



WERK *und* WIR

POSTVERSANDORT • DORTMUND

2

1 9 5 5



Kein „Herr vom andern Stern“; hinter der Schweißmaske verbirgt sich Paul Runke von der Mechanischen Werkstatt der Westfalenhütte. Er schweißt gerade eine Gichtgasleitung von einem Meter Durchmesser mit Agil-Elektroden

MIT WISSENSCHAFTLICHEN METHODEN UNTERSUCHT:

Der Mensch und seine Arbeit

„Denkt an den Menschen“ ist eine Mahnung, die den planenden Ingenieuren aus ihrer Verpflichtung zum Dienst am Nächsten immer gegenwärtig sein muß, wenn sie darangehen, im Sinne des technischen Fortschrittes zu wirken. Die neue Anlage, die sie errichten, die Erfindung, die sie verwirklichen, muß in vollem Umfang ihrem technischen Zweck entsprechen. Aber sie muß ebenso dem an ihr oder mit ihr tätigen Menschen eine dem Menschen würdige Bedienung und Arbeit ermöglichen. Nicht immer ist seit Beginn des Maschinenzeitalters daran gedacht worden, die Maschine dem Menschen anzupassen. In vielen Fällen war der Mensch entgegen seiner Anlage und Eigenart gezwungen, sich der Maschine anzupassen. Dann kam es zur Erschöpfung des Menschen durch die Maschine und zu einem menschenunwürdigen Dienst an der Maschine; der Mensch wurde Teil der Maschine. Diese Tatsache ließ die schöpferischen Kräfte des einzelnen erlahmen und machte dadurch die Arbeit — auch zum Schaden der Arbeit — freudlos.

Aus menschlichen wie technischen Gründen befassen sich besonders in jüngster Zeit Wissenschaftler und Ingenieure mit den Fragen der bestmöglichen Arbeitsgestaltung und der günstigsten Konstruktion von Betriebsanlagen und Maschinen. Sorgfältige Untersuchungen werden durchgeführt, um festzustellen, wie Betriebsanlagen und Maschinen beschaffen sein müssen, um dem Menschen seine Arbeit soweit wie möglich zu erleichtern und ihn wieder zum Herrn über die Maschinen zu machen. All diese Forschungen erstreben als ideales Ziel, die Maschinen und Apparate vollbringen zu lassen, was ihrem Wesen entspricht: alles Meßbare, alles Monotone, alles Wiederholbare, alles Mechanische; dem Menschen aber vorzubehalten: das Unwiederholbare, das Einmalige, das Schöpferische.

Diesem Ziele dienen viele Forschungsarbeiten und praktische Maßnahmen. Mit den Fragen der günstigsten Arbeitsgestaltung befassen sich vorwiegend die Arbeitsphysiologen; und gerade das Dortmunder Max-Planck-Institut für Arbeitsphysiologie unter Leitung von Professor Lehmann hat hier Pionierarbeit geleistet. Die Untersuchung der körperlichen Belastung des arbeitenden Menschen ist eine der Methoden, mit denen die Arbeitsphysiologen die Voraussetzungen für die günstigste Arbeitsgestaltung zu ermitteln suchen. Wir berichten in diesem Heft über arbeitsphysiologische Untersuchungen bei den Hohenlimburger Walzwerken, die praktisch für die Arbeit an der neuen kontinuierlichen Mittelbandstraße ausgewertet werden. So wie hier, wird auch bei den meisten anderen großen Neuanlagen in der gesamten Industrie wie bei Hoesch kein verantwortungsvoller Ingenieur seine Planungen abschließen, geschweige denn seine Planungen verwirklichen können, ohne die Frage nach dem Menschen und seiner Arbeit in dieser neuen Anlage gestellt und beantwortet zu haben. Dieses umfangreiche Gebiet ist noch nicht im ganzen erforscht, aber die bisher vorliegenden Ergebnisse und ihre praktischen Auswirkungen ermutigen zu weiterem Forschen und Tun. Wie sehr auch unsere Mitarbeiter die Bedeutung dieser Bemühungen und deren Wert erkennen und anerkennen, beweist, daß beispielsweise in Hohenlimburg alle Arbeiter und Angestellten, die es betraf, aufgeschlossen bei den Versuchen und Untersuchungen mitwirkten.

„Denkt an den Menschen“, diese Mahnung haben die Wissenschaftler und Betriebspraktiker verstanden, die auf vielfältige Weise versuchen, dem einzelnen Menschen durch bestmögliche Arbeitsgestaltung sein einmaliges und unwiederbringliches Menschsein zu erhalten. Wirken wir alle, jeder nach dem Maß seiner Möglichkeit, mit, dieses Ziel zu erreichen.

Willy Ochel

INHALT

	Seite
„Pulsschlag“ der Arbeit — gemessen und gewertet	39/42
Hoher Auftragsbestand — gesicherte Beschäftigungslage	43/44
Umstrittene Werksfürsorge	44
Schlackenverwertung der Westfalenhütte	45/47
Nicht nur, wenn etwas vermurkt ist	48/50
Eine Idee macht sich bezahlt	51
Einer von uns: Deutscher Meister im Versehrtensport	52
Vorbild für alle: Versehrte Mitarbeiter treiben Sport	52/53
Erfolgreich sein — ist auch eine Gewohnheit	54/55
Passiert, notiert, fotografiert	56/57
Sie traben schon . . . die Steckenpferdreiter	57
Lohnabrechnung mit Lichtgeschwindigkeit	58/61
In vier Wochen: Zwischen Frost und Frühling	63
In eigener Verantwortung: Kommunale Selbstverwaltung	64/67
Wilhelm Werhahn 75 Jahre	67
Mietbeihilfen	68/69
Jubilare	70
Fotowettbewerb	71

Rückseite: Beim Kokillenguß im Stahlwerk der Westfalenhütte



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

3. JAHRGANG

FEBRUAR 1955

HEFT 2



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

DORTMUNDER PARAFFINWERKE GMBH
DORTMUND



WESTFALENHUTTE AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND



HOHENLIMBURGER WALZWERKE AG
HOHENLIMBURG



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
KASSEL



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
GEVELSBERG



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
DORTMUND

CARL FLUGGE GMBH
HAMBURG



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
HAGEN I. WESTF.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUGENBERG
OLPE I. WESTF.



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
WUPPERTAL-LANGERFELD U. TRIER



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
DORTMUND



HILTRUPER RÖHRENWERK GMBH
HILTRUP I. WESTF.



BECKE-PRINZ GMBH
DORTMUND U. HEMER



HOESCH EISENHANDEL MBH
DORTMUND



HOESCH KOHLENHANDEL GMBH
DORTMUND



HOESCH EXPORT GMBH
DORTMUND

GESAMT-BELEGESCHAFT DER HOESCH WERKE 31084

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
und Freunde der Hoesch Werke Aktien-
gesellschaft. Herausgeber: Hoesch
Werke Aktiengesellschaft, Dortmund.
Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch.

Schriftleitung: Johannes Hoischen und Klaus Ullrich. Anschrift
der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstr. 12. Telefon: 30141.
Fernschreiber: 032123, 032294. Druck: Westfalendruck, Dort-
mund. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare
gestattet. „WERK und WIR“ erscheint vierwöchentlich.

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und sämtliche Farb-
fotos dieses Heftes: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarz-
weiß-Aufnahmen: Hermann Harz, Frankfurt/Düsseldorf: 1;
Städtisches Presseamt, Dortmund: 1; Historisches Bildarchiv
Lolo Handke: 2; Privat: 3; Werkfotos und Archiv: 31.

Zeichnungen: Seiten 54/55: Bruno Kröll, Mannheim. Die
Zeichnung Seite 45 entnahmen wir der „Gemeinfaßlichen Dar-
stellung des Eisenhüttenwesens“ (16. Auflage), Verlag Stahl-
eisen, Düsseldorf. Der Beitrag „Erfolgreich sein“ wurde leicht
gekürzt nachgedruckt aus „Factory Management and Mainte-
nance“ August 1954 (Copyright by Mc. Graw — Hill Publishing
Company Inc.)

Pulsschlag

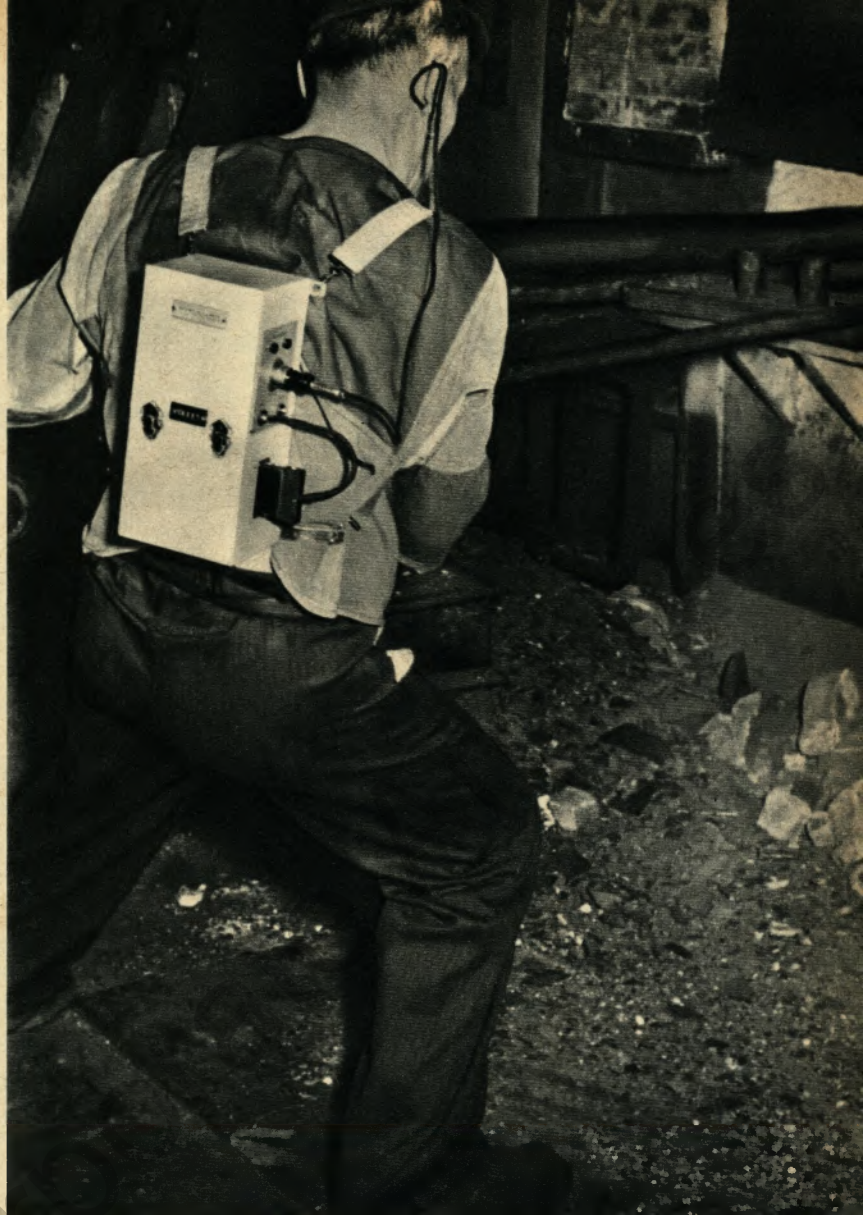
DER ARBEIT

GEMESSEN UND GEWERTET

Einsatz und Pflege der maschinellen Einrichtungen ist unerlässlich. Menschliche Arbeitskraft zu schonen und zu erhalten ist vornehmste Aufgabe jeder Betriebsführung. Oft ist das gar nicht leicht, und die Gefahr, daß die Maschine den Menschen im Übermaß beansprucht und verbraucht, ist groß. Das gilt vor allem dann, wenn schon bei der Konstruktion und beim Bau technischer Einrichtungen der Mensch vergessen wurde, der damit arbeitet. Nur die technische Verbesserung ist echt, die bei entsprechender Leistungssteigerung nicht gleichzeitig dem Menschen neue Belastungen auferlegt, sondern seine Arbeit erleichtert, ihn weniger verbraucht und ihn dem Sinn seines Daseins wieder näherbringt.

