kümmern, reicht nicht aus.“ Sie protestieren damit gegen jene Lebenslehre, die da lautet: Sorge vor allem für dein eigenes, opferfreies und unangefochtenes Glück.

Wen nun lehnen die jungen Leute am entschiedensten ab? Auch hier ist zahlenmäßig ein eindeutiges Ergebnis zu verzeichnen: Mit weitem Abstand und in allen sozialen Schichten ist Adolf Hitler der am häufigsten und heftigsten abgelehnte Mensch. Etwa jeder fünfte führte ihn an...

Ich halte dieses Ergebnis für das wichtigste, erfreulichste und erstaunlichste der gesamten Umfrage. Wer es nicht erstaunlich, sondern selbstverständlich findet, sei daran erinnert, daß die Umfragen des EMNID-Instituts 1953, 1954 und 1955 unter den 15- bis 24jährigen ergaben, daß Hitler an zweiter Stelle der am meisten bewunderten Persönlichkeiten stand.

#### Dolchstoßlegende gilt nicht

Erklärungen für diesen Meinungsumschwung? In den Schulen nehmen jetzt jüngere Lehrer den Platz der älteren ein, die den Geschehnissen des Dritten Reiches vorbehaltlos und kritischer gegenüberstehen. Kultusministerien und Öffentlichkeit achten aufmerksam auf die Information der Schuljugend über das Dritte Reich. Vor allem aber wurden in den letzten Jahren etwa eine Million Exemplare des Tagebuchs der Anne Frank verkauft, wurde monatlang auf allen deutschen Bühnen das darauf basierende Theaterstück gespielt. Und schließlich haben die KZ-Prozesse der letzten Jahre durch die genaue Berichterstattung in der Presse viel dazu beigetragen, das dunkelste Kapitel jener Zeit aufzuschlagen.

Auch dies fällt auf: Bei diesen jungen Leuten gibt es kein zweites „Versaillesgefühl“, gibt es keine Dolchstoßlegende. Sie messen die Schuld am vergangenen Krieg und den Nachkriegsereignissen unmißverständlich dem eigenen, früheren Staatschef zu. „Ohne Hitler hätten wir nicht so viele Deutschenhasser. Wir hätten kein geteiltes Deutschland“, antwortete ein Lehrling.

#### Gegenpole: Schweitzer und Hitler

Es ist nicht zufällig, daß die Nennungen Schweitzer als der bewundertsten Persönlichkeit und Hitlers als des am schärfsten abgelehnten Menschen sich ergänzen. Die meisten Jugendlichen, die Schweitzer nennen, nennen auch Hitler. Sie werden als Gegenpole erfaßt und gedeutet: Als die Verkörperung von Menschlichkeit und Unmenschlichkeit.

Auffallend ist, daß die Männer und Frauen des deutschen Widerstandes fast nie zur Sprache kommen. Hier scheint es noch viel Unklarheit, Unsicherheit und vermutlich Unkenntnis zu geben. Nur fünf von über fünfhundert nennen eine Persönlichkeit des deutschen Widerstandes gegen Hitler; die rührendsten und gerade der Jugend zugänglichen Gestalten der Geschwister Scholl und ihrer Freunde erhielten eine einzige Stimme der Bewunderung. Hier hätten wohl die Schulen viel Nachlässigkeit wiedergutmachen...

Sind aus der Geschichte bewunderte Persönlichkeiten übriggeblieben? Von dem Historiker Hermann Heimpel stammt das Wort: „Die Technik entfremdet die Zeit der Vergangenheit... der Name unserer Zeit ist ‚Gleichheit‘. Die Gleichheit ist keine Freundin der Geschichte.“ Das Wort trifft das Ergebnis der Umfrage ganz genau. Selbst die Oberschüler erwähnen nur selten historische Persönlichkeiten. Der einzige Name, der ab und zu noch auftaucht, ist der Bismarcks. Die Wurzeln zur Vergangenheit scheinen abzusterben.

Abzusterben scheinen auch die Wurzeln zur Geistesgeschichte. Die Erwartung täuschte, daß als Antwort auf die Frage nach dem besonders geschätzten Menschen häufig eine Gestalt aus dem Bereich der Dichtung, der Kunst, der Philosophie auftauchen würde. Nur 60 junge Menschen (von über 550) gaben ihre Stimme der Bewunderung einer Geistesgröße, einem Künstler. Dieses klägliche Ergebnis erscheint noch kläglich, wenn man die Belanglosigkeit der meisten Antworten in Rechnung zieht: Sie sind zum überwiegenden Teil Klischees, ohne innere Beteiligung vorgebracht. Man spürt bei den meisten dieser Stellungnahmen deutlich die Unorientiertheit, den fehlenden Überblick und die fehlende echte Beziehung zu der gewählten Persönlichkeit.

Mit welchem Maßstab mißt man die Bewunderung? „Ich bewundere Schiller“, schreibt eine 18jährige Oberschülerin. „Was haben wir mehr nötig als einen solch feurigen Geist wie ihn, der an das Menschenwürdige im Menschen appelliert, in einer Zeit, die sich in Pessimismus gefällt, die den Menschen nicht aufrichtet, sondern niederdrückt, indem sie ihm unaufhörlich einhämmert, wie haltlos, wie niedrig, wie nichtswürdig er sei.“ Ein gleichaltriger Junge: „Ich schätze besonders den französischen Schriftsteller Antoine de St. Exupéry... Er ist der Inbegriff eines Mitmenschen...“ Und eine 19jährige Schülerin: „Ich bewundere Wolfgang Borchert... Es ist nötig, daß Menschen bereit sind, so zu leben wie er, daß sie daran zu sterben vermögen, Menschen, die nicht nur so dahintorkeln durchs Leben, eingelullt vom übermäßigen Lärm der Vergnügungsindustrie...“

Auch hier also werden allein ethische Kriterien verwendet. Und die bewunderten Dichter werden gegen die heutige Umwelt ausgespielt, die recht schlecht dabei wegkommt. Nicht der ästhetische Bezug, nicht der geistige Rang ist es, was diese wenigen jungen Menschen fesselt: Das Moralische und Sittliche führt zur Bewunderung. Moral und Sittlichkeit aber als einziger Maßstab für die Welt der Ideen und der Form – ist das nicht ungenügend? Muß das nicht über kurz oder lang zum Verlust jeden echten Zugangs zur Geistesgeschichte, zur Literatur, Philosophie und Kunst führen?



#### Film-Fans sind nur die Jüngsten

Überraschend war übrigens die Tatsache, daß unter den bewunderten Persönlichkeiten und Personen kaum Stars genannt wurden. Auch nicht von den männlichen und weiblichen Lehrlingen in den ersten Jahren nach der Volksschulentslassung – einem Kreis also, dem man im allgemeinen hemmungslosen Starkult nachsagt. Sollte es stimmen, was man zuweilen aus Kreisen der Jugendverbände hört: daß Film-Fans, Star-Schwärmer und Autogramm-Jäger immer mehr in den noch jüngeren Altersklassen zu finden sind – bei den 11- bis 13jährigen?

Es liegt auf der Hand, daß vor allem die jungen Mädchen dazu neigen, einen Menschen aus ihrem Lebenskreis am meisten zu bewundern, und zwar überraschend oft die Mutter. In scharfem Gegensatz dazu steht das fast völlige Fehlen des Vaters als bewunderten Menschen. Wenn er überhaupt erwähnt wird, dann negativ, und zwar vor allem in den Kreisen der Lehrlinge und Arbeiter.

Mit manchen Einschränkungen darf das Fazit dieser Umfrage positiv gewertet werden. Sie hat ergeben, daß der Typ des Erfolgsmenschen, wie er heute massenhaft angeboten und verherrlicht wird, bei denen, die antworteten, wenig gilt. In der Zuwendung zu Albert Schweitzer, als dem Menschen, der den opfervollen Dienst am Nächsten für die jungen Leute symbolisiert, in der scharfen Ablehnung Hitlers und all jener, die Gewalt ausüben und den Menschen schänden, scheint sich eine Haltung abzuzeichnen, die den Menschen respektiert, seine Unantastbarkeit bejaht. Ist diese Haltung unverbindliche Schwärmerei jugendlicher Jahre? Oder wird sie sich auch in der Wirklichkeit des nahen Erwachsenenlebens bewähren?

## Liebenswürdige Bosheiten

Von OSCAR WILDE

Wenn man die Wahrheit sagt, kommt es sicher früher oder später an den Tag.

Verworfenheit ist ein Mythos, den gute Leute erfunden haben, um die seltsame Anziehungskraft anderer zu erklären.

Ein Zyniker ist ein Mensch, der von allen Dingen den Preis und von keinem den Wert weiß. Ein Sentimentaler ist ein Mensch, der allen Dingen einen lächerlichen Wert gibt und von keinem einzigen den Marktpreis kennt.

Leben – das ist das allerseltenste in der Welt. Die meisten Menschen existieren nur.

Der Mensch ist am wenigsten er selbst, wenn er von sich spricht. Gib ihm eine Maske, und er wird seine Wahrheit sagen.

Sprich zu jeder Frau, als ob du sie liebtest, zu jedem Mann, als ob er dich langweilte; und am Ende der ersten Saison hast du den Ruf eines gesellschaftlich höchst taktvollen jungen Mannes.

# Was versteht man unter Takt?

Vier Länder  
Vier Antworten

## Frankreich

Als Grundsatz der französischen Umgangsformen herrscht die Diskretion. Man fragt den Nachbarn nicht nach Herkunft, Einkommen oder Ehestand. Vom Straßenfeger bis zum Direktor ist jeder Mann „Monsieur“, jede Frau „Madame“, das genügt. Man ist in allen Schichten des Volkes mehr oder weniger höflich, wie es dem persönlichen Temperament entspricht, niemals aber unterwürfig. Die Waschfrau achtet genauso auf das „nette Benehmen“ ihrer Kinder wie die Industriellengattin.

Vor allem aber hält man auf Abstand. Man lädt nur in den seltensten Fällen einen Fremden in die eigene Wohnung, und man will auch nicht wissen, was er in seiner Wohnung treibt. Wünscht er sich auszusprechen, so hört man ihm willig zu, sonst aber tut man auch in den kompromittierendsten Situationen so, als merke man nichts.



Manchmal wirkt es wie gleichgültige Kälte, was nur Respekt vor der Privatsphäre des Nächsten ist. Ob einer betrunken oder krank am Straßenrand liegt — es kann lange dauern, bis sich ein Samariter findet. Der Takt verlangt, daß man die andern in Frieden läßt. Man mischt sich nicht ein: ob es ein leidenschaftliches Liebespaar in der Untergrundbahn ist, oder ein altes Mütterchen, das unter schweren Lasten ächzt. Jeder soll, darf und muß nach seiner Fassung selig werden.

Susanne v. Paczensky

## England

„Sollen wir wieder zu den Damen gehen?“ Mit dieser rhetorischen Frage hebt der Hausherr die Tafel auf, an der er die letzte halbe Stunde mit seinen männlichen Gästen gesessen hat. Jedes englische Dinner endet mit einer kurzen Trennung der Geschlechter. Die Frauen gehen in das Wohnzimmer, während die Männer bei einem Glas Portwein am kahlgegessenen Tisch zusammenrücken.