Durch die Mechanisierung gerade in den Großbetrieben der Eisenwirtschaft ist die reine Muskelarbeit stark vermindert worden. Aber wenn auch der Bau von modernen Anlagen mit allen Erleichterungen im Arbeitsablauf — sofern sie wohlbedacht sind — hier einen grundlegenden Wandel schafft, so bringen es die bestehenden Verhältnisse doch mit sich, daß wir uns noch auf Jahre hinaus auch alter Anlagen bedienen müssen, um die gestellten Produktionsaufgaben erfüllen zu können.

Dipl.-Ing. Spitzer (links) vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute, der die physiologischen Untersuchungen leitete, im Gespräch mit Direktor Dr. Wimmer (rechts), Vorstandsmitglied der Hohenlimburger Walzwerke



Ofenmann Walter Wagmann mit Pulszähler beim Kanten von Blöcken

Es ist bekannt, daß zum Beispiel die Walzwerksanlagen im Bereich der Eisenerzeugung vielfach sehr überaltert sind und daß 40- bis 50jährige Einrichtungen, die sich heute noch im vollen Einsatz befinden, keine Seltenheit sind. Häufig ist die Arbeit an den Öfen und überall da, wo im Walzprozeß der Mensch am heißen Walzgut stehen muß, mit einer erheblichen physiologischen, das heißt körperlichen Beanspruchung verbunden. An solchen Stellen lohnt es sich, mit modernen Meßmethoden zu untersuchen, wie durch Arbeitsverbesserungen und Änderungen im Betriebsablauf sowohl die Arbeit erleichtert als auch die Ergiebigkeit der Arbeit vermehrt werden kann.

Im Zusammenhang mit dem Bau einer neuen kontinuierlichen Bandeisenstraße bei der Hohenlimburger Walzwerke A.-G., die für den Arbeitsablauf völlig neue Voraussetzungen schafft, und im Hinblick darauf, daß eine Anzahl von älteren Straßen gleichzeitig noch in Betrieb bleiben muß, wurde in Zusammenarbeit mit der Energie- und Betriebswirtschaftsstelle beim Verein Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf und dem Max-Planck-Institut für Arbeitsphysiologie in Dortmund die Aufgabe gestellt, in einer eingehenden Untersuchung zu klären, wie groß die Belastungsunterschiede an den vorhandenen Straßen sind, wie die bisherige Arbeitsorganisation zu beurteilen ist und auf welchem Wege sich an den alten Straßen zur Erleichterung des menschlichen Einsatzes etwaige Verbesserungen durchführen lassen.

Das Ergebnis dieser Untersuchungen soll später nach Inbetriebnahme der neuen kontinuierlichen Bandeisenstrecke durch gleichartige Messungen ergänzt werden, um so die Unterschiede und Verbesserungen aufzuzeigen, die auch in bezug auf die Beanspruchung der menschlichen Arbeitskraft mit den neuen Anlagen verbunden sind. Es versteht sich, daß bei der Gestaltung der zukünftigen Arbeitsplätze die neuesten arbeitsphysiologischen Erkenntnisse berücksichtigt werden. Bei der künftigen Arbeitsplatzbewertung sollen also die Erfahrungen und Ergebnisse dieser Arbeit herangezogen werden.

Betriebsrat und Belegschaft haben sich in aufgeschlossener Weise diesen Gedankengängen angeschlossen und unter verantwortlicher Einschaltung in die Versuche mit Eifer und Verständnis vorbildliche Mitarbeit geleistet.

Dafür sei ihnen an dieser Stelle ein ganz besonderer Dank gesagt.

Dr.-Ing. T. Wimmer





Arbeiter mit Strahlungs-Schutzanzug aus strahlungsabweisendem Baumwollstoff, der auf einer Seite mit Aluminiumfolie überzogen ist

Seit ihrem Bestehen hat sich die medizinische Wissenschaft fast nur in den Dienst des kranken, aber kaum des gesunden und arbeitenden Menschen gestellt. Robert Mayer, der bekannte Heilbronner Arzt und Naturwissenschaftler, war einer der ersten, der seine Beobachtungen auch auf den Gesunden bezog und damit zu einem Vorläufer der heutigen Arbeitsphysiologie wurde. Dieser neue Zweig der Medizin hat, auf früheren Erkenntnissen aufbauend, in den letzten dreißig Jahren eine ganze Reihe von körperlichen Vorgängen, die für eine Arbeitsleistung wichtig sind, untersucht. Dabei zeigte sich, wie sehr der Mensch noch ein unbekanntes Wesen ist. Was sich unter der schützenden Oberfläche der Haut im Körperinneren an Reaktionen, Transporten, Bewegungen, Regelvorgängen und Befehlsübermittlungen abspielt, ist so ungeheuer vielseitig und kompliziert, daß es nur langsam und schrittweise erforscht werden kann. Um nur die wichtigsten Vorgänge bei einem einzigen Hammerschlag zu beschreiben, müßte man ein ganzes Buch füllen.

Theorie und Praxis

So unentbehrlich die grundlegenden Untersuchungen in den Instituten und Laboratorien sind, so notwendig ist es, sie durch Untersuchungen in der Praxis zu ergänzen, um die Reaktion des Menschen auf die vielfach wechselnden Arbeitsbedingungen des Betriebes näher kennenzulernen. Viele Arbeiten, die als leicht gelten, sind in Wirklichkeit Schwerarbeiten, und manche scheinbar sehr anstrengende Arbeit ist keineswegs so schwer, wie sie aussieht. Aber auch die Arbeitsgestaltung selbst kann von solchen Untersuchungen profitieren. Nicht jede Arbeit, bei der sich ein Mann acht Stunden lang plagt, ist deshalb auch ertragreich. Vielleicht steht er am falschen Platz, vielleicht ist er nicht richtig angelernt, vielleicht hat er ungeeignetes Werkzeug oder sein Arbeitsplatz hat technische Mängel.

Dazu kommt, daß die technische Entwicklung der Menschheit neben vielen Vorteilen auch bedenkliche Nachteile gebracht hat. Mancher Arbeiter mußte sein Handwerkszeug vorzeitig weglegen, weil er auf Grund der Arbeitsbedingungen zu früh verbraucht oder sonstwie geschädigt war. Wenn wir uns damit nicht abfinden wollen, müssen wir, genau wie in der Heilmedizin, die Grenzen zu erforschen suchen zwischen einer schädigenden und noch zu-träglichen Belastung. Erst dann kann Bestimmtes ausgesagt werden etwa über die Notwendigkeit von Arbeitserleichterungen oder die Zweckmäßigkeit einer bestehenden Pausenregelung.

Die Meßmethoden für solche Untersuchungen sind gegenüber früher stark vereinfacht und verbessert worden, und es ist heute möglich, beispielsweise den Herzschlag des Menschen über viele Stunden hin aufzunehmen, ohne daß der Arbeitende dadurch belästigt wird. Trägt man die Meßwerte über den

Arbeitsablauf in eine Kurve ein, so wird deutlich, wie die *Pulszahl* von der *Schwere der Muskelarbeit*, aber auch von der *Hitzebelastung* abhängt, weil das Herz in beiden Fällen schneller arbeiten muß. Und gerade bei diesen Arbeiten spiegelt die Herzarbeit den Hauptteil der körperlichen Belastung wider.

Die in den Hohenlimburger Walzwerken im vergangenen Jahr veranlaßte Untersuchung erstreckte sich auf die Ofenleute der sechs Band- und Stabeisenstraßen und war die erste ihrer Art, die vorwiegend mit einer betriebs-eigenen Untersuchungsgruppe durchgeführt wurde.

Der Pulszähler bringt es an den Tag

Sie war durch Betriebswirtschaft und Betriebsrat bestens vorbereitet und ist dank der aufgeschlossenen Mitarbeit aller Beteiligten ohne jede Störung verlaufen. Besonders zu erwähnen ist das große Interesse der Ofenleute selbst und der Wunsch verschiedener anderer Arbeiter, daß man auch bei ihnen solche Untersuchungen machen möge.

Die Methodik bestand darin, daß von jedem Ofenmann, der sich zur Verfügung gestellt hatte, eine ein- oder zweitägige Pulsaufnahme gemacht wurde. Der Pulszähler, wie er im Max-Planck-Institut für Arbeitsphysiologie, Dortmund, entwickelt wurde, besteht aus einer kleinen Ohrklammer, die auf der einen Seite eine Photozelle, auf der anderen Seite ein Beleuchtungs-lämpchen trägt. Beide sind durch ein Kabel mit einem auf dem Rücken tragbaren Kästchen (2,5 kg Gewicht) verbunden, in dem Stromquellen, Verstärkerröhren und Zählwerk untergebracht sind. Bei jedem Herzschlag verdunkelt sich das Ohrlämpchen, und es gibt einen winzigen Stromstoß, der so weit verstärkt wird, daß das Zählwerk jeweils um eine Zahl weiterspringt. Hand in Hand mit der Pulsaufnahme muß der Arbeitsablauf durch genaue Zeitstudien festgehalten werden, um die Gründe für das Auf und Ab des Pulses so weit wie möglich zu ermitteln. In den meisten, wenn auch nicht in allen Fällen ist das gelungen. Ferner wurden Lufttemperatur-, Strahlungs- und Feuchtigkeitsmessungen gemacht, und es wurden die notwendigen Unterlagen über Erzeugung, etwaige technische Mängel, Störungen und dergleichen gesammelt.

Welche Arbeit ist die schwerste?

Als schwerste Arbeit erwies sich das Kanten der Blöcke bis zur Ausdrückrinne. Es erfordert große Muskelkraft und Geschicklichkeit bei gleichzeitig hoher Hitzebelastung. Sowohl die Muskelarbeit als auch die Hitzebelastung setzen ein völlig gesundes Herz und einen intakten Kreislauf voraus. Wenn ein Arbeiter eine ganze Schicht lang ohne jede Unterbrechung schwere Blöcke kanten müßte, dann würde das Herz auf die Dauer das nicht durchhalten. Seit vielen Jahren lösen sich daher die Ofenleute in Hohenlimburg gegenseitig ab; während zwei Männer auf der Vorder- und Rückseite des Ofens kanten, bedienen die beiden anderen den Blockdrücker und die Schaltknöpfe der Ausstoßvorrichtung, beides Tätigkeiten, die weder schwer noch heiß sind. Im Pulsbild kommt diese unterschiedliche Belastung sehr klar zum Ausdruck.