Ursprung und Sinn dieser Sitte sind unklar. Am einleuchtendsten ist noch die Erklärung, daß Männer und Frauen im Laufe des Abends wenigstens eine kurze Gelegenheit haben sollen, über Fragen zu sprechen, die das andere Geschlecht nicht interessieren — die Frauen etwa über Mode und Haushaltsprobleme und die Männer über berufliche Angelegenheiten.

Die guten Manieren sehen, wie das Beispiel zeigt, in jedem Land etwas anders aus. Aufschlußreicher für die Mentalität eines Volkes ist es aber, das bestimmende Prinzip zu entdecken, das den



meisten seiner gesellschaftlichen Formen und Bräuche zugrunde liegt. In England ist es die geradezu panische Scheu vor allem, was auch nur von ferne wie eine Selbsterhöhung, eine Selbstanpreisung, kurz, wie Angabe wirken könnte. Der Engländer untertreibt bis zur Koketterie bei allem, was seine Person betrifft. Er ist gewissermaßen ein Tiefstapler. Je mächtiger ein Mann ist, desto geringschätziger wird er von dem „geringen Einfluß“ sprechen, den er ausübt.

Es gilt als taktlos, über das eigene Fachgebiet zu sprechen, weil man damit ja dem Gesprächspartner die eigene Überlegenheit beweisen würde. Der Dirigent wird, außer im vertrauten Freundeskreis, tunlichst nicht über Musik, sondern vielleicht über Probleme

des Buchhandels sprechen — ein Thema, das der Buchhändler natürlich peinlich vermeidet. Da fast jeder auf irgendeinem Gebiet besondere Kenntnisse besitzt, mit denen zu prahlen es auf jeden Fall zu vermeiden gilt, wird in England so viel über das neutrale Thema des Wetters gesprochen.

Erilz von Globig

## Schweden

Im schwedischen Knigge stehen drei Worte an der Spitze der goldenen Regeln für angenehmes Gesellschaftsleben: Rücksicht, Aufmerksamkeit, Dankbarkeit. Man soll Mangel an Takt und Höflichkeit bei anderen übersehen, sich mit den Gewohnheiten anderer abfinden, nicht seine eigenen nationalen Umgangsformen als allein geltend betrachten. Man soll andere so behandeln, wie man selbst behandelt sein will. Man soll andern nicht ins Wort fallen und sich nicht merken lassen, daß man einen Witz schon einmal gehört



hat. Dank in Wort und Tat sei die Quintessenz eines geselligen Zusammenseins, meinen die Schweden, die gewohnt sind, am Postschalter, in der Straßenbahn oder im Heim des Nachbarn mindestens fünfmal zu danken, und zwar beiderseits.

„Takt“, erklärte mir eine Schwedin, „ist die Kunst, andere nicht in Verlegenheit zu bringen, in eine ungewohnte Umgebung einzuschmelzen, nichts zu sagen, was andere verletzen könnte, und die Suppe bis zum letzten aufzuessen, auch wenn sie einem nicht schmeckt.“

Der schwedische Kavalier bestellt das Menü für seine Dame. Es wäre taktlos, wenn der Kellner ihr den Speisezettel vorlegen würde. Wenn ein Gast seiner Wirtin zutrinkt, gilt das für ungezogen. Wenn aber ein Ehemann es verabsäumt, seiner Frau bei einem Essen außerhalb des eigenen Heimes mit erhobenem Glas „Skål“ zu sagen, so muß er seine Unterlassungssünde mit einem Paar Seidenstrümpfen gutmachen. Wer an einem Tisch mit mehr als sechs Personen allein von seinem Weinglas trinkt, ohne jemanden andern zuzutrinken, gilt als Lummel, genau wie der durstige Gast, der von seinem Brantwein schlürft, ehe der Wirt seine kleine Willkommensrede gehalten hat.

Michael Salzer

## Spanien

Takt ist vor allen Dingen einmal Vorsicht — Vorsicht gegenüber dem, was der andere denken oder fühlen könnte. Der Hauptunterschied ist wohl der, daß bei den Spaniern diese Behutsamkeit im Umgang mit den Nächsten immer an erster Stelle kommt. Für die Enkel des Cervantes ist Takt ohne Zweifel lebenswichtiger als Wahrheit. Darum fällt es manchen Fremden in diesem Land so schwer, eine zuverlässige Antwort zu erhalten.

Die Spanier sind nun einmal dazu erzogen, eine Bitte niemals rundweg abzulehnen. Man hört von ihnen kaum je ein glattes „Nein“. Wenn sie nicht „ja“ sagen können, sagen sie „Vielleicht morgen“. Und wer morgen wieder mit der gleichen Bitte kommt, erhält den freundlichen Bescheid: „Heute leider nicht, aber morgen ganz gewiß.“

Die nackte Wahrheit dagegen erscheint einer solchen Erziehung von vornherein als ungehobelt und brutal. Man sagt sie nicht, selbst wenn man weiß, daß man damit dem anderen mehr dient als mit einer hübschen Umschreibung. Trotzdem können wir es bezeugen, daß Spanien mit der taktvollen Unaufrichtigkeit leichter lebt als andere Völker mit der Wahrheit, die eine Tugend sein mag, doch oft eine taktlose Tugend ist.

Gottfried Grosse  
Aus DIE WELT

# cq - cq - das 80-Meter-Band . . .

Verkürzte Arbeitszeit führt zu vermehrter Freizeit; doch was tun mit dieser „Zeit Gewinn“? Schaut man einmal ein wenig ins Privatleben unserer Mitarbeiter, dann stellt man fest, daß ein großer Teil von ihnen Hobbys – also Freizeit-Steckenpferde – pflegt, die erhebliche Fachkenntnisse auf Gebieten erfordern, die absolut nichts mit den Tätigkeiten zu tun haben, mit denen sie ihr tägliches Brot verdienen. Ein besonders qualifiziertes Hobby scheint uns jenes zu sein, dem Ewald Gröppel, Verwaltung Witten, sowie einige Mitarbeiter des Annener Gusstahlwerks, der Henrichshütte und der Presswerke Brackwede mit Leib und Seele zugetan sind. Sie sind Funkamateure. Die Zeitschrift besuchte kürzlich Ewald Gröppel, der seit 1957 Inhaber der B-Lizenz für Funkamateure ist, in seinem Shack, d. h. Funkbude.

„cq – cq – das 80-Meter-Band, hier ruft DJ 2 Texas Guatemala, wir rufen Deutschland Japan 4 Europa Radio ...“ Der allgemeine Anruf der Station DJ 2 TG geht per Sprechfunk auf der 80-Meter-Trägerfrequenz über den Äther und soll den auf Empfang geschalteten Sender DJ 4 ER erreichen; die Zeit der Funkverbindung war verabredet.

Für den Laien klingt das alles ziemlich unverständlich. Die Kennbuchstaben und Ziffern sind die den Amateur-Sendestationen von der Bundespost zugeteilten „Kenner“; die Funkamateure in aller Welt haben international bekannte „Kenner“, so daß jeder Amateur an Hand der Buchstaben und Zahlen sofort weiß, mit wem er Funkverbindung hat.

Noch immer sitzt Funkamateur Gröppel hinter dem Mikrophon und läßt sein cq – cq (come quick, d. h. bitte kommen) über den Äther ertönen. Doch vergebens, sein vorbestellter Partner – DJ 4 ER – meldet sich nicht. Dafür pfeift und rauscht es in der Empfangsanlage. Da wird an Knöpfen gedreht, werden Skalen abgetastet. Nichts. DJ 2 TG beendet seinen allgemeinen Anruf und geht für DJ 4 ER wieder auf Empfang. Doch es rauscht und pfeift noch immer – nur von DJ 4 ER ist kein Ton zu hören. Es sind halt qrn – nämlich atmosphärische Störungen, die die Verbindung mit dem offenbar zu dieser Stunde im „toten Funkwinkel“ sitzenden Hattinger Funkpartner unmöglich machen.

„Na, fahren wir mal eine Verbindung mit cw“ (d. h. mit Telegrafie). Der Sender wird auf das 20-m-Band umgestellt, und schon klappert die Morsetaste den Anruf hinaus. Aber wieder kommt keine Antwort – doch halt – da hört man ein Morsezeichen: Amateur Gröppel vergißt die Welt um sich, greift zu seinem Funktagebuch und schreibt mit fliegenden Fingern die ankommenden Morsezeichen mit. Ihr leises Zirpen verstummt. „qrz, qrx“, d. h. bitte warten. „Es ist ein Jugoslawe, der eine Station in Zagreb betreibt ...“ DJ 4 ER in Hattingen ist vergessen; wir haben Verbindung mit dem Balkan bekommen.

Nun entspinnt sich per Morsetaste eine rege Unterhaltung zwischen Witten-Annern und Zagreb. Technische Daten werden ausgetauscht, die Empfangsverhältnisse und was Funkamateure unter sich noch bewegt. Ewald Gröppel ist in seinem Freizeit-Element.



Es ist eine wahrlich internationale Freizeitbeschäftigung, der Amateurfunk. Hier kennt man keine Landesgrenzen, und da der Funkverkehr entsprechend dem internationalen Funkcode auf der englischen Sprache basiert, sind auch Sprachschwierigkeiten kein Hemmnis. Abkürzungen entsprechender englischer Wörter sind das Einmaleins aller Funkamateure der Welt. Wenn das cq – cq über den Äther geht, versteht das ein Russe genauso gut wie ein Franzose oder Argentinier. Es ist eine erlernbare Geheimsprache.

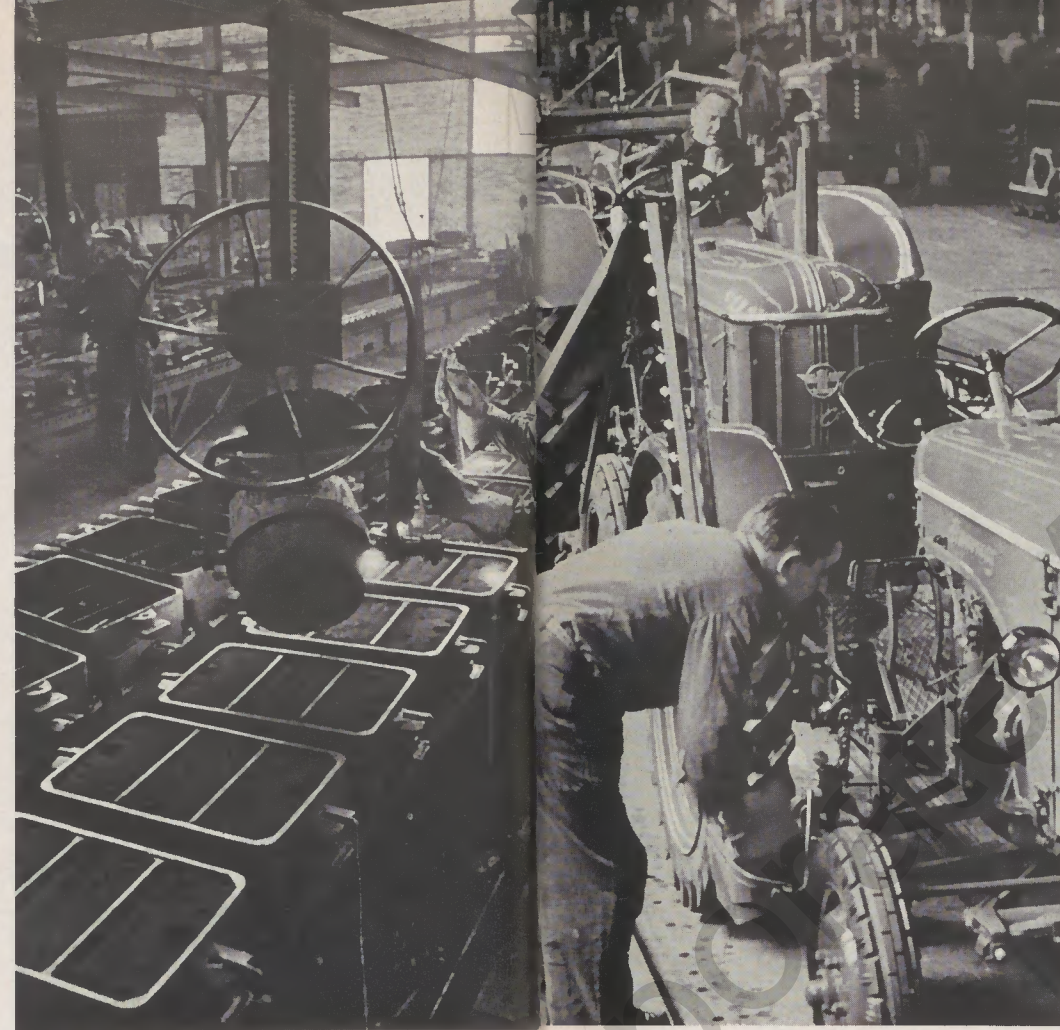
\*

Es gehört viel Liebe und Begeisterung zu diesem Hobby sowie eine gute Portion technischen Verständnisses. Ein zünftiger Amateur baut sich natürlich seinen Sender Stück für Stück selbst zusammen, kommt mit den Funkamateuren seiner Stadt im DARC, der Ortsgruppe des Deutschen Funkamateur-Verbandes, zusammen und fachsimpelt.

Doch bevor man selbst einen „Träger in die Luft stellen“ darf, heißt es bei den OM, den „alten Herren“, fleißig in die Schule gehen: Das Morsealphabet und die Funktechnik werden systematisch gebimt. Nicht jeder der zunächst Begeisterten hält durch. So ist denn der Funkamateurismus schließlich die Domäne eines Häufleins Unentwegter – in Deutschland etwa 4000 –, die nicht selten Abend für Abend in ihrem Shack (oft ist es das Wohnzimmer oder Muttis Küche) sitzen und über die Ätherwellen internationale Verständigung betreiben.

Natürlich darf nicht jeder frisch fröhlich eine „Verbindung fahren“. Vor der Oberpostdirektion muß jeder Funkamateur den Nachweis über seine Funkfähigkeiten erbringen. Zunächst erhält er die kleine, die A-Lizenz, und bei weiterer Qualifikation die B-Lizenz. Dann stehen ihm allerdings sämtliche Bänder zwischen der 80-Meter- und 2-Meter-Frequenz offen. Wenn die atmosphärischen Bedingungen günstig sind, nun, dann ist es kein Problem, mit Tokio, Rio oder Moskau per Mikrophon oder Morsetaste Verbindung aufzunehmen. „da di do, over ... Ende.“





**Unterschiedlicher Konjunkturverlauf in 1959:** Die Werke der Eisen schaffenden und der Gießerei- industrie im Bereich der Rheinischen Stahlwerke mußten zu Beginn des vergangenen Jahres ein Konjunkturtief durchlaufen, bevor sie wieder an der seit dem letzten Sommer ansteigenden Konjunktur teilhatten. Die Erzeugung der Rhein Stahl-Gießerei- gruppe insgesamt blieb nur unwesentlich hinter dem Vorjahres- stand zurück. Das Produktions- volumen der Rhein Stahl-Verarbei- tungsgruppe wurde 1959 eben- falls durch den unterschiedlichen Konjunkturverlauf in der Grund- stoff- und Investitionsgüterindu- strie bestimmt. Infolge der Struktur- krise im Kohlenbergbau mußte der Rhein Stahl-Bergbau die Kohlen- förderung und Kokserzeugung der sinkenden Nachfrage anpassen. Darüber hinaus führte sie auch zu einem fühlbaren Abbau der Be- legschaften. Die Zahl der Mitarbei- ter der Rhein Stahl Bergbau AG verminderte sich im Zuge dieser Entwicklung 1959 um rund 2800. Unsere Fotos entstanden (v.l.n.r.) im Stahlwerk und Walzwerk der Henrichshütte, in der Gießerei der Rhein Stahl Concordiahütte, am Endmontageband für Acker- schlepper der Rhein Stahl Hanomag und auf der Zeche Prosper II des Rhein Stahl-Bergbaus

Mit dem Beginn des neuen Jahres legte unsere Muttergesellschaft, die Rheinischen Stahlwerke, ihren über 100 000 Aktionären wiederum einen Aktionärsbrief vor, in dem eine erste Gesamtübersicht über den geschäftlichen Verlauf des letzten Jahres vermittelt wird. Wir geben unseren Lesern im folgenden eine verkürzte Inhaltsangabe dieses Briefes wieder. Bei den angegebenen Ziffern handelt es sich zum Teil um vorläufige Daten, die bis zum endgültigen Abschluß noch einige Berichtigungen erfahren können; sie werden aber das jetzt vorliegende Gesamtbild nicht mehr wesentlich beeinflussen können.

Das Geschäftsjahr 1959 erforderte auch für die Rheinischen Stahlwerke besondere Anstrengungen, da ihre Werke der Eisen schaffenden und der Gießereiindustrie die ersten Monate über im Zeichen eines konjunkturellen Rückganges standen, der keine hohen Erwartungen rechtfertigte. Diese unbefriedigende Lage hielt teilweise bis in den Sommer hinein an. Die später ein- setzende Belebung führte erfreulicherweise zur einer gewissen Aufholung des bis dahin zurückgebliebenen Produktions- und Umsatzvolumens. Indessen konnten die Spuren der vorausge- gangenen Rückläufigkeit – zumal eine Reihe der Rhein Stahl- Tochtergesellschaften bereits zum 30. September abschließt – im Laufe des Berichtsjahres nicht gänzlich beseitigt werden.

Eine Übersicht der Fertigungsziffern im Bereich der Haupterzeugnisse der Grundstoff- und Gießereiindustrie der Rheinischen Stahlwerke zeigt, daß die Vorjahresziffern zum Teil nicht erreicht werden konnten:

| Erzeugnis                                     | 1958/59 bzw. 1959<br>†<br>vorläufig | 1957/58 bzw. 1958<br>† |
|-----------------------------------------------|-------------------------------------|------------------------|
| Kohle                                         | 4 715 000                           | 4 965 000              |
| Zechen- und Hüttenkoks                        | 1 570 000                           | 2 145 000              |
| Hüttenzement                                  | 605 000                             | 540 000                |
| Roheisen                                      | 800 000                             | 980 000                |
| Rohstahl                                      | 695 000                             | 765 000                |
| Walzwerkserzeugnisse                          | 405 000                             | 360 000                |
| Schmiedestücke<br>und rollendes Eisenbahnzeug | 75 000                              | 80 000                 |
| Gießereierzeugnisse                           | 555 000                             | 575 000                |

Innerhalb der Rhein Stahl-Bergbaugruppe wurden angesichts der unvermindert anhaltenden Strukturkrise in der Kohle Förderung und Kokserzeugung der rückläufigen Nachfrage angepaßt. Das Ergebnis der eigenen Anstrengungen um eine Produktivitäts- steigerung dürfte sich unter anderem in einer wesentlich ver- besserten Schichtleistung unter Tage widerspiegeln. Ein gewis-

## RHEINISCHE STAHLWERKE

# 1959: Ein befriedigendes Geschäftsjahr

ser weiterer Anstieg der Haldenbestände an Kohle und Koks konnte auch im verflossenen Geschäftsjahr nicht verhindert werden (vgl. Ruhr Stahl-WZ 11/59).

Die Roheisenproduktion wurde besonders durch die weiterhin unbefriedigende Nachfrage beeinträchtigt. Dabei wirkte sich der ständige Druck, der von den Importmengen ausging, nachhaltig aus. – Die Rohstahlerzeugung nahm zwar im Sommer wieder zu; allerdings konnte die in den vorausgegangenen Monaten eingetretene Abschwächung nicht mehr ganz wettgemacht werden. – Eine erfreuliche Produktionsausweitung erfuhr die Walzwerks- erzeugung. – Die Gießereierzeugung insgesamt blieb nur un- wesentlich hinter dem Vorjahresstand zurück. Die gute Bau- konjunktur bewirkte einen gewissen Ausgleich für die zeitweilig unbefriedigenden Auftragseingänge der Gießereigruppe aus dem Bereich der Eisen schaffenden Industrie. – Das Produk- tionsvolumen der Rhein Stahl-Verarbeitungsgruppe, deren Pro- duktionsziffern insgesamt wegen der Vielschichtigkeit der Erzeug- nisse nicht summiert werden können, wurde im vergangenen Jahr durch den unterschiedlichen Konjunkturverlauf in der Grund- stoffindustrie und der Investitionsgüterindustrie bestimmt. So konnten einige Rhein Stahl-Werke eine nicht unbeträchtliche Aus- weitung ihrer Erzeugnisse vornehmen, während andere einen gewissen Rückgang in Kauf nehmen mußten. Insbesondere hat die Lkw-Produktion mit einer günstigen Entwicklung aufwarten können. Auch die Erzeugung an Kettenschleppern, Baggern und Landmaschinen sowie die Fertigung von Aufzügen und Fahr- treppen verzeichneten einen aufwärts gerichteten Trend. Die Rhein Stahl Nordseewerke waren das ganze Jahr über voll be- schäftigt, wobei zu bemerken ist, daß im Durchschnitt größere Schiffseinheiten gebaut wurden. Eine gewisse Belebung konnte auch der Werkzeugmaschinenbau verzeichnen.

Der wertmäßige Gesamtbruttoumsatz erreichte nicht ganz den Vorjahresstand; die in zahlreichen Sparten nachgeben- den Preise sind hierbei zu berücksichtigen. Insgesamt stellte sich für das verflossene Geschäftsjahr der Bruttoumsatz der Rheini- schen Stahlwerke auf rund 2,54 Mrd. DM. Die Abschwächung gegenüber dem Vorjahr belief sich auf etwa 4,6%. Dieser Rück-

gang betraf ausschließlich das Auslandsgeschäft, wodurch der Exportanteil, der im Vorjahr 24 % betrug und durch einige Son- dergeschäfte begünstigt war, wieder auf den der früheren Jahre, der bei etwa 20 % lag, zurückging. Die Inlandsumsätze waren leicht erhöht.