Franz Javzewsky, Ofenmann, vor dem Strahlenschutzblech (Aluminiumblende) beim Bedienen einer Ofentür-Zugvorrichtung im Hohenlimburger Walzwerk



Die nebenstehenden Pulskurven geben uns ein aufschlußreiches Bild über die Beanspruchung der menschlichen Kräfte bei den einzelnen statistisch festgehaltenen Arbeitsvorgängen.

Bei den ältesten, wenn auch kleinsten Öfen müssen die Knüppel noch von Hand herausgezogen und mit einem Zangenwagen zur Walze transportiert werden. Diese Arbeit ist eine viel stärkere Muskelbeanspruchung als Hitzebelastung. Sie ist so eingeteilt, daß nach etwa 40 Knüppeln eine Pause eingelegt ist, die meist zum Hinsetzen benutzt wird. Infolgedessen sieht das Pulsbild ganz anders aus als beim Kanten. Es treten relativ hohe Spitzen auf, aber nach jedem Arbeitsabschnitt fällt der Puls wieder bis nahe an den Ruhepuls herab.

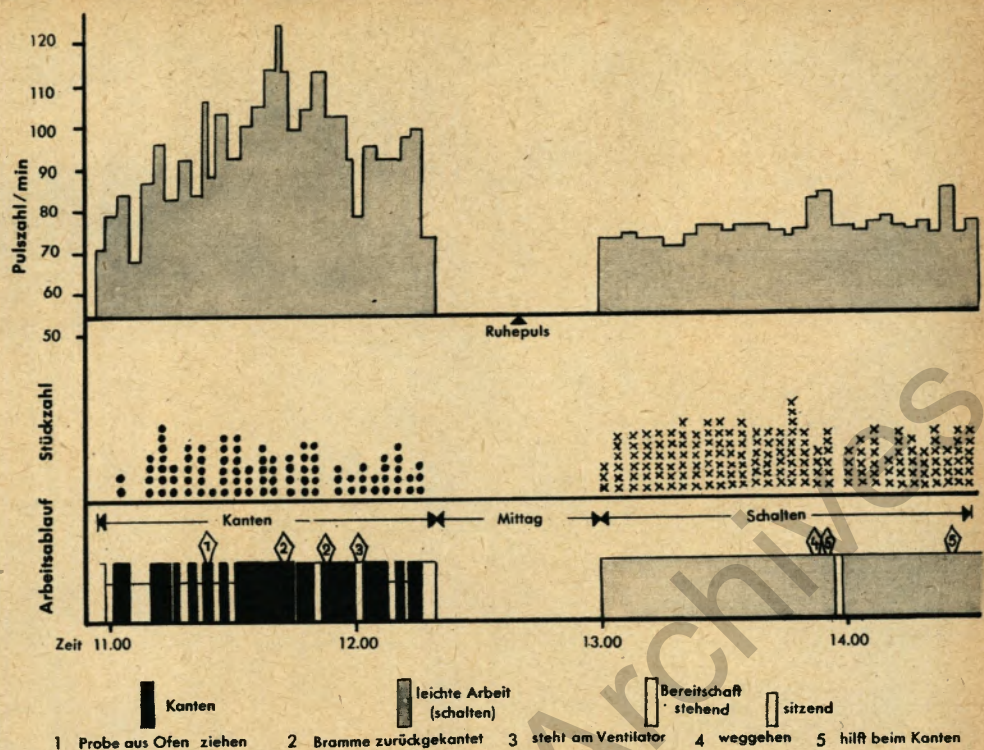
Wieder anders verhält sich der Puls beim Arbeiten an einem Wärmeofen, bei dem das Bewegen und Herausziehen der Brammen nicht mehr von Hand geschieht. Die Brammen werden hier durch eine hydraulisch betriebene Druckstange bis in die Nähe der Ausziehtür vorgeschoben und dort von einer Chargiermaschine ergriffen und auf den Rollgang geschafft. Das Bedienen der Ausdrückvorrichtung setzt zwar eine erhöhte Aufmerksamkeit des Ofenmannes voraus, ist aber eine körperlich leichte Arbeit. Sie wird gelegentlich durch Nebenarbeiten unterbrochen, die sich sofort auf der sonst sehr gleichmäßigen Pulskurve abzeichnen. Während der durch Walzenumstellung (Wp) verursachten Stillstände kann sich der Ofenmann hinsetzen. Dank der guten Arbeitsorganisation wurden keine Arbeiten gefunden, die als unzumutbar anzusehen sind. Trotzdem liegen einige Tätigkeiten zum mindesten in heißen Sommermonaten an der oberen Grenze des Wünschenswerten. Da gerade die Straßen mit der relativ hohen Belastung durch eine neue Straße (s. Heft 12, 1954, von „Werk und wir“) ersetzt werden sollen, wird es sehr aufschlußreich sein, hinterher festzustellen, wie sehr sich die körperliche Belastung verändern wird.

Wie können Arbeitsbedingungen verbessert werden?

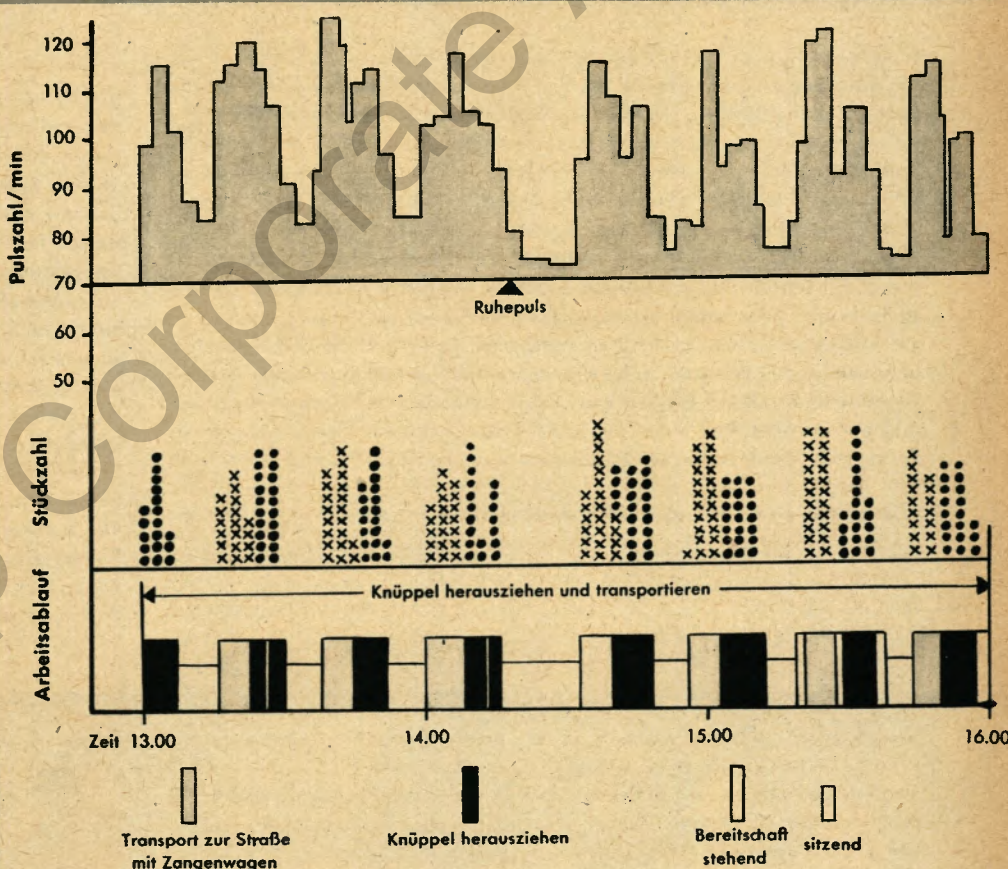
Immer mehr wird die reine Muskelarbeit verlagert auf eine Anspannung der Aufmerksamkeit und der Sinnesorgane. Je teurer die Anlagen sind, um so schwerwiegender werden die Auswirkungen menschlicher Unzulänglichkeit, und um so mehr kommt es darauf an, die Arbeitsbedingungen so zu gestalten, daß nicht die Einwirkung der Umwelteinflüsse wie Hitze, Lärm und Staub schon einen erheblichen Teil der Arbeitskraft verzehrt, sondern daß ein möglichst großer Anteil der produktiven Arbeit zugute kommt.

Eines der Hauptergebnisse war die Feststellung, daß man die Wirkung der strahlenden Hitze leichter vermindern kann, als eine hohe Lufttemperatur herabsetzen. Wenn im Hochsommer das Thermometer 30° C im Schatten zeigt, dann ist gegen eine Lufttemperatur von 35° oder 40° am Arbeitsplatz kein Kraut gewachsen, es sei denn durch Aufstellung sehr großer und teurer Kühlmaschinen. Wenn die Seitenwände eines Wärmofens aber mit 100° C oder wenn die frisch gewalzten Bunde von ihrer Lagerstelle aus mit mehreren hundert Grad strahlen, dann läßt sich durch eine Abschirmung der Strahlung mittels blanker Bleche ein sehr wirksamer Schutz erreichen. Im Verlaufe der Untersuchung wurden mehrere solcher Strahlungsschutzbleche aufgestellt, deren Vorteil die Ofenleute schnell erkannt haben. Ein Lager mit warmen Bunden oder Walzstäben strahlt aber nicht nur eine gewaltige Hitze aus, sondern erwärmt auch die darüberstehende Luft so schnell, daß bei unzureichender Hallenlüftung auch die Lufttemperatur rasch ansteigt. (1 Tonne Stahl, die von 700 auf 100° C abkühlt, gibt etwa 75000 Kilokalorien ab).