Der Umsatz der Rhein Stahl-Bergbaugruppe ermäßigte sich um 14 Mill. DM auf 280 Mill. DM.

Der Umsatz der Ruhr Stahlgruppe erreichte mit 467 Mill. DM in etwa wieder den Vorjahresstand von 476 Mill. DM; hierzu trug die im Sommer des vergangenen Jahres eingetretene Be- lebung auf dem Stahlsektor wesentlich bei. – An den Umsatz- rückgang der Gießereigruppe von 591 Mill. DM auf 527 Mill. DM waren – bis auf Rhein Stahl Eisenwerk Hilden – alle Werke beteiligt. Rhein Stahl Eisenwerke Mülheim/Meiderich verzeich- neten eine stärkere Abschwächung als Rhein Stahl Eisenwerke Gel- senkirchen, die einen gewissen Ausgleich in der günstigen Bau- konjunktur fanden.

Die Umsatzabschwächung der Verarbeitungsgruppe gegenüber dem Vorjahr um 35 Mill. DM auf 934 Mill. DM war nur gering- fügig. Insgesamt gesehen waren die Exporte stärker rückläufig, während der Inlandsabsatz die Vorjahresziffern übertraf. Die Entwicklung bei den einzelnen Werken war unterschiedlich. Eine Umsatzausweitung konnten Rhein Stahl Hanomag, Rhein Stahl Nordseewerke, Rhein Stahl Hamburg und die Werkzeugmaschinen- fabrik Wagner aufweisen. – Die Gruppe Handel und Übrige erzielte insgesamt mit 335 Mill. DM wieder die Umsatzhöhe des Vorjahres.

Wie unterschiedlich sich der Umsatz innerhalb der einzelnen Phasen des verflossenen Berichtszeitraums gestaltete, wird aus folgendem Vergleich ersichtlich: Während die Rheinischen Stahl- werke im Monatsdurchschnitt des 2. Halbjahres 1958/59 bzw. 1959 226,2 Mill. DM umsetzten, betrug der monatsdurchschnitt- liche Umsatz des 1. Halbjahres nur 197,6 Mill. DM; der monats- durchschnittliche Umsatz des Geschäftsjahres 1957/58 bzw. 1958 erreichte dagegen 222,4 Mill. DM. Die entsprechenden Zahlen für die Ruhr Stahl AG (einschließlich Oberkassel) lauten: Monats- durchschnitt 2. Halbjahr 1958/59 bzw. 1959: 45,4 Mill. DM; Monatsdurchschnitt 1. Halbjahr 1958/59 bzw. 1959: 32,4 Mill. DM; Monatsdurchschnitt 1957/58 bzw. 1958: 39,7 Mill. DM.

Danach brachte das zweite Geschäftshalbjahr gegenüber dem ersten eine fühlbare Umsatzsteigerung, die sich übrigens – abgesehen vom Bergbau – über alle Werksgruppen der Rheinischen Stahlwerke erstreckte. Bemerkenswert dürfte sein, daß das mo- natsdurchschnittliche Umsatzvolumen in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres leicht über den vergleichbaren Monatsdurch- schnittsziffern des vorangegangenen Geschäftsjahres lag.

Die Gesamtauftragsbestände der Rheinischen Stahlwerke lagen Ende Dezember 1959 über dem Niveau zu Ende 1958. An dieser Aufwärtsentwicklung waren alle Werksgruppen beteiligt. Die prozentual stärkste Steigerung konnte die Gießereigruppe auf- weisen, die bekanntlich in den vorausgegangenen Geschäfts- jahren von der Konjunkturrückläufigkeit am meisten betroffen wurde. Das Auftragsvolumen der Verarbeitungsgruppe zeigte die relativ geringste Zuwachsquote. Allerdings fand hierbei der Abbau der hohen Auftragsbestände der Rhein Stahl Nordsee- werke seinen Niederschlag.

Die Investitionen im Gesamtbereich der Rheinischen Stahl- werke bewegten sich auch im Berichtsjahr auf einem weiterhin hohen Stand und erreichten 184 Mill. DM. Die besonders hohen Ziffern des Vorjahres – nämlich 239,3 Mill. DM – wurden jedoch nicht erreicht. Auch im Berichtsjahr waren die Investitionen – abgesehen von der Fortführung der schon seit einigen Jahren anstehenden Sonderprogramme – in erster Linie auf die Moderni- sierung der Werksanlagen ausgerichtet.

Die erneut hohen Aufwendungen im Bereich der Bergbaugruppe in Höhe von 60 Mill. DM dienten in erster Linie dem Baufort- schritt der Sonderprojekte. Der Stand des Neubaus des 150- MW-Blockkraftwerks in Marl läßt die Inbetriebnahme dieser Anlage Mitte 1960 erwarten. Auch der Abschluß des neu er- worbenen Grubenfeldes Nordlicht-West ging zügig voran. Mit der Aufnahme der Förderung aus dem neuen Feld ist in der zweiten Hälfte des neuen Jahres zu rechnen. Mit der Fertig- stellung der Sonderprojekte wird das Investitionsvolumen bei Rhein Stahl Bergbau in den Jahren ab 1961 eine wesentliche Ver- minderung erfahren.

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 22

# Gezielter Unfallschutz

**Sicherheitsing. Ritter, Henrichshütte,  
sprach vor Unfallvertrauensmännern**

Während die Zahl der meldepflichtigen Unfälle auf der Henrichshütte dank der seit Jahren geübten Unfallverhütungsmaßnahmen fast ununterbrochen sinkt, sind die entsprechenden Bemühungen in den Presswerken Brackwede, ebenso wie im Annener Gusstahlwerk, noch immer nicht von einem durchschlagenden wünschenswerten Erfolg gekrönt.

Mit 274 meldepflichtigen Unfällen und 30 Wegeunfällen weisen die Presswerke Brackwede für das Jahr 1959 – bei einer Belegschaft von nur 1250 Mitarbeitern im Jahresdurchschnitt – einen erschreckend hohen Unfallstand auf. Der Verlust an unfallbedingten Ausfallstunden belief sich 1959 auf 39 866; pro Unfall ergab sich im Durchschnitt ein Arbeitsausfall von 25 Tagen. Die Unfallquote, bezogen auf tausend Belegschaftsmitglieder und Monat, betrug 25.

Diese Zahlen sprechen eine erschreckend deutliche Sprache. Zwar ist man auch in Brackwede seit Jahren bemüht, die Zahl der Unfälle durch betriebliche Maßnahmen, durch Ausgabe von Arbeitsschutz-Artikeln und durch allgemeine Sicherheitsaufklärung zu senken, aber es fehlte bislang aus verschiedenen Gründen vielfach an der nötigen Einsicht und am guten Willen, den Sicherheitsbestimmungen jene Aufmerksamkeit zu schenken, die sie unter allen Umständen verdienen.

Die Unfallvertrauensmänner der Presswerke sind sich darüber einig, daß es so nicht weitergehen kann. Die Werksleitung lud deshalb auf Veranlassung von Dr. Ebers den Sicherheitsingenieur der Henrichshütte, Ritter, am 21. Januar ein, vor den Unfallvertrauensmännern zu sprechen.

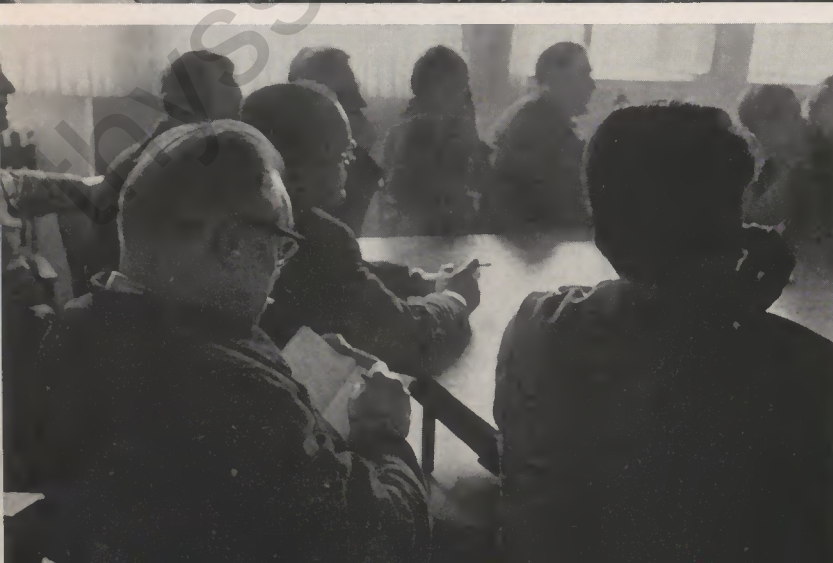
Direktor Dr. Ebers ließ es sich nicht nehmen, zunächst selbst einige Worte zum Thema „Unfallschutz“ den Unfallvertrauensmännern mit auf den Weg zu geben. Dr. Ebers wollte durch seine Anwesenheit die Wichtigkeit und Notwendigkeit einer „gezielten Unfallverhütungsaktion“ unterstreichen. Er führte u. a. aus, daß eine solche Aktion nur dann Zweck habe, wenn den Unfallursachen sowohl auf der betrieblichen als auch der menschlichen und der Führungsseite mit System zu Leibe gerückt würde. Er drückte die Hoffnung aus, daß es am guten Willen, durch geeignete Maßnahmen den Unfallstand des Werkes nachhaltig zu senken, nicht mangeln wird.

Mit dem Unfallschutz des Brackweder Werkes ist der Leiter der Nebenbetriebe, Dipl.-Ing. Thenhausen, beauftragt, während Fritz Kuhnt im Betriebsrat für den Unfallschutz zuständig ist. Dir. Ebers bat die Anwesenden, die beiden Männer in ihrer Arbeit nach allen Kräften zu unterstützen.

\*

Mit Sicherheitsingenieur Ritter sprach ein Mann zu den Brackweder Unfallvertrauensleuten, der auf der Henrichshütte beispielhafte Erfolge in der Unfallbekämpfung nachweisen kann. Er begann seine Ausführungen mit einem Hinweis auf die Unfallstatistik der Bundesrepublik, um dann rasch überzuleiten auf Fragen der Unfallverhütung im Betrieb.

Was ist ein Unfall? Welche Faktoren spielen bei seinem Entstehen eine Rolle? Fragen, die Ing. Ritter im einzelnen erläuterte.





Es war von „sicherheitswidrigen Zuständen und Handlungen“ die Rede, von „Unfallursache“, „Unfallereignis und -folge“. Für die Unfallvertrauensmänner war es ein kurzes und interessantes Kolleg über die Theorie des Unfallschutzes, deren Kenntnis Grundlage jeder praktischen Unfallverhütungsarbeit sein muß. Doch es blieb nicht lange bei theoretischen Erörterungen: Fälle aus der Praxis wurden aufgezeigt, kritisch betrachtet. Die Gefahren beim Schweißen und Schneiden etwa kamen ebenso zur Sprache wie die Gefährdung der Elektriker durch schadhafte Material oder Unachtsamkeit. Es wurde darauf verwiesen, daß ein ungewöhnlich hoher Prozentsatz aller Unfälle durchaus vermeidbar wäre, würde der einzelne im Betrieb mehr auf sich und seine Umgebung achten.