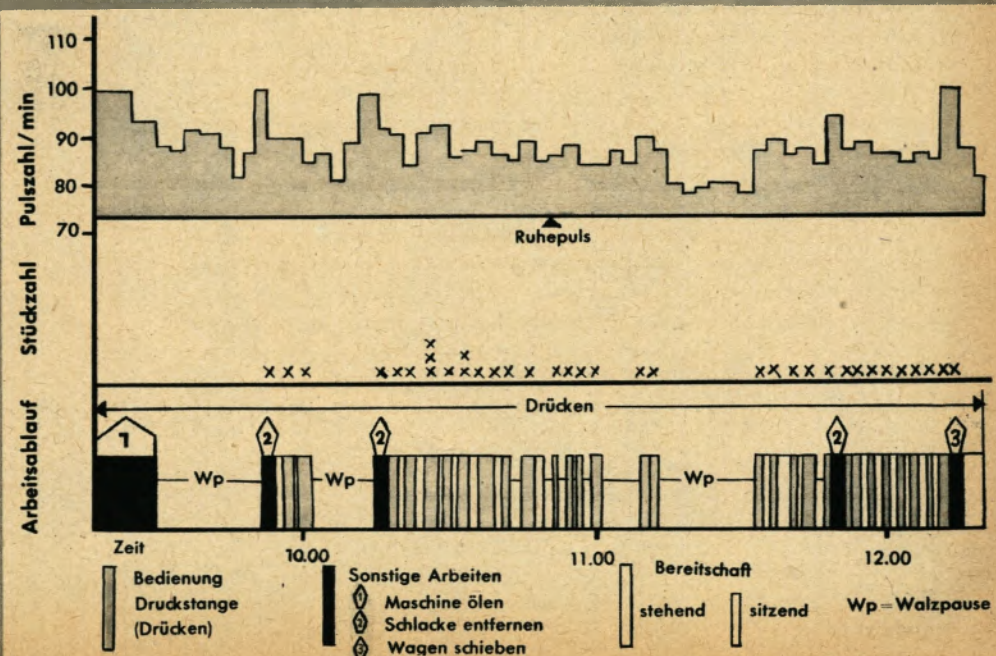
Pulskurve beim Kanten von 170 kg schweren Blöcken und beim Bedienen der Ausdrückvorrichtung (Schalten)



Pulscurve beim Herausziehen und Transportieren von 70 kg schweren Knüppeln



Pulscurve beim Bedienen der Ausdrückvorrichtung an einem großen Brammen-Wärmeofen





und Versuche werden notwendig sein, um hierbei weiterzukommen. Das gilt auch für die Frage des persönlichen Hitzeschutzes. Nicht in allen Fällen kann ein Strahlungsschutzblech angebracht werden, weil es bei der Arbeit hindern würde, z. B. vor offenen Ofentüren, beim Brennen mit Sauerstoff, beim Flämmen, Probe nehmen usw. Für solche Arbeiten ist ein strahlungsabweisender Stoff, das sogen. Tempex, entwickelt worden. Es handelt sich um einen Baumwollstoff, der auf einer Seite mit einer Aluminiumfolie überzogen ist und der zu Schürzen, Gesichtsschutzmasken, Ärmeln und dergleichen verarbeitet werden kann. Die Aluminiumschicht hält die strahlende Hitze fast ganz vom Körper fern. Die Schwierigkeiten bei der Einführung sind doppelter Natur. Einmal ist es etwas Neues und Ungewohntes und wird schon deshalb mit Mißtrauen betrachtet; den meisten Menschen fällt es schwer, sich von einer altvertrauten Arbeitsweise zu trennen, selbst wenn der Vorteil des Neuen auf der Hand liegt. Zum anderen müssen die Schutzgegenstände so dem Arbeiter angepaßt werden, daß er sich nicht behindert fühlt und die Schweißverdunstung nicht beeinträchtigt wird. Dafür sind Versuche am Arbeitsplatz — nicht gerade an kalten Wintertagen — unerlässlich. Einige Kurzversuche ergaben Pulsabnahmen von etwa zehn Schlägen pro Minute, was bei starker Hitzebelastung schon eine spürbare Erleichterung ist.

Es ist deshalb wichtig, vor allem bei Neubauten rechtzeitig zu überlegen, wie die zwangsweise freiwerdende Wärme weggeschafft werden kann, ohne die Menschen zu belasten. In älteren Anlagen fehlt eine wirksame Hallenentlüftung meist ebenso wie ein zweckmäßiger Strahlungsschutz. Deshalb ist es dort in den Sommermonaten oft unerträglich heiß. Als einzigen Wärmeschutz findet man alte Eisenbleche, gelegentlich mit Wasserberieselung versehen, (die häufig nicht in Ordnung ist). Alles andere erwartet man vom Ventilatorwind, der die Wärmestrahlung wegblasen soll. Dies geht natürlich nicht, da sich die Wärmestrahlung genau so geradlinig fortpflanzen wie die Lichtstrahlen, mit denen sie aufs engste verwandt sind. Ein kühler Luftstrahl hilft wohl, den Schweiß zu verdunsten und die Haut zu kühlen, hat aber den großen Nachteil, daß er rheumatische Erkrankungen aller Art begünstigt und daher von allen einsichtigen Arbeitern im Grunde abgelehnt und nur als Nothelfer angesehen wird. Daß die älteren Ventilatoren große Stromfresser sind, sei nur am Rande vermerkt.

Hitzeschutz erleichtert die Arbeitsbedingungen

Die Gebiete der Klimatisierung und der Klimabiologie sind keineswegs einfach zu beherrschen, und das ist wohl der Hauptgrund, warum wir in den Hüttenwerken damit erst am Anfang stehen. Noch viele Untersuchungen

Einseitige Überlastung muß vermieden werden

Der Wechsel von schwerer zu leichter Arbeit und von Arbeitszeit zu Pausenzeit entsprach im Ganzen den physiologischen Erfordernissen, vor allem darin, daß längere einseitige Überlastungen vermieden wurden. Dabei ist aber zu berücksichtigen, daß bei den älteren Anlagen die Arbeitsanforderungen immerhin so hoch sind, daß eine reichliche Ablösung überhaupt notwendig ist. Die Wirkung von Pausen ist umso größer, je mehr sie dem Erholungszweck dienen. Es ist durchaus richtig, wenn sich die Ofenleute an einem nicht zu warmen Platze hinsetzen und die Pausenzeit nicht mit Nebenarbeiten ausfüllen. So kommt das Herz am schnellsten wieder zur Ruhe. Auch beim Bedienen von Schaltknöpfen usw. hatten die Ofenleute Gelegenheit, sich hinzusetzen. Merkwürdigerweise bestehen andernorts immer noch Vorurteile gegen das Sitzen in den Pausen und erst recht bei der Arbeit, genau wie beim Straßenbahnführer, für den man erst neuerdings einen Sitz einzubauen pflegt. Sollen wir uns damit trösten, daß neue Erkenntnisse mindestens 20 Jahre brauchen, bis sie sich durchsetzen?

Die Arbeitsuntersuchungen wurden schließlich ergänzt durch eine ärztliche Untersuchung der an den Versuchen beteiligten Ofenleute. Wenn auch der Gesundheitszustand im allgemeinen gut war, so zeigte sich doch, wie notwendig regelmäßige ärztliche Kontrolluntersuchungen sind, vor allem, um Frischschäden aufzudecken und sie behandeln zu lassen. Einem Arbeiter mußte zum Beispiel geraten werden, einen Bruch operieren zu lassen, und bei mehreren Leuten erwies sich eine Zahnbehandlung als dringend notwendig, wenn nicht schädliche Rückwirkungen auf Herz und Niere eintreten sollten.

Der letzte Sinn derartiger Untersuchungen liegt darin, zu zeigen, daß der Mensch in der Wirtschaft nicht isoliert vom technischen Ablauf und der technische Vorgang nicht isoliert vom arbeitenden Menschen als das allein Wirksame betrachtet werden kann. In einer Zeit, in der die technische und soziale Entwicklung immer mehr auseinanderstreben und sich spezialisieren, ist es notwendig, die gegenseitige Abhängigkeit und Verknüpfung immer stärker hervorzuheben.

Dipl.-Ing. H. Spitzer



Bild oben: Ofenmann Walter Wagmann mit Pulszähler beim Kanten von 170 kg schweren Blöcken

Bild links: Ofenmann Richard Kien beim Transport eines Knüppels vom Ofen zum Walzgerüst mit Hilfe eines Zangenwagens

HOHER AUFTRAGSBESTAND

gesicherte

BESCHÄFTIGUNGSLAGE

Zu Beginn des Jahres 1955 sehen die Werke und die Belegschaften der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie den kommenden Monaten zuversichtlich entgegen. Die Marktlage hat sich in den letzten Monaten des Jahres 1954 zunehmend gebessert. Trotz starker Ausweitung der Produktion konnte die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie die seit dem Sommer 1954 ständig ansteigende Nachfrage nach ihren Erzeugnissen nicht befriedigen. Die Auftragsbücher füllten sich rascher als die Eisen- und Stahlindustrie ihre Erzeugnisse herstellen konnten; daraus ergaben sich: Hohe Auftragsbestände und lange Lieferfristen. Bei einzelnen Erzeugnissen, die auch im Programm unserer Werke stark vertreten sind, reichen die Auftragsbestände für sechs Monate. Wenn auch anzunehmen ist, daß diese Bestände in gewissem Umfange Aufträge enthalten, die vorsorglich erteilt wurden und unter Umständen zurückgezogen werden, bleibt doch ein ansehnlicher zuverlässiger Auftragsbestand übrig.

1954: 17,4 Millionen Tonnen Rohstahl

Nach einer monatelangen eindeutigen Flaute setzte um die Jahreswende 1953/54 sehr zögernd eine Belebung des Absatzes der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie ein, die sich in der zweiten Jahreshälfte außerordentlich verstärkte. Die Nachkriegshöchstleistung des Jahres 1952 von 15,4 Millionen Tonnen Rohstahl wurde mit der Erzeugung von 17,4 Millionen Tonnen im Jahre 1954 beträchtlich überboten. Die Produktion in der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie im Jahre 1953 lag beträchtlich unter der des Jahres 1952, wie aus der Darstellung auf der folgenden Seite hervorgeht. Die Erhöhung der Rohstahlerzeugung im Jahre 1954 um 2 Mill. Tonnen gegenüber 1952 gewinnt an Bedeutung, wenn man bedenkt, daß die Erzeugung des ersten Halbjahres 1954 lediglich 7,7 Millionen Tonnen betrug und damit kaum höher lag als die Erzeugung des ersten Halbjahres 1952. Die Mehrerzeugung von 2 Millionen Tonnen wurde also fast ausschließlich im zweiten Halbjahr geschafft. Dies zeugt von einer großen Anpassungsfähigkeit der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie und deutet an, daß im Jahre 1955 bei Anhalten der günstigen Marktlage ein neuerlicher Produktionsanstieg gegenüber 1954 zu erwarten ist.

Bedarf der Eisenverarbeiter nahm zu

Einige Tatsachen lassen darauf schließen, daß sich die gegenwärtig günstige Marktlage für Eisen- und Stahlerzeugnisse nicht kurzfristig grundlegend wandeln wird. Das Ansteigen der Nachfrage ist bedingt durch den größeren Bedarf der verarbeitenden Industrie, mit dem die Erzeugung der Eisen schaffenden Industrie nicht Schritt gehalten hat. Schon seit längerer Zeit sind die Produktionsmengen der Eisen verarbeitenden Industrie wesentlich stärker gestiegen als die der Eisen schaffenden Industrie. So war die gesamte industrielle Erzeugung Westdeutschlands im November 1954 gegenüber dem Jahresdurchschnitt von 1936 genau doppelt so hoch. In der Investitionsgüterindustrie, die in besonders starkem Umfange Eisen und Stahl verbraucht, erreichte die Erzeugung sogar 235 Prozent von 1936. Demgegenüber betrug die Produktion der Eisen- und Stahlindustrie ebenfalls im November nur 139 Prozent von 1936. Die Beschäftigung von Arbeitskräften ist seit längerer Zeit, besonders aber neuerdings, stark angestiegen.



Auch Kohle und Koks stark gefragt

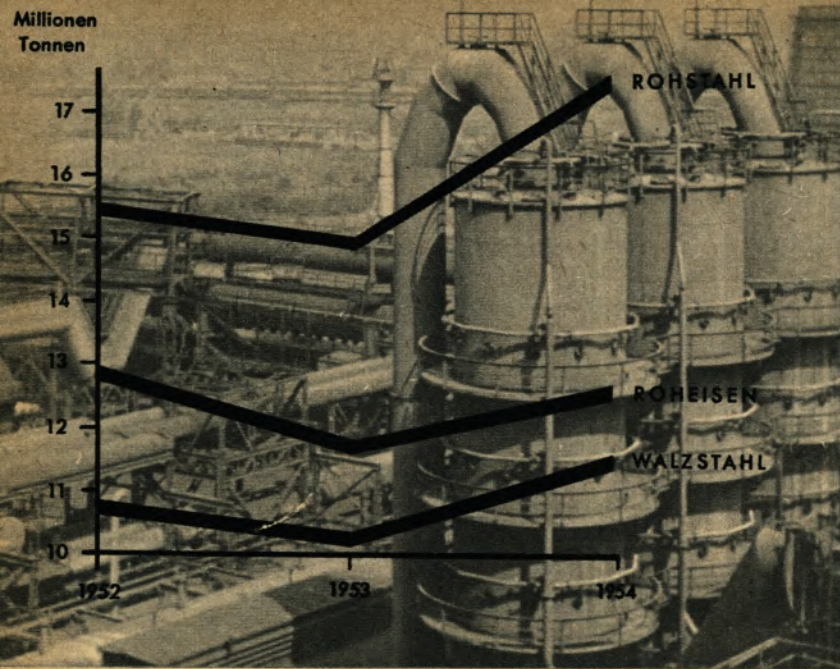
Ähnlich wie bei den Eisen- und Stahlerzeugnissen ist die Marktlage bei Kohle. Seit Monaten sinken die Kohle- und Kokshalden stetig, während der Bergbau alle Förderungsmöglichkeiten ausschöpft, so daß die arbeits-tägliche Förderung im Januar 1955 nahe an 425 000 Tonnen herangebracht werden konnte. Eine wesentliche Erhöhung der Nachfrage nach Kohle und Koks ergibt sich schon aus der Zunahme der Erzeugung der Eisen- und Stahlindustrie, dem größten Kohlenverbraucher.

1954: Europa vorwärts

Die günstige wirtschaftliche Entwicklung Westeuropas und insbesondere Westdeutschlands im Jahre 1954 ist um so bemerkenswerter, als in den Vereinigten Staaten im abgelaufenen Jahr eine leicht rückläufige Entwicklung zu beobachten war. Wenn auch die Erzeugung nicht in dem vielfach befürchteten Ausmaß gesunken ist, so lag sie doch 1954 bei vielen Erzeugnissen nicht unwesentlich unter der des Jahres 1953. Insbesondere gilt dies für die Eisen- und Stahlindustrie, deren Erzeugung von 101 Millionen Tonnen im Jahre 1953 auf 80 Millionen Tonnen sank, das sind 21 Prozent. Inzwischen hat die Wirtschaft der USA ihre Krise überwunden und man erwartet, daß die industrielle Erzeugung im Jahre 1955 gegenüber 1954 um etwa 5 Prozent ansteigen wird. Dabei rechnet die Eisen- und Stahlindustrie mit einer Produktionszunahme um etwa 10 Prozent.

Höhere Erzeugung heißt nicht höherer Ertrag

Die hohe Erzeugung der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie ist jedoch nicht gleichbedeutend mit entsprechend hohen Erträgen. Es ist unbestritten, daß sich bei der Eisen- und Stahlindustrie im Jahre 1954 eine Reihe von Kosten erhöht haben. Auch im Jahre 1955 wird die Eisen- und Stahlindustrie unter erheblichem Kostendruck stehen, der durch die Verteuerung von Einsatzmaterial, wie Schrott und Koks, bedingt wird. Insbesondere ist zu befürchten, daß sich die Kohlenpreise in absehbarer Zeit erhöhen, wie der Bergbau Anfang Februar ankündigte. Daneben werden die Aufwendungen für die dringend notwendigen Investitionen in starkem Umfange belasten. Schließlich muß noch berücksichtigt werden, daß die Tilgung und Ver-



Produktionstatistik über Roheisen, Rohstahl und Walzstahl von 1952 bis 1954

zinsung der bereits erfolgten Investitionen erhebliche Mittel beanspruchen. Diese Belastungen muß die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie aber auf sich nehmen, wenn sie den technischen Vorsprung der anderen Länder einholen will, mit denen sie in scharfem Wettbewerb steht. Die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie trat trotzdem mit berechtigter Zuversicht in das

»HEISSES EISEN« WURDE IN HOHENLIMBURG ANGEPACKT UMSTRITTENE WERKSFÜRSORGE

Im Gästehaus der Hohenlimburger Walzwerke behandelte der Fachausschuß „Betriebliche Sozialarbeit“ der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie am 26. Januar 1955 aktuelle Probleme der betrieblichen Sozialarbeit. Einleitend berichtete Herr Heidberg über die Bemühungen, allgemeine „Richtlinien für die Tätigkeit der Werksfürsorgerinnen in der Eisen- und Stahlindustrie“ aufzustellen. Diese Richtlinien sollen dazu beitragen, das Privatleben der Belegschaftsmitglieder so weit wie möglich vom Einfluß des Betriebes freizuhalten, und die Arbeit der Werksfürsorgerinnen auf den Betrieb zu konzentrieren. Direktor Dännemark wies erläuternd darauf hin, daß die betriebliche Sozialpolitik nicht dazu führen dürfe, daß im Arbeitnehmer das Gefühl aufkommt, er werde auch zu Hause vom Betrieb bevormundet. Man müsse darauf hinarbeiten, den Einfluß des Betriebes am Fabrikator aufhören zu lassen.

V. l. n. r. Frau Giesler (Stahlwerke Südwestfalen AG, Werk Geisweid), Frau Rieckhoff (Hohenlimburger Walzwerke AG), Dir. Hocke (Duisburger Kupferhütte)



neue Jahr ein und ist davon überzeugt, daß sie die bestehenden und auftretenden Schwierigkeiten meistern wird.

Einfuhr und Ausfuhr gestiegen

Die ungewöhnliche Nachfrage nach Eisen- und Stahlerzeugnissen in Westdeutschland bringt auch der Eisen- und Stahlindustrie der anderen Montan-Unions-Länder nicht geringe Vorteile. Ihre Ausfuhr nach Westdeutschland erhöhte sich von 67 000 Tonnen im Monatsdurchschnitt 1952 auf 158 000 Tonnen je Monat im dritten Vierteljahr 1954. Im gleichen Zeitraum erhöhte sich die westdeutsche Eisen- und Stahlausfuhr nach den Montan-Unions-Ländern nur um monatlich 41 000 Tonnen auf insgesamt 71 000 Tonnen.

Für die Belegschaften: Gesicherte Arbeit!

Das Bestreben der Eisen verarbeitenden Industrie und des Handels, die stark zusammengeschrumpften Läger wieder aufzufüllen, ist die wesentlichste Ursache der großen Nachfrage nach Eisen- und Stahlerzeugnissen. Einige Anzeichen lassen jedoch darauf schließen, daß die Lagerbestände der Weiterverarbeitung und des Handels zunehmen und bald wieder den erforderlichen Umfang erreicht haben werden. Aber auch dann wird die gute Konjunktur insbesondere der Investitionsgüterindustrie der Eisen- und Stahlindustrie auch weiterhin einen hohen Absatz sichern. Es darf darüber hinaus nicht unberücksichtigt bleiben, daß die allgemeine Wirtschaftstätigkeit Westdeutschlands nach Überwindung des jahreszeitlichen Rückgangs, der in diesem Winter verhältnismäßig gering ist, wieder erheblich zunehmen wird. Die Belegschaften der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie können daher weiterhin mit gesicherter Beschäftigung rechnen.



Dir. Dännemark (links), Vorstandsmitglied der Hüttenwerk Ilse-Feine AG eröffnet die Tagung, rechts: Herr Heidberg von der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie

Richtlinien — aber keine Vorschriften

Die Werksfürsorgerinnen betonten, daß ihre Arbeit sich im Laufe von Jahrzehnten entwickelt habe, und nicht von heute auf morgen umgestellt werden könne. Weitgehend hinge es auch vom Taktgefühl der einzelnen Werksfürsorgerin ab, ob sie von der Belegschaft als echte Helferin oder als lästiger Eindringling angesehen würde. Die Werksfürsorgerinnen brachten ferner zum Ausdruck, daß Richtlinien für ihre Arbeit zwar sehr nützlich seien; starre Vorschriften wären aber kaum von Vorteil, da sie der Vielfalt des sozialen Lebens im Betrieb nicht gerecht würden.

Einzelne Fürsorgearten gegeneinander abgrenzen

Der Ausschuß betont dann, einen Arbeitskreis zu bilden, der so bald wie möglich „Richtlinien für die betriebliche Sozialberatung in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie“ fertigstellen soll. Die Tagung beschäftigte sich darüber hinaus mit der Abgrenzung zwischen privater, freier und öffentlicher Fürsorge sowie der Werksfürsorge.

Als weiterer Tagesordnungspunkt wurden die Möglichkeiten der Gewährung von Spardarlehen für Belegschaftsmitglieder durch Bankinstitute behandelt. Die Diskussion wurde nicht abgeschlossen und soll bei einer späteren Zusammenkunft fortgesetzt werden. Abschließend erörterte der Ausschuß sein Arbeitsprogramm für das Jahr 1955.

Schlackenverwertung der Westfalenhütte



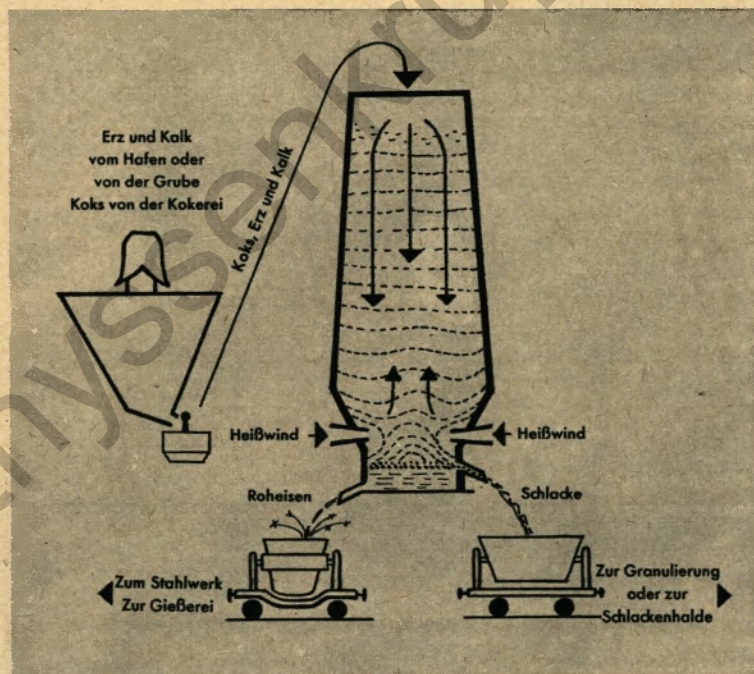
Neben den hohen Schutthalden der Zechen geben die Schlackenhalde der großen Hüttenwerke dem Ruhrgebiet ihr Gepräge. Vor nicht allzu langer Zeit war die Hochofenschlacke nur ein lästiges Abfallprodukt, das am Rande der Hüttenwerke aufgekippt wurde. Diese Halden bereiten heute den Hüttenwerken und den Landschaftsgestaltern manche Kopfschmerzen: Sie behindern die Erweiterung der Werksanlagen, entziehen der Landwirtschaft wertvolles Gelände und verunstalten das Landschaftsbild. Eine Verwendungsmöglichkeit für Hochofenschlacke zu finden, ist zu einer wichtigen Aufgabe, ja zu einer volkswirtschaftlichen Notwendigkeit geworden.