Sicherheitsing. Ritter hatte vor der Zusammenkunft einen Betriebsrundgang durch die Presswerke gemacht. Da er in Brackwede ein „Betriebsfremder“ war, fiel ihm – eher als den zwangsläufig ein wenig „betriebsblinden“ Brackwedern – sofort manch sicherheitswidriger Zustand auf; er entdeckte verschiedene Mitarbeiter, die bei ihrer Arbeit „sicherheitswidrig handelten“.

Durch die werksnahe Behandlung des Themas kam bald eine lebhaft diskussion mit den Unfallvertrauensleuten in Gang, die rasch zeigte, daß man sich in ihrem Kreis schon viele Gedanken um die Senkung der Unfallzahl gemacht hat. Es wurde aber auch deutlich, daß verschiedene Grundprinzipien der Unfallverhütungsarbeit nicht genügend bekannt sind und eine genaue Kenntnis spezieller Unfallschutzartikel fehlt. Darüber hinaus zeigte sich, daß die räumlichen Verhältnisse in einigen Betrieben das Entstehen von Unfällen geradezu herausfordern. Schließlich mußte man zugeben, daß die Brackweder Werksangehörigen noch keineswegs im erforderlichen Ausmaß von einem Gefühl echten Sicherheitsbewußtseins am Arbeitsplatz durchdrungen sind. Es ist klar, daß das jede Unfallschutzarbeit behindern muß. Sicherheitsing. Ritter empfahl deshalb Verwarnungen auszusprechen. Gelegentlich sollte man auch einen Arbeitsplatzwechsel vornehmen können. Wenn es nicht anders geht, darf man nicht davor zurückschrecken, die Unbelehrbaren zu sicherheitsgerechtem Arbeiten zu zwingen. Ing. Ritter sagte dies mit allem Nachdruck. Er hat seine Erfahrungen gemacht, und der Erfolg gibt ihm recht.

Es ist zu hoffen, daß die Ausführungen des Hattinger Sicherheitsingenieurs ebenso wie die von Dir. Dr. Ebers auf fruchtbaren Boden gefallen sind und Anregungen zur Durchführung einer unbedingt notwendigen gezielten Unfallverhütungsaktion im Werk Brackwede darstellen.

Übrigens nahm der Annener BR-Vorsitzer Hahne als Beobachter an der Sitzung teil. Wahrscheinlich wird auch das Annener Gusstahlwerk dem Unfallteufel in Zukunft heftiger zu Leibe rücken als bisher.

**Aus der Erfahrung anderer lernen:** Vor den Unfallvertrauensmännern sprachen am 21. Januar Direktor Dr. Ebers (Bild oben) und Sicherheitsingenieur Ritter, Henrichshütte (links ganz oben). Für die Anregungen des Hattinger Sicherheitsingenieurs zur Durchführung eines gezielten Unfallverhütungsprogramms werden Dipl.-Ing. Thenhausen (unten vorn) und Unfallobmann Kuhnt sowie BR-Vorsitzer Heineke (links, drittes Bild v. o.) dankbar sein. In der Diskussion zwischen dem Hattinger Gast und den Brackwedern wurden auch Erste-Hilfe-Fragen besprochen und demonstriert (links, 2. v. o.). Die Unfallvertrauensleute hörten, diskutierten und notierten (links unten) voller Eifer mehrere Stunden lang





**D**er Vergleich 1951–1959 weist für das Jahr 1959 sowohl die niedrigste Absolutzahl der Unfälle als auch die bisher niedrigste Unfallhäufigkeit auf. Gegenüber dem Durchschnitt der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat sich unser Abstand von 8,4 zu 12,4 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat weiter verbessert, und somit stellt der im Jahr 1959 erreichte Sicherheitsstand des Werkes das bisher beste Ergebnis dar.

Seit Einführung des Vorbelastungsverfahrens bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft im Jahre 1956 konnten wir durch unsere systematische und zielgerichtete Unfallverhütungsarbeit nennenswerte Beitragsminderungen erreichen.

1959 wird durch den weiteren Rückgang der Unfälle und insbesondere dadurch, daß der Anteil der schweren Unfälle wesentlich geringer als in den Vorjahren war und erstmalig seit 1951 keine tödlichen Unfälle verzeichnet werden mußten, auch die Beitragsminderung entsprechend günstig ausfallen.

Einzelheiten der Unfallstatistik, z. B. die Rangreihe der Betriebe und die Ergebnisse der Unfalluntersuchungen, weisen darauf hin, daß 8,4 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat ein Stand ist, der bei den jetzt durchgeführten und noch in Aussicht gestellten Betriebsverbesserungen, wesentlich unterboten werden kann. Nach unserer Ansicht sollte es möglich sein, im Laufe der nächsten Jahre einen Stand von 4 Unfällen auf 1000 Blm. und Monat zu erreichen.

Es ist deshalb unsere Absicht, bei unseren Belegschaftsmitgliedern das Bedürfnis zur Sicherheit noch mehr zu wecken, die Bereitschaft, Unfälle und Schadenfälle zu verhüten, wesentlich zu fördern, und über eine intensive Schulung Wege aufzuzeigen, wie Ursachen von Unfällen und Schadenfällen sowie Berufs-erkrankungen ausgeschaltet werden können.

Hierfür ist es notwendig, daß in jeder Betriebsabteilung durch Vorarbeiter, Meister, Ingenieure und Betriebsleiter die Unfallschwerpunkte erkannt werden und unter Kontrolle kommen.

Mit dem Ziel, Unfallverhütung zu einer wirklichen Gemeinschaftsarbeit werden zu lassen, wollen wir die Arbeit unserer Unfallvertrauensmänner so stärken, daß sie in diesem Rahmen die ihnen gestellten Aufgaben erfüllen können. Vor allen Dingen scheint es uns notwendig, daß die Unfallvertrauensmänner und die Betriebsshelfer einen persönlichen und engen Kontakt mit ihren Kollegen schaffen. Unfallverhütung soll nicht durch Zwang, sondern auf der Grundlage der Einsicht verwirklicht werden.

Daß wir nur Erfolg haben werden, wenn die Unfallverhütung durch das gute Beispiel gelehrt und demonstriert wird, ist uns klar und deshalb appellieren wir an die betrieblichen Vorgesetzten, entsprechende Maßnahmen zu ergreifen. Einzelheiten zu dem Thema „Unfallverhütung als eine Aufgabe der Betriebsleitung“, sollen deshalb in einigen Besprechungsreihen der Betriebsleiter unter der Konferenzleitung des Sicherheits-Ingenieures zur Sprache kommen.

Die technischen Aufgaben des Arbeitsschutzes wurden im vergangenen Jahr weitgehend erfüllt. Es bleiben jedoch eine Reihe von größeren und kostspieligen sicherheitswidrigen Zuständen zu beseitigen.

Es muß jedoch ergänzt werden, daß nahezu in jedem Betrieb noch eine Reihe nicht zu vernachlässigender Probleme des Betriebsschutzes für die kommende Zeit zur Erledigung anstehen und durch den laufenden Verschleiß neue entstehen werden. Wesentlich ist, daß den Mindestforderungen der Unfallverhütungsvorschriften und sonstigen gesetzlichen Bestimmungen entsprochen wird und unsere Maßnahmen in Reparatur und Konstruktion der sicherheitstechnischen Zielsetzung für Gegenwart und Zukunft gerecht werden.

Im Jahre 1959 fanden 3 Besprechungsreihen für Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensmänner mit dem Thema „Der betriebliche Vorgesetzte und die Unfall- und Schadenverhütung“ statt. An diesen Besprechungsreihen nahmen 4 Meister, 40 Vorarbeiter und 42 Unfallvertrauensmänner teil.

## HENRICHSHÜTTE

# 1959: Niedrigste Unfallzahl

Ferner wurde in der Berichtszeit ein Experimentalvortrag mit dem Thema „Schweißen und Schneiden“ in der Lehrwerkstatt gehalten. An dieser Veranstaltung nahmen 180 Belegschaftsmitglieder teil.

Am 8. 12. 1959 war die Jahreshauptversammlung 1959 der Unfallvertrauensmänner. Es nahmen an dieser Veranstaltung 294 Unfallvertrauensmänner, Betriebsräte, Betriebschefs, Sicherheitsreferenten und Gäste teil.

Bei der Jahresrevision von 50 Kranen wurden die Mängel den Betrieben und den Reparaturbetrieben direkt mitgeteilt. Es wurde festgestellt, daß die Krane gegenüber früher in einem wesentlich besserem Zustand sind.

Größere Betriebsstörungen oder Unfälle im Kranbetrieb waren nicht zu verzeichnen.

In der Kranführerschule wurden bei den letzten Lehrgängen erstmalig auch psychologische Eignungsuntersuchungen zur Probe vorgenommen mit dem Ergebnis, daß den Belangen des Personaleinsatzes in besserer Weise Rechnung getragen werden konnte. In Zukunft sollen Anwärter für die Kranführerschule generell einer psychologischen Eignungsuntersuchung unterzogen werden. Im vergangenen Jahr wurden in 13 Lehrgängen zu je 90 Stunden 125 Mitarbeiter zu Kranführern ausgebildet; weitere 19 Mitarbeiter erhielten in 2 Lehrgängen zu je 10 Stunden eine Kranführerausbildung.

Durch eine vermehrte Ausbildung von Kranführern konnte die Anbinderschulung noch nicht durchgeführt werden. Es wurde jedoch im Rahmen von Betriebsbegehungen von den Sachbearbeitern des Werksicherheitswesens besonders auf das sicherheitsgerechte Anschlagen der Lasten und die richtige Auswahl der Anschlagmittel geachtet. Wo es nottat, wurden Kurzbelehungen am Arbeitsplatz durchgeführt.

Es würde in diesem Rahmen zu weit führen, wollte man die Arbeit des Gas- und Atemschutzdienstes, des Brand- und Explosionsschutzes sowie des Werksicherheitswesens im einzelnen aufzählen. Jeder Mitarbeiter des Unfallschutzes und des Werksicherheitsdienstes hat im vergangenen Jahr auf seinem Posten seinen Dienst erfüllt. Die Unfallbilanz 1959 ist die günstigste seit 1951 – also seit Neugründung der Ruhrstahl AG. Möge das Jahr 1960 wieder einen sichtbaren Fortschritt in Richtung auf eine weiter verbesserte Unfalllage mit sich bringen. Es ist Aufgabe jedes Mitarbeiters, an diesem Ziel mitzuarbeiten.

Ritter, Henrichshütte

# Übersicht über die Unfallursachen

auf der Henrichshütte im Jahr 1959

|                                                                                    | Unfälle     | %      |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--------|
| 1. Fallen von Personen, Stolpern, Ausgleiten, Sturz, Abspringen usw.               | 188         | 20,8   |
| 2. Benutzung von Fördereinrichtungen, Hebezeugen usw.                              | 143         | 15,8   |
| 3. Bedienung und Wartung von Arbeitsmaschinen                                      | 108         | 11,9   |
| 4. Lastenbewegung von Hand oder mit einfachen Geräten                              | 78          | 8,6    |
| 5. Umfallen und Herabfallen von losen Gegenständen und Stapeln, Zusammenbruch usw. | 73          | 8,1    |
| 6. Gebrauch von Handwerkszeug                                                      | 64          | 7,1    |
| 7. Verbrennungen durch heiße Flüssigkeiten, Dämpfe usw.                            | 55          | 6,1    |
| 8. Umgang mit Fahrzeugen und Bahnen                                                | 50          | 5,5    |
| 9. Stoßen an harten und scharfen Gegenständen                                      | 42          | 4,6    |
| 10. Abspringende Splitter und Bruchstücke                                          | 38          | 4,2    |
| 11. Bedienung und Wartung von Fördereinrichtungen, Hebezeugen usw.                 | 26          | 2,9    |
| 12. Spielerei, Sport, Streit                                                       | 9           | 1,0    |
| 13. Verbrennungen durch Flammen, austretende Gase aus Öfen usw.                    | 8           | 0,9    |
| 14. Bedienung und Wartung von Kraftmaschinen                                       | 7           | 0,8    |
| 15. Explosionen, Überdruck von Luft, Gasen und Dämpfen                             | 6           | 0,7    |
| 16. Stromeinwirkungen und Verbrennungen durch Elektrizität                         | 3           | 0,3    |
| 17. Höhere Gewalt, Dunkelheit, Glatteis usw.                                       | 3           | 0,3    |
| 18. Verätzungen und Verbrennungen durch Säuren, Kalk usw.                          | 3           | 0,3    |
| 19. Bauarbeiten, Aufräum- und Abbrucharbeiten, Wegebau                             | 1           | 0,1    |
|                                                                                    | 905 Unfälle | 100,0% |

# Unfallrangreihe der Betriebe der Henrichshütte

Gegenüber 1958 konnte im vergangenen Jahr eine Senkung der Unfallhäufigkeit um 9,1% erreicht werden.

| Betrieb               | 1959<br>Unfälle | Unfälle auf<br>1000 Blm. u.<br>Monat | 1958<br>Unfälle | Unfälle auf<br>1000 Blm. u.<br>Monat | Gefahrklasse |
|-----------------------|-----------------|--------------------------------------|-----------------|--------------------------------------|--------------|
| Apparatebau           | 50              | 15,6                                 | 45              | 13,8                                 | 4            |
| Kokerei               | 7               | 14,2                                 | 16              | 11,8                                 | 2            |
| Werksbahn             | 51              | 13,8                                 | 48              | 11,6                                 | 5,5          |
| Eisengießerei         | 79              | 13,8                                 | 84              | 16,8                                 | 5,5          |
| Walzwerk              | 103             | 13,7                                 | 96              | 11,8                                 | 6,5          |
| Hochofenwerk          | 45              | 13,3                                 | 38              | 10,2                                 | 5,5          |
| Stahlwerk             | 127             | 11,7                                 | 164             | 12,9                                 | 8,0          |
| Stahlgießerei         | 42              | 11,7                                 | 27              | 6,8                                  | 10,0         |
| Bauabteilung          | 48              | 11,4                                 | 55              | 11,3                                 | 6,0          |
| Bw. III               | 27              | 10,3                                 | 38              | 12,9                                 | 3,5          |
| Vergütereien          | 22              | 10,1                                 | 29              | 12,3                                 | 3,5          |
| Bw. I/Maschinenbau    | 82              | 10,0                                 | 118             | 11,7                                 | 3,5          |
| Preß- und Hammerwerk  | 53              | 9,9                                  | 76              | 13,3                                 | 9,5          |
| Lehrwerkstatt         | 41              | 9,4                                  | 57              | 10,2                                 | 3,5          |
| Kümpelbau             | 16              | 8,6                                  | 36              | 18,1                                 | 5,0          |
| Versuchsanstalt       | 8               | 6,3                                  | 14              | 12,5                                 | 1,5          |
| Werkzeugmacherei      | 8               | 6,2                                  | 16              | 10,6                                 | 3,5          |
| Maschinen-Betrieb     | 34              | 6,1                                  | 43              | 7,2                                  | 3,5          |
| Wärmestelle           | 4               | 5,1                                  | 8               | 9,5                                  | 1,5          |
| Elektro-Abteilung     | 20              | 4,8                                  | 27              | 6,1                                  | 4,5          |
| Labor                 | 5               | 4,7                                  | 4               | 4,6                                  | 1,5          |
| Mech. Rep.-Werkstatt  | 6               | 4,7                                  | 7               | 5,0                                  | 4,5          |
| Neubauabteilung/Lager | 1               | 4,4                                  | 4               | 15,9                                 | 6,0          |
| Verwaltung            | 8               | 2,9                                  | 2               | 0,8                                  | 2,0          |
| Feuerwehr/Werkschutz  | 3               | 1,5                                  | 1               | 0,5                                  | 2,0          |
| Einsatzbetrieb        | 2               | 0,9                                  | —               | —                                    | 6,0          |
| Angestellte           | 13              | 0,8                                  | 20              | 1,2                                  | 0,5          |
| Hauptmagazin          | —               | 0,0                                  | 1               | 4,9                                  | 0,5          |
| Hilfsbetriebe         | —               | 0,0                                  | 2               | 10,4                                 | 5,5          |
| Wagenpark             | —               | 0,0                                  | —               | 0,0                                  | 2,0          |
| Mechanikerwerkstatt   | —               | 0,0                                  | —               | 0,0                                  | 1,5          |
| Gesamt:               | 905             | 8,4                                  | 1076            | 9,4                                  | —            |

8877 Mitarbeiter

9527 Mitarbeiter

## JUBILÄEN

### 50 Jahre im Dienst

#### HENRICHSHÜTTE



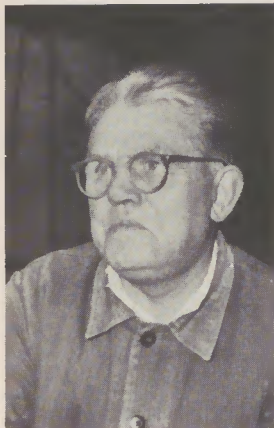
Gustav Eimann: Kameradschaftlich und bescheiden

Am 13. Januar konnte der kaufmännische Angestellte Gustav Eimann sein 50jähriges Dienstjubiläum begehen. Nach Absolvierung der Volkshochschule trat der Jubilar 1910 als kaufmännischer Lehrling in den Dienst der Henrichshütte. Vornehmlich im Betriebsbüro, Stahlwerk und Stahlgießerei, lernte er bis 1913 die kaufmännische Seite der Stahlerzeugung und des Stahlgusses kennen. Nach Beendigung der Lehrzeit war er bis 1930 Angestellter in diesem Betriebsbüro. In jenem Jahr erfolgte seine Versetzung zur Kostenabteilung als Sachbearbeiter für die ihm nun schon seit zwei Jahrzehnten bekannten beiden Betriebe. Fleiß und vorzügliche Sachkenntnis ließen ihn im Laufe der Jahre zu einem stets zuverlässigen und immer einsatzbereiten Mitarbeiter der Kostenabteilung werden. Heute ist er als 1. Sachbearbeiter mit dem Verantwortungsbereich der Betriebs- und Fabrikatsabrechnung „Stahl- und Eisenguß“ tätig. Gustav Eimann ist als kameradschaftlich und bescheiden bekannt. Sein ruhiges Wesen neigt zum Ausgleich.

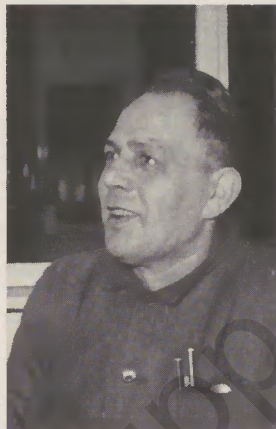
Der Jubilar gehört zu den bodenständigen Stiepelern und ist noch im elterlichen Kotten aufgewachsen. Den ersten Weltkrieg machte er von 1915 bis 1918 mit, während er im zweiten Weltkrieg zum Volkssturm eingezogen wurde. Sein Haus fiel den Bomben zum Opfer; unter starkem persönlichen Einsatz hat er es wieder aufgebaut. Überdies rühmt man das gute Gedächtnis des Jubilars, das vor allen Dingen dann besonders gut funktioniert, wenn es sich um Termine handelt.

### 40 Jahre im Dienst

#### HENRICHSHÜTTE



Alfred Wille  
Revisor  
Bearb.-Werkstatt II  
am 10. Februar 1960



Fritz Dörr  
Auftragsverfolger  
Walzwerk  
am 17. Februar 1960



Karl Legge  
Prüfer  
Bearb.-Werkstatt I  
am 23. Februar 1960

### 25 Jahre im Dienst

#### HENRICHSHÜTTE

Heinrich Dörner, kaufm. Angestellter,  
Preß- u. Hammerwerk, am 30. Januar 1960

Heinrich Schulte-Schrepping, Vorarbeiter,  
Eisengießerei, am 8. Februar 1960

Heinrich Lutz, Modellschreiner, Modell-  
schreinerei, am 12. Februar 1960

Otto Quohs, Säger, Stahlputzerei,  
am 12. Februar 1960

Josef Meski, Pförtner, Werkschutz,  
am 20. Februar 1960

Jakob Kraus, Ausleerer, Eisengießerei,  
am 25. Februar 1960

August Wolf, Zentrierer, Bearb.-Werkst. I,  
am 25. Februar 1960

Fritz Höfer, Kontrolleur, Eisengießerei,  
am 27. Februar 1960



Robert Meis  
Pförtner  
Werkschutz  
am 27. Februar 1960

#### ANNENER GUSSSTAHLWERK

Josef Sprenger, Kontrolleur, Schreinerei,  
am 2. Februar 1960

## WERKSARZT

### Hautschutz im Betrieb

Die Haut als Schutzorgan unseres Körpers ist in industriellen Betrieben besonderen Belastungen ausgesetzt. Je nach Art des Betriebes überwiegen Hautschädigungen durch chemische Stoffe oder durch mechanische oder physikalische Einwirkungen. Auch auf der Henrichshütte spielen chemische Stoffe bei den modernen industriellen Fertigungs- und Bearbeitungsmethoden eine immer größere Rolle. Dazu kommt, daß die Haut eines jeden Menschen einen unterschiedlichen Empfindlichkeitsgrad gegenüber schädigenden Stoffen hat. Die Bedeutung des Hautschutzes und der Hautpflege geht schon aus der Tatsache hervor, daß die beruflich bedingten Hauterkrankungen schon an zweiter Stelle in der Skala der gemeldeten Berufserkrankungen stehen. Außerdem darf die Haut als lebenswichtiges und lebendes Organ nicht einfach mit Schutzstoffen abgedeckt werden. Wärme- und Feuchtigkeitsstauungen mit reaktiven Hautveränderungen unter dem Mantel der Schutzmittel wären die Folge.

Bei einer besonders empfindlichen Haut — und die Hautallergien nehmen heute ständig zu — treten dann meist entzündliche Veränderungen im Hautaufbau auf, die oft zu Arbeitsunfähigkeit führen können, wenn nicht rechtzeitiger Arbeitsplatzwechsel die Gefahr beseitigt.