Heute gibt es viele Möglichkeiten, die Hochofenschlacke zu nutzen: Wir finden sie als Straßenbaustoff, als Betonsplitt, Gleisschotter, Bestandteil von Zement, Düngemittel, Bausteine und Isolierstoff. Jede Hochofenschlacke läßt sich weiterverarbeiten. Alle Erzeugnisse, die aus der Hochofenschlacke gewonnen werden, gehen auf vier Grundformen zurück, die unmittelbar aus der flüssigen Schlacke gewonnen werden: Stückschlacke, Schlackensand, Hüttenbims und Hüttenwolle.

Wie kommt es zur Schlackenbildung?

Die Grundstoffe für die Gewinnung des Roheisens sind Eisenerz, Koks und Möller. In den meisten Erzen kommt das Eisen in verschiedenartigen Verbindungen mit Sauerstoff als Eisenoxyd vor. Im Hochofen werden die Eisenoxyside vom Sauerstoff befreit und dadurch in metallisches Eisen umgewandelt. Die Eisenerze und der Möller enthalten jedoch erhebliche Mengen an kieseligen, tonigen oder kalkigen Bestandteilen. Zur Roheisengewinnung im Hochofen sind sehr hohe Temperaturen erforderlich. Sie werden durch Koks erzeugt, der mit vorerhitzter Luft verbrannt wird. Bei diesen hohen Temperaturen vereinigen sich die erdigen Bestandteile zu einer flüssigen Schmelze: Der Hochofenschlacke.

Schema des Schlackenabstichs am Hochofen



Die Menge der Schlacke, die im Hochofen anfällt, steht in einem bestimmten Verhältnis zur Qualität, das heißt zum Erzgehalt, des Eisenerzes. Die Schlacke ist wesentlich leichter als Roheisen und schwimmt auf dem flüssigen Roheisen. Sobald die Schlacke die Schlackenform des Hochofens — eine Öffnung auf der Gegenseite des Anstichlochs — erreicht hat, läßt man sie dort herauslaufen. Kann man sie nicht unmittelbar am Hochofen weiterverarbeiten, so muß sie zunächst abtransportiert werden.

65 000 Tonnen Schlacke im Monat

Im Hochofenbetrieb der Westfalenhütte fällt täglich eine recht erhebliche Menge Schlacke an. Im Monat sind es durchschnittlich 65 000 Tonnen. Die Schlacke wird an den Hochöfen in Schlackenpfannen aufgefangen und mit Schlackenpfannenwagen zu den Verwertungsstellen gefahren. Da die Hochofenschlacke wesentlich leichter ist als das Roheisen, muß weit mehr Laderaum für den Transport der Schlacke zur Verfügung stehen als für das Roheisen. Täglich sind 165 bis 170 Schlackenpfannen zu transportieren. Schon an den Hochöfen wird die Schlacke auf ihren späteren Verwendungszweck hin untersucht und entsprechend ihrer Qualität weitergeleitet. Helle, warme Schlacke wird zur Zentralgranulierung (granulieren = kornen) gefahren, gut flüssige, dunkle Schlacke bringt man zu den Gießfeldern oder zum Gießloch und die dickflüssige oder schon erkaltete Schlacke zur Halde.

Hochofenstückschlacke entsteht in Gießfeldern

Als Hochofenstückschlacke bezeichnet man kristallisierte Hochofenschlacke, weil sie in Stücken in den Handel kommt. Durch langsames Abkühlen wird die Hochofenschlacke in einen kristallisierten Zustand übergeführt. Um dieses langsame Abkühlen zu erreichen wird der Inhalt von drei bis vier Schlackenpfannen in das Gießfeld geschüttet. Dabei muß besonders darauf geachtet werden, daß der Boden der Gießfelder gut gelockert ist, damit sich kein Regenwasser ansammeln kann, weil der sonst beim Auflaufen der Schlacke entstehende Dampf die Struktur der Schlacke ändern würde, die Schlacke würde porig und wäre damit als Straßenbaustoff nicht mehr zu gebrauchen. Nach dem Abkühlen wird die Schlacke losgebrochen und zur Prallmühle gefahren. Hier wird die Schlacke zerkleinert und gelangt über den Auslauftrichter in einen Feinkreiselschredder. In der Klassieranlage wird die nunmehr zu Splitt gewordene Schlacke in drei Gruppen sortiert, nämlich in die Größen bis drei Millimeter, drei bis sieben Millimeter und sieben bis fünfzehn Millimeter. Dieses Material wird vor allem im Straßenbau verwendet und jeder kennt aus eigener Erfahrung den Teersplitt.

Granuliermühlen mahlen Hütten sand

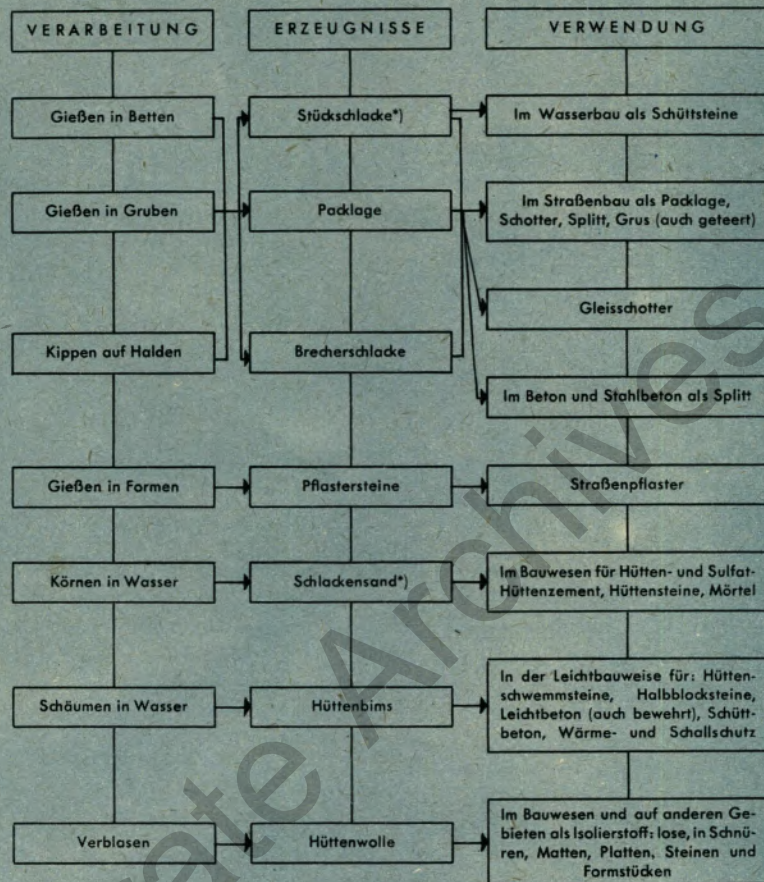
Aus der Schlacke, die zum Kornen in die Zentralgranulierungsanlage kommt, wird der Schlackensand, auch Hütten sand genannt, gewonnen. Der Schlackensand ist am einfachsten herzustellen: Auf der Westfalenhütte gibt es



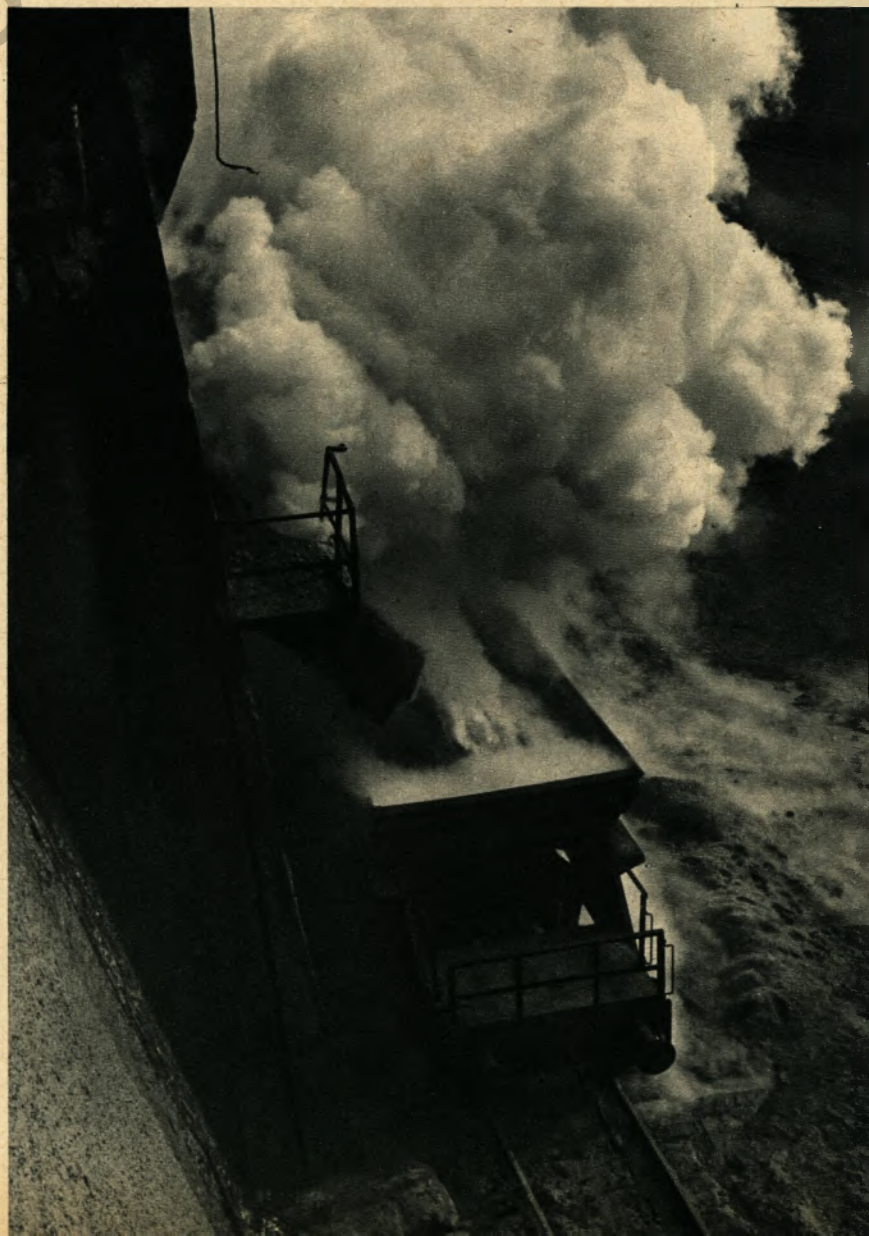
Das obere Bild zeigt wie die glühende Hochofenschlacke aus der Schlackenpfanne in die Granulieranlage gekippt wird. Unten rechts wird die granulierten Schlacke mit Wasser gekühlt und in den Selbstentlader gefüllt.