Bei der Anwendung von Hautschutzmitteln sind zu berücksichtigen: Der Zustand der zu schützenden Haut, der individuelle Empfindlichkeitsfaktor, die Art, Zusammensetzung und Konzentration der am Arbeitsplatz wirkenden schädlichen Stoffe sowie die Eigenschaft des Hautschutzpräparates in bezug auf die zu schützende Haut und den Schadstoff.

Hautschutzpräparate müssen also besonders kritisch geprüft werden, bevor sie in der Industrie angewendet werden. Ein Hautschutzmittel muß hautverträglich sein, es muß gut haften und eine entsprechende Hauteindringtiefe haben, doch es darf die Hautfunktion nicht schädigen. Eine wichtige Rolle spielt dabei die Salbengrundlage. Universelle Hautschutzmittel gibt es nicht; bei der Auswahl von Hautschutzmitteln müssen die jeweils am Arbeitsplatz vorhandenen Schadstoffe berücksichtigt werden, insbesondere im Hinblick auf ihre Wasser- oder Fettlöslichkeit.

Die Hautreinigung spielt in der Industrie eine ganz besonders wichtige Rolle. Im täglichen Leben genügt im allgemeinen die Reinigung mit Wasser und einer guten Seife. Die industrielle Verschmutzung der Haut bedarf jedoch spezifischer Reinigungsmaßnahmen, die wieder auf die Art des Schmutzstoffes bezogen werden müssen. Die Reinigung erfolgt immer durch Lösung des Stoffes und seine Entfernung mit Wasser. Daß härtere Lacke und Farben mit anderen Mitteln entfernt werden müssen als normaler Schmutz, ist also klar. In keinem Fall dürfen aber technische Lösungsmittel zur Hautreinigung benutzt werden! Die Hautreinigung durch Scheuer-effekt mit sandhaltigen Seifenpasten kann ebenfalls zu erheblichen mechanischen Hautschädigungen führen. Neben den Maßnahmen des Hautschutzes und der Hautreinigung durch den Werksarzt müssen die betrieblichen Arbeitsbedingungen so sein, daß ein möglichst geringer Verschmutzungsgrad der Haut am Arbeitsplatz eintritt.

Dr. med. Groß, Henrichshütte

## 1959: Ein befriedigendes Geschäftsjahr

Fortsetzung von Seite 17

Bei der Ruhrstahlgruppe wurde im vergangenen Jahr die Verlegung und Begradigung der Ruhr im Bereich der Heinrichshütte durchgeführt. Die übrigen Aufwendungen betrafen kleinere Ergänzungsinvestitionen in allen Werksbereichen. Durch die notwendige Flußbettverlegung der Ruhr trat eine gewisse Verzögerung in der Durchführung des geplanten Investitionsprogramms ein mit der Folge, daß die Investitionsaufwendungen der Ruhrstahlgruppe – 29,2 Mill. DM – insgesamt gegenüber der Vorjahresziffer mit 43,1 Mill. DM zurückblieben.

Die Investitionsaufwendungen innerhalb der Gießereigruppe dienten im wesentlichen der Modernisierung der Hochofen-, Stahlwerks- und Gießereianlagen.

Das gegenüber dem Vorjahr stark erhöhte Investitionsvolumen der Verarbeitungsgruppe in Höhe von 43,4 Mill. DM war u. a. durch die Modernisierung der Werftanlagen in Emden bedingt. Weitere beträchtliche Investitionen fielen bei Rheinstahl Hanomag an. Sie betrafen in erster Linie die Anschaffung neuer Werkzeugmaschinen.

Zur Zeit sind die Rheinischen Stahlwerke mit der Ausarbeitung eines neuen Drei-Jahres-Programms für die Investitionen ab dem Geschäftsjahr 1961 beschäftigt. Nach der bisherigen Übersicht wird auch der neue Plan wiederum beträchtliche Anforderungen an die Finanzkraft der Rheinischen Stahlwerke stellen. Die Rheinstahl-Verwaltung wird deshalb in der kommenden Hauptversammlung eine Kapitalerhöhung in Vorschlag bringen.

Im Laufe des vergangenen Jahres verringerte sich der Stand der Rheinstahl-Belegschaften von 81 608 auf 78 946, also insgesamt um etwa 3,3%. Hierin zeichnen sich auch betriebliche Rationalisierungserfolge ab. Einen entscheidenden Anteil an dem Belegschaftsrückgang hatte der Rheinstahl Bergbau mit rund 2800 Arbeitern und Angestellten. Die Erhöhung der Zahl der Angestellten von 14 036 auf 14 122 war wiederum durch Verstärkungen im technischen Bereich bedingt.

Ein Sondervorgang, der im Dezember des verflassenen Geschäftsjahres seinen Abschluß fand, ist in der Öffentlichkeit bereits lebhaft diskutiert worden. Es handelt sich um die Veräußerung der Rheinstahl-Beteiligung an der Dynamit-Actien-Gesellschaft vormals Alfred Nobel & Co., Troisdorf (Dynamit-Nobel), die sich auf 31,75 % des Nennkapitals dieser Gesellschaft belief. Der Verkauf an die Flick-Gruppe erfolgte zu einem Teil gegen bar, zum anderen Teil im Tausch gegen Aktien der Gusstahlwerk Witten AG (Wittenguss).

Mit dem Erwerb der Flickschen Wittenguss-Aktien in Höhe von nom. 6,650 Mill. DM haben die Rheinischen Stahlwerke den lange gehegten Wunsch auf Verstärkung ihrer Beteiligung an diesem Edelstahlwerk, welches vor der Entflechtung der Vereinigten Stahlwerke eine Betriebsabteilung der zum Rheinstahl-Organkreis zählenden Ruhrstahl AG war, verwirklichen können. Hiermit konnte ein bemerkenswerter Schritt zur Beseitigung eines allseits anerkannten Entflechtungsschadens getan werden, der gleichzeitig zu einer Ausweitung des Rheinstahl-Fertigungsprogramms in Walzprodukten, insbesondere in Qualitätsstählen, geführt hat. Die Hohe Behörde hat den Erwerb dieser Beteiligung gebilligt.

Die Bedeutung der Einbeziehung von Wittenguss in den engeren Rheinstahl-Bereich sei an den im folgenden aufgeführten Produktions- und Umsatzziffern dieses Tochterunternehmens im letzten Geschäftsjahr (1958/59) veranschaulicht: Die Rohstahlerzeugung betrug 345 000 t, die Stabstahlproduktion 110 000 t, während die Walzdrahterzeugung 40 000 t und die Erzeugung von Freiformschmiedestücken (einschließlich geschmiedeter Stäbe) 20 000 t erreichte. Der Bruttoumsatz belief sich auf rund 224 Mill. DM. Das Gusstahlwerk Witten beschäftigt 6200 Arbeiter und Angestellte.

Mit dieser Transaktion hat unsere Muttergesellschaft einen wesentlichen Schritt tun können in Richtung einer gebotenen Konzentrierung auf die vielfältigen Aufgaben, die der jetzige vielschichtige Produktionsbereich der Rheinischen Stahlwerke in den kommenden Jahren noch stellen wird.

Von besonderer Bedeutung ist die Mitteilung, daß die Verwaltung vorsieht, die Aktionäre an dem Veräußerungsgewinn aus dem Barverkauf der Dynamit-Aktien unmittelbar zu beteiligen. Der Hauptversammlung soll zusätzlich zur Dividende für 1959 eine einmalige Sonderausschüttung vorgeschlagen werden. Außerdem trägt die Verwaltung den sozialen Belangen der Belegschaft Rechnung und stellt eine Stiftung zur Begabtenförderung zur Verfügung.

Der Aktionärsbrief stellt abschließend fest, daß der für die Verwertung der Dynamit-Beteiligung gefundene Weg die beste Lösung für Aktionäre und Gesellschaft ist.

## UNSERE TOTEN

### HENRICHSHÜTTE

|                      |                     |                   |
|----------------------|---------------------|-------------------|
| Josef Tholl          | Pensionär           | 13. Dezember 1959 |
| Wilhelm Kleinschmidt | Pensionär           | 4. Januar 1960    |
| Walter Krüger        | Zeichn.-Registrator | 7. Januar 1960    |
| Otto Zieroth         | Pensionär           | 9. Januar 1960    |
| Oskar Büttner        | Pensionär           | 12. Januar 1960   |
| Wilhelm Kruse        | Pensionär           | 14. Januar 1960   |
| Günther Rohde        | Hilfsarbeiter       | 21. Januar 1960   |
| Ferdinand Flügge     | Pensionär           | 23. Januar 1960   |
| Albert Linde         | Pensionär           | 24. Januar 1960   |
| Theodor Gilsenbach   | Oberingenieur       | 25. Januar 1960   |
| Paul Schneider       | Pensionär           | 1. Februar 1960   |
| Ferdinand Kühlenberg | Vorarbeiter         | 1. Februar 1960   |

### ANNENER GUSSTAHLWERK

|             |           |                 |
|-------------|-----------|-----------------|
| Hugo Käufer | Pensionär | 24. Januar 1960 |
|-------------|-----------|-----------------|

### PRESSWERKE BRACKWEDE

|                   |           |                   |
|-------------------|-----------|-------------------|
| Johannes Hoffmann | Schweißer | 20. Dezember 1959 |
| Josef Lücke       | Pensionär | 25. Dezember 1959 |

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

## AUFGELESEN

### „Denen werde ich einen hinpfeffern!“

Wohl dem, der seinem Herzen auf diese Weise Luft machen kann, wenn ihm ein Zeitungsartikel nicht gefällt. Und wohl dem, der sich hinsetzen und dem Redakteur seine Meinung schreiben kann!

Wie glücklich wären die Bürger der totalitären Staaten, wenn sie es wagen könnten, sich so rückhaltlos zu äußern und so offen zu kritisieren, wie das hierzulande üblich ist. Im demokratischen Staat haben wir alle diese Möglichkeit: Sie gehört zu unseren Freiheiten und erscheint uns schon so selbstverständlich, daß wir sie kaum noch gebührend zu schätzen wissen. Wir brauchen „kein Blatt vor den Mund zu nehmen“.

Es gehört zu den guten Gepflogenheiten der so häufig geschmähten demokratischen Presse, daß sie abweichenden Ansichten ihrer Leser weitgehend Raum gibt. Pressefreiheit erschöpft sich eben keineswegs darin, daß eine Handvoll Redakteure ihre mehr oder weniger maßgeblichen Meinungen verkünden, sondern sie bedeutet auch, daß wirklich ein Spiegelbild der „öffentlichen Meinung“ geboten wird.