zwei Granuliermühlen. Jede Mühle besteht aus einem gußeisernen Gehäuse von 2,5 Metern Durchmesser und enthält einen von oben angetriebenen dreistufigen Teller mit versetzt angeordneten Schlagwinkeln. Die flüssige Schlacke läuft durch eine Zulauftrinne in die Granuliermühle. Um den Hütten sand zu gewinnen, kommt es darauf an, die flüssige Schlacke schnell abzukühlen und gleich anschließend zu mahlen. Bereits in der Zulauftrinne wird die flüssige Schlacke mit Wasser abgekühlt. Das Zerkleinern besorgt das Mahlwerk. Der Schlackensand wird mit Selbstentladern in die Zementfabrik der Westfalenhütte transportiert, wo er zu Hüttenzement weiterverarbeitet wird, wie wir es in Heft 3/1954 von „Werk und wir“ beschrieben haben. Die in den Pfannen verbleibenden Schlackenreste werden auf der Blockkippe entfernt. Wie schon vorher gesagt, wird die gute Schlacke außer in die Gießfelder auch ins Gießloch gekippt. Dort wird sie nach dem Erkalten von einem schweren Bagger hochgerissen und in Selbstentlader verladen. Diese Schlacke wird zum Teil zur Anlage Weber oder aber zur Erzvorbereitung geschickt und dort aufbereitet. Neben dem Straßenbau findet ein großer Teil der an der Erzvorbereitung aufbereiteten Schlacke im Wasserbau und als Betonzuschlag Verwendung. Gerade als Betonzuschlag hat sich die gebrochene Stückschlacke gut bewährt. Die Neubauabteilung der Westfalenhütte verwendet aufbereitete Hochofenstückschlacke als Zuschlagstoff zur Betonherstellung. Das von der Schlacke mitgeführte Eisen wird mit einem Magnet, der vor dem Vorbrecher und einer magnetischen Trommel, die vor der Siebberei sitzt, herausgezogen und dem Hochofen wieder zum Einsatz zugeführt. Die auf die Halde gekippte Hochofenschlacke gelangt über einen Vorbrecher, in dem Korngrößen von 80 bis 120 Millimeter erzielt werden, in den Nachbrecher, der das Material auf Größen bis zu 70 Millimeter nachbricht. Sowohl der Vorbrecher als auch der Nachbrecher sind Kreiselbrecher. Der Vorbrecher hat eine Leistung von 300 Tonnen in der Stunde. Drei Korngrößen sortiert im Anschluß an das Brechen die Klassieranlage aus: bis 10 Millimeter, von 10 bis 30 Millimeter und von 30 bis 70 Millimeter. Diese Schlacke gelangt als Siebgrus, Splitt oder Kleinschlag in den Handel.

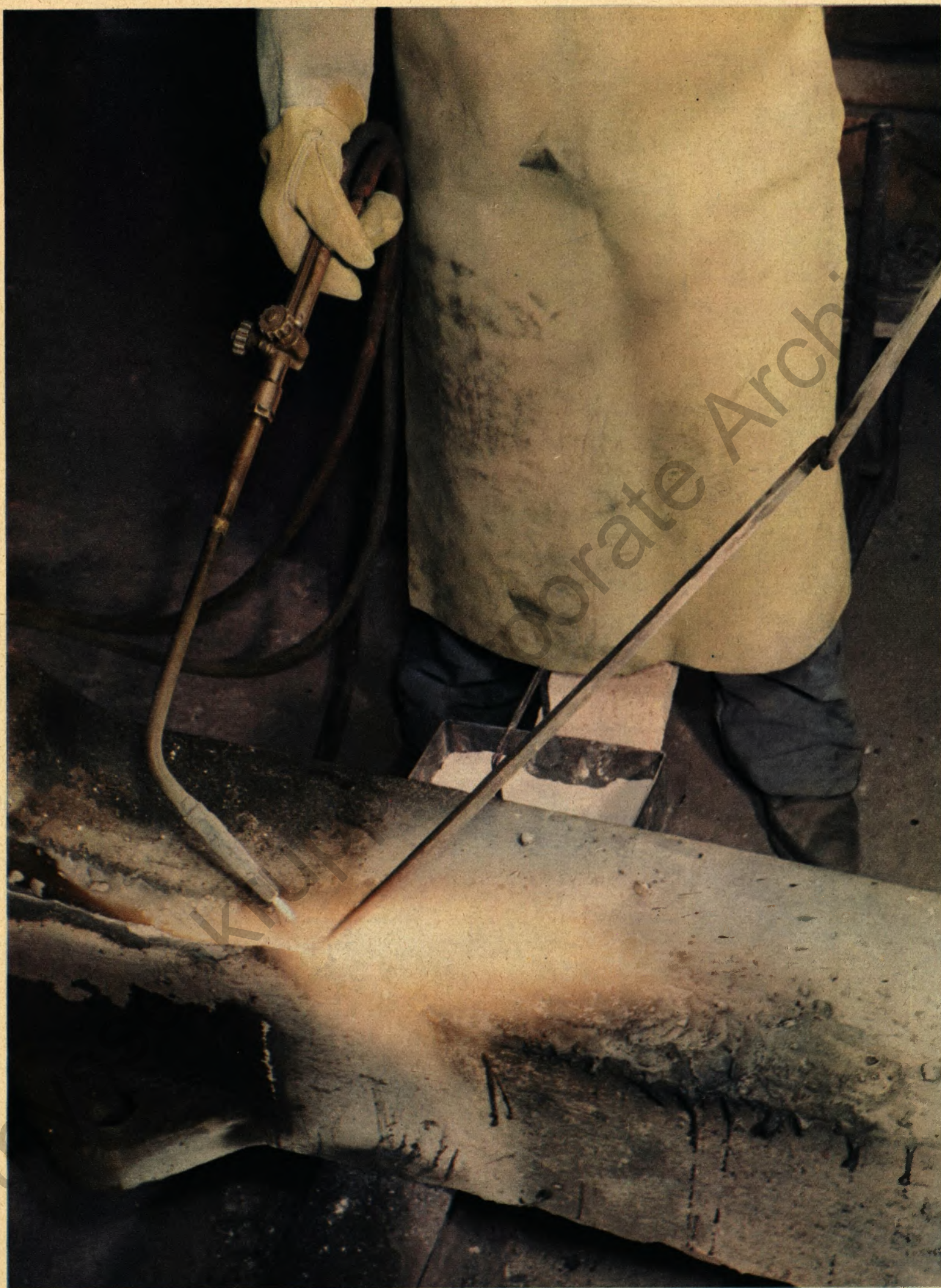
VERWERTUNG DER HOCHOFENSCHLACKE



*) gemahlen zu Hüttenkalk als Düngemittel









NICHT NUR, WENN ETWAS VERMURKST IST...

„Du, wenn der Alte den Schrott gewahr wird, gibt es Krach! Hättste besser zugegeben beim Messen; abschneiden kann man immer!“ „Hättste, hättste... Davon wird jetzt das Stück nicht mehr länger. Zaubern müßte man können... Hokuspokusfidibus... Und das Ende wäre wieder dran!“

Zaubern? Warum zaubern, wenn man schweißen kann! Schweißen ist wirklich reine Hexerei. Und Stahl läßt sich wunderbar schweißen. Bei der vermurksten Rundstahlstange würde sich das Anstücken vielleicht nicht lohnen, aber es wäre schon zu machen. Und nicht nur auf eine Art.

Wie man Stahl schweißt

Da sind zuerst die beiden Rivalen der Schmelzschweißung — das Autogen- und das Elektroschweißen. Sie haben lange um die Alleinherrschaft gekämpft, bis sich herausstellte, daß jeder Rivale ein Gebiet hat, das ihm besonders liegt und wohin ihm der andere nicht folgt. Sicher wird heute der Stahl überwiegend elektrisch verschweißt, aber deshalb kann man den Autogenschweißbrenner nicht entbehren.

Das große „A“ beim Autogenschweißen ist das Azethylen, das beste Brenngas, das es gibt. Man kauft es in Flaschen oder stellt es im Entwickler aus Karbid her. Mit Sauerstoff gemischt gibt es eine Flamme, in der Stahl wie Butter schmilzt. Der Schweißbrenner läßt sich aber auch für das Vergüten

und für das Richten verzogener Teile gebrauchen und ersetzt in vielen Fällen das Schmiedefeuer. Und was wichtig ist: Man kann ihn schnell in einen Schneidbrenner verwandeln. Die Autogentechnik wird hauptsächlich bei Stahlblechen unter 5 mm eingesetzt.

Zur gleichen Gruppe, dem Schmelzschweißen, gehört auch die Arbeit mit dem Lichtbogen. Die übliche Werkstattbezeichnung „E-Schweißung“ ist insofern nicht ganz eindeutig, als auch das Widerstandsschweißen, von dem noch die Rede sein wird, elektrisch erwärmt.

Der Lichtbogen ist die stärkste Wärmequelle

Im Vergleich mit dem Schmiedefeuer oder der Azethylenflamme ist er fast nur ein winziger Punkt. Seine Temperatur liegt aber um tausend Grad höher. Der Lichtbogen entsteht beim Abheben der Elektrodenspitze vom Werkstück. Dabei wird der Stromkreis unterbrochen, und der Schweißstrom muß den Luftspalt überspringen. Der Lichtbogen ist also sichtbare Elektrizität. Er strahlt Wärme und heizt die beiden Punkte, die er verbindet. Wird er mit einem Kohle- oder Wolframstab gezogen, so schmilzt nur das Werkstück. Nimmt man aber Stahldraht — und das ist der häufigere Fall — so schmilzt auch dieser, sich selbst verzehrend.

Die Schweißelektrode bekommt alles mit, was die Naht braucht: Legierungsmetalle, Reinigungsmittel, meist auch eine schlackenbildende Hülle. Es kommt eben nicht nur darauf an, den Stahl zu verflüssigen, sondern man muß ihn dabei auch vor allem vor schädlichen Einwirkungen bewahren. Die Elektroschweißer verarbeiten den Schweißdraht in Einzelstäben; den selbsttätigen Schweißmaschinen gibt man Drahtrollen. Diese Roboter sind mit den feinsten Regelorganen für Vor- und Nachschub ausgestattet und meist auch motorisiert, um den Nähten folgen zu können. Sie sind nicht nur leistungsfähiger als ihre menschlichen Kollegen, sondern sie arbeiten auch gleichmäßiger und zuverlässiger.