Zur Pressefreiheit gehört auch, daß Zeitungen der verschiedensten weltanschaulichen Richtungen nebeneinander existieren, daß wir also das Blatt unseres Vertrauens selbst wählen oder auch unsere Vergleiche zwischen den einzelnen Standpunkten ziehen können. Und wenn wir keinen Standpunkt finden, der uns paßt, dann können wir selbst in die Diskussion eingreifen und „ihnen einen hinpfeffern“.

royce-press

## PERSONALIEN

### Ernennungen

Henrichshütte (ab 1. Januar bzw. 1. Februar 1960)

**Herbert Werthmann**, Preß- und Hammerwerk, zum Betriebsleiter

**Paul Hilterhaus**, Walzwerk, zum Oberingenieur

**Annener Gussstahlwerk** (ab 1. Januar 1960)

**Willi Lossie**, Apparatebau, zum Vorarbeiter

**Heinz Förste**, Apparatebau, zum Vorarbeiter

**Presswerke Brackwede** (ab 21. Dezember 1959)

**Karl Meyer**, Betrieb II, zum Vorarbeiter

### Pensionierungen

Henrichshütte (zum 31. Januar 1960)

**Bernhard Grünloh**, Sattlermeister, Masch.-Betrieb, Invalide

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute

## HENRICHSHÜTTE

# Obering. Gilsenbach gestorben

Am 25. Januar 1960 starb im 62. Lebensjahr völlig unerwartet **Theodor Gilsenbach**, Oberingenieur und Chef der Stahlformgießerei der Henrichshütte. Unter großer Anteilnahme seiner Mitarbeiter und Geschäftsfreunde wurde er am 30. Januar in Hattingen zu Grabe getragen. Im Namen des Vorstandes der Ruhrstahl AG und der Mitarbeiter der Henrichshütte würdigte der technische Werksleiter der Hütte, Dir. Laermann, noch einmal Leben und Verdienste des Verstorbenen.

In fast 30jähriger rastloser Tätigkeit war Theodor Gilsenbach zu einem lebendigen Teil der Henrichshütte geworden. Von der Pike auf arbeitete er sich zum anerkannten Fachmann für Stahlguß empor. Bereits kurz vor dem ersten Weltkrieg wandte er sich dem Hüttenwesen zu. Von 1920–1922 absolvierte er — neben beruflicher Tätigkeit — die Hütterschule in Duisburg mit gutem Erfolg. Anschließend wurde er Betriebstechniker bei der zu den Vereinigten Stahlwerken gehörenden Hütte Ruhrort/Meiderich.

Im Mai 1931 wurde er zu der ebenfalls den Vereinigten Stahlwerken angehörenden Henrichshütte versetzt. Im Oktober des selben Jahres nahm er seine Arbeit in der Stahlformgießerei auf, der er bis zu seinem Tode die Treue hielt: Theodor Gilsenbach begann zunächst als Kalkulator und Betriebsassistent; am 1. April 1939 wurde er zum Betriebsleiter ernannt. Am 1. März 1941 erfolgte seine Bestellung zum Betriebschef. Die letzte Stufe seiner Laufbahn erreichte der Verstorbene am 1. Dezember 1949, als er Oberingenieur der Stahlformgießerei wurde.

Wer Theodor Gilsenbach kannte, weiß, daß der Stahlguß ihm alles bedeutete. Auf die-

**Paul Kock**, Hintermann, Walzwerk, Erreichung der Altersgrenze

**Bernhard Leichner**, H.-Handwerker, Sattlerei, Invalide

**Josef Ganter**, Schreiner, Eisenbahn, Invalide

**Walter Bottmer**, Schlosser, Walzwerk I, Invalide

**Heinrich Kellermann**, Stahlwerksarbeiter, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze

**Artur Weller**, Wiegemeister, Eisenbahn, Invalide

**Artur Dahlhaus**, Vorzeichner, Walzwerk II, Invalide

**Annener Gussstahlwerk** (zum 9. Januar 1960)

**Josef Grote**, Kranfahrer, Pumpenbau, Erreichung der Altersgrenze

sem Gebiet war er nicht nur als Techniker, sondern auch als Kaufmann unbestritten ein Fachmann erster Klasse. Auch sein Verhandlungsgeschick wurde stets gerühmt. Mehr noch: Er war ein hervorragender Menschenführer. Gerade diese kaum zu erlernende Kunst beherrschte er wie selten einer. Das angeborene Fingerspitzengefühl, im richtigen Augenblick das Richtige zu sagen und zu tun, erwarb ihm bei seinen Mitarbeitern viele anhängliche Freunde.

Untrennbar verbunden mit dem Namen Theodor Gilsenbach bleibt die Entwicklung unserer Stahlformgießerei zu einem der führenden Betriebe dieser Art in Westdeutschland. Noch bis Kriegsende lag das Schwergewicht der Produktion dieses Betriebes vornehmlich auf der serienmäßigen Herstellung von Gußteilen für den Lokomotivbau — verständlich aus der Henschel-Tradition der Hütte. Etwa ab 1947 begann der Verstorbene systematisch das Produktionsprogramm seiner Gießerei auszuweiten, künftige Marktchancen optimistisch beurteilend. Heute herrscht in unserer Stahlformgießerei die Einzelfertigung vor, hochqualifizierte, handwerkliche Arbeit. Alle Sparten der weiter verarbeitenden Industrie — des In- und Auslandes zählen zu den Kunden dieses Betriebes.

Wir mußten Abschied nehmen von einem hervorragenden Techniker, zugleich aber auch von einem großzügig denkenden und humorvollen Menschen.

Der Name Theodor Gilsenbach wird eingehen in die Chronik der Henrichshütte als der eines ihrer besten Männer.



**Betonierungsarbeiten beendet:** Anfang September 1959 begannen die Ausschachtungsarbeiten zum Bau der neuen Versuchsanstalt (einschließlich Abnahme) der Henrichshütte. Inzwischen konnten die Betonierungsarbeiten am Haupttrakt abgeschlossen werden, während die Bauarbeiten am Quertrakt kürzlich angelaufen sind. Die neue Versuchsanstalt, die schließlich vier Gebäudetrakte umfassen soll, wird wegen der komplizierten Haustechnik voraussichtlich erst Anfang 1961 bezugsfertig; im Sommer 1960 soll der Rohbau fertig werden.



**In Memoriam Theodor Gilsenbach:** Am 25. Januar starb der Oberingenieur und Chef der Stahlformgießerei der Henrichshütte, Theodor Gilsenbach, den unser Foto in fröhlicher Runde mit einigen seiner Mitarbeiter zeigt. Der Verstorbene, der seit 1931 der Ruhrstahl AG angehörte, wurde 1941 Chef der Stahlformgießerei. Die Entwicklung dieses Betriebes zu einem der führenden seiner Art in Westdeutschland ist mit sein Verdienst. Als Vorgesetzter war Theodor Gilsenbach bei allen beliebt und geachtet.



**Verwaltung Witten hatte Betriebsversammlung:** In der Annener Gaststätte „Haupt“ kamen am 25. Januar die Angestellten der Verwaltung Witten zusammen, um den Bericht des Betriebsrates zu hören. Das Hattinger BR-Mitglied Alfons Unteregge gab zunächst einen Bericht über seine Tätigkeit im Ruhrstahl-Aufsichtsrat, dem er als Arbeitnehmervertreter angehört. Neben einem Überblick über die Funktionen des Aufsichtsrats gab er Informationen über Investitionen im Ruhrstahl-Bereich. Direktor Dr. Ebers gab bekannt, daß seit 1951 jährlich rund 200–250 Werkwohnungen unter starker finanzieller Beteiligung der Ruhrstahl AG gebaut worden sind. BR-Vorsitzer Weide erläuterte das Geschäftsjahr 1959 der Rheinischen Stahlwerke, deren AR-Mitglied er als Angestelltenvertreter ist.

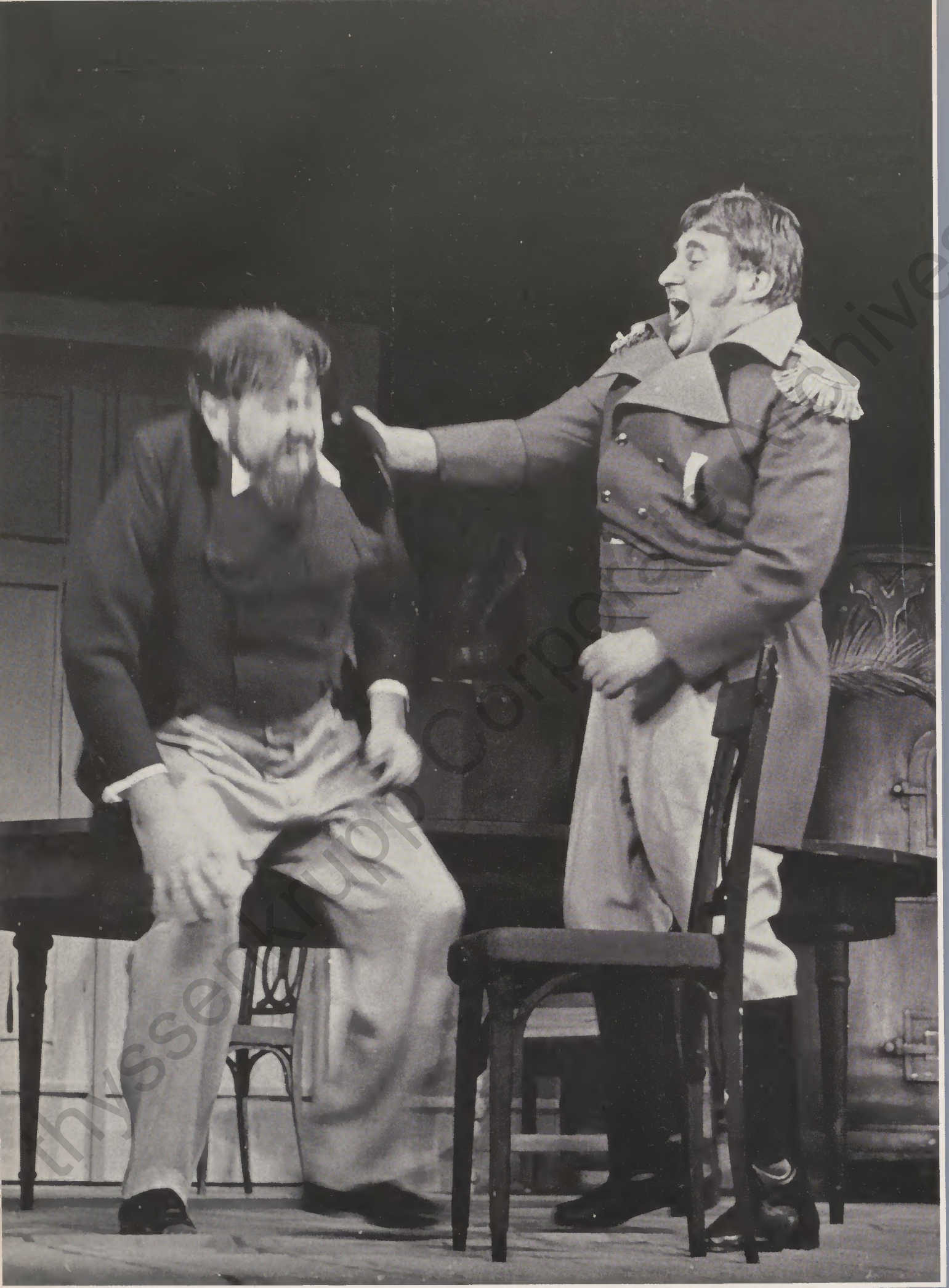


foto des monats