◁ Unser Farbfoto zeigt, wie ein Gußstahlstück autogen geschweißt wird

Sowohl Schweißelektroden als auch Schweißdraht für Automatschweißung werden in großem Umfang von der AGIL Schweißdraht Dr. Vaas GmbH — einem der ältesten und führenden Werk auf dem Gebiet der Schweißtechnik — in enger Zusammenarbeit mit der Westfalenhütte hergestellt. Siehe Heft 6/1954. Die AGIL-Schweißdrähte werden so vom Rohstahl bis zur fertigen Elektrode in einem Hüttenwerk gefertigt und überwacht, wodurch den Verbrauchern zusätzlich zu den jahrzehntelangen Erfahrungen auf diesem Gebiet weitere Sicherheit für beste Qualität und gleichmäßige Güte gewährleistet ist.

Wieland, der Schmied . . .

. . . hätte die Enden unserer vermurksten Rundstange im Feuer erwärmt, abgeschragt und dann mit kräftigen Hammerschlägen auf dem Amboß verbunden. Das Verfahren ist auch heute noch jedem Dorfschmied geläufig und wird als „Feuerschweißung“ bezeichnet. Der Stahl kommt dieser Art der Schweißung soweit entgegen, daß er noch vor dem Flüssigwerden in eine Verbindung der Oberflächen einwilligt, wenn man den nötigen Nachdruck dahinter setzt. Das macht er nicht nur beim Schmiedefeuer; er gibt sich auch mit einer Gasflamme oder elektrischer Erwärmung zufrieden.

Widerstandsschweißen

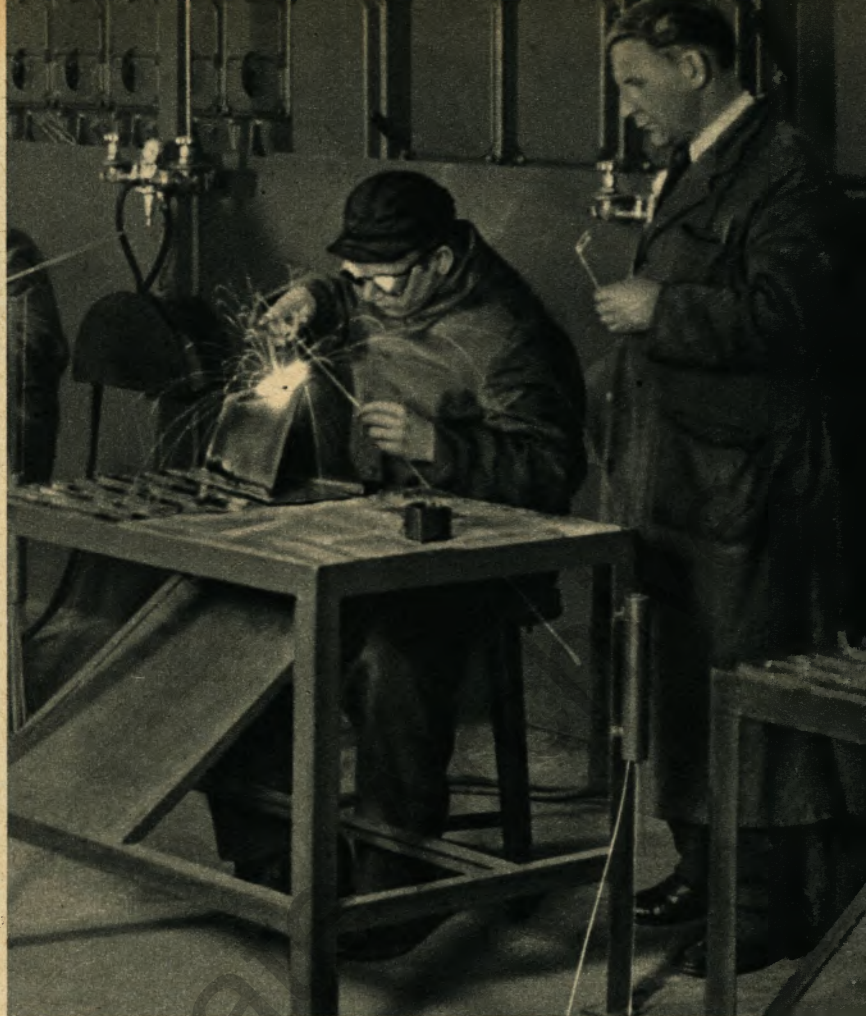
Wer denkt beim Anblick der Punktschweißzangen, die beispielsweise bei den Autokarosserien auf dem laufenden Band eingesetzt werden, daran, daß es sich hier im Grunde um das gleiche Verfahren handelt, das unsere Dorfschmiede üben, nämlich um das Preßschweißen. Gemeinsam ist der Druck, der die Verbindung erzwingt, verschieden ist die Wärmequelle. Beim Punktschweißen ist es der Widerstand, den der elektrische Strom an der Stoßstelle erfährt und der dieser Arbeit den Namen „Widerstandsschweißen“ gibt.

Die Widerstandsschweißmaschinen sind eine bunte Gesellschaft. Es gibt welche unter ihnen, die die feinsten Drähte und dünnsten Bleche verbinden, aber auch solche, die mit schweren Kurbelwellen und Walzprofilen fertig werden. Bei den kleineren Maschinen kann eine Arbeiterin mit ihrer Fußspitze den Elektrodendruck erzeugen; die schweren Stumpfschweißmaschinen drücken die Enden hydraulisch mit über hundert Tonnen zusammen. Jede Maschine hat ihren begrenzten Arbeitsbereich und macht sich deshalb nur bei Massenfertigung bezahlt. Es gibt Maschinen, die nur Fahrradfelgen herstellen oder nur Heizkörper. Stumpfschweißmaschinen kosten eine Stange Geld. Man stellt auf ihnen handelsübliche Massenartikel — geschweißte Rohre, Ketten, Baustahlgewebe, Hohl- oder Leichtprofile — her.

Kaltpreßschweißen

Das Preßschweißen hat gezeigt, daß Druck und Temperatur in gleicher Weise auf die Verbindung hinwirken. Neuere Versuche haben bewiesen, daß es durchaus möglich ist, die Oberflächen bei ganz geringer Erwärmung aber

Stumpfschweißen von Bändern im Hohenlimburger Walzwerk



In der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte werden die Lehrlinge von erfahrenen Meistern im Schweißen ausgebildet

sehr hohen Drücken zu vereinigen, also eine Kaltpreßschweißung auszuführen. Daß dieses Verfahren für vergütete oder gehärtete Stähle von besonderer Bedeutung werden kann, ist offensichtlich. Dann aber verliert der Begriff „Schweißen“ mit der Glut und dem Funken einen Teil seiner Romantik.

Schweißen aus der Wundertüte

Das Thermitverfahren ist so eigenartig und so ganz anders als das bisher Geschilderte, daß man vom „Schweißen aus der Wundertüte“ sprechen könnte. Dabei geht alles mit natürlichen Dingen zu und das Eisen bzw. der Stahl spielen die Hauptrolle. Der Schweißer erscheint mit einem Leinwandsäcklein und einer Streichholzschachtel, umgibt die Stoßstelle mit einer feuerfesten Form und stellt einen Chamottetrichter oben auf. In den Trichter schüttet er das graue Pulver, steckt es an und entfesselt eine brodelnde, funkensprühende Weißglut. Ein Sprengstoff?

Das Thermitpulver ist ein Gemisch von Hammerschlag (= Zunder, Eisenoxyd) und Aluminiumspänen. Das „verbrannte“ Eisen hält den Sauerstoff, den das Aluminium gern an sich reißen möchte, fest, und bei der „Keilerei“, die das Streichholz auslöst, erhitzen sich beide Metalle bis zur Weißglut. Das Aluminium siegt, das Eisen zieht den kürzeren: es muß den Sauerstoff abgeben und fließt nach unten in die Stoßfuge. Das verbrannte Aluminium bildet eine Schlackenkruste darüber. Mit dem Thermitverfahren kann man die schwierigsten Schweißprobleme lösen. Es verbindet Rundstahlstangen und Schienen, aber auch die schwersten Schiffswellen oder meterdicke Walzenzapfen.

Millionen Tonnen Stahl werden geschweißt

Das Schweißen ist weit mehr als eine Werkstatthilfe, auf die man im Fall der Not zurückgreift. Seine verschiedenen Verfahren sind heute schon in großem Maßstabe bei der Stahlverarbeitung und Fertigung eingesetzt. Die Massenerzeugnisse, die durch das Widerstandsschweißen entstehen, wurden schon erwähnt. Noch umfangreicher aber ist das Arbeitsgebiet der Schmelzschweißung. Es hat nicht nur andere Verbindungselemente weitgehend ersetzt, es macht auch der Gießtechnik scharfe Konkurrenz.

Die Menge des Stahles, der jährlich in Form von Schweißdraht niedergeschmolzen wird, macht mehrere tausend Tonnen aus. Man kann annehmen, daß von der gesamten Rohstahlerzeugung der Welt — und das sind zur Zeit über 210 Millionen Tonnen jährlich — rund ein Drittel, also etwa 70 Millionen Tonnen, durch irgendein Schweißverfahren gestaltet oder behandelt werden.

Eine Idee macht sich bezahlt

In Heft 1/1955 von »Werk und wir« haben wir vom betrieblichen Vorschlagswesen bei den Hohenlimburger Walzwerken berichtet. Heute stellen wir Fritz Kettwichter, den pensionierten Werkmeister der Elektrotechnischen Abteilung der Westfalenhütte, vor. Sein prämiierter Verbesserungsvorschlag hat die Hütte vor manchem Schaden bewahrt.

Der Briefträger ist ein sehr beliebter Mann, vor allem dann, wenn er Geld ins Haus bringt. Und Fritz Kettwichter brachte er eine nette Summe, die ihm von der Westfalenhütte überwiesen wurde. Dabei ist Fritz Kettwichter nicht einmal mehr aktiver Mitarbeiter der Hütte. Er wurde nach fünfzig Dienstjahren Anfang 1954 pensioniert. Seine Freunde und Kollegen behaupteten von ihm, der noch mit siebzig Jahren „wie ein Junger“ auf dem Posten war, daß er das ganze Leitungs- und Kabelnetz der Hütte bis zur letzten Steckdose wie seine Westentasche kannte, daß er selbst nach einem „schweren“ Abend — und man erzählt sich, er sei kein Kostverächter gewesen — zu jeder Nachtzeit im Betrieb war, wenn es irgendwo plötzlich Bruch gab. Als Werkmeister der Elektrotechnischen Abteilung hatte er oft Sorgen, vor allem in den ersten Jahren nach dem Kriege, als hunderte Schadenstellen bestanden, als selbst das Reparierte nur ein Provisorium war. Kettwichter also war ein alter erfahrener Praktikus.

Wenn der Motor stehen bleibt...

Reparaturen in „seinem“ Betrieb und Arbeitsbereich zu haben, das ist keine Freude. Ein Schmerzenskind für ihn waren die ständig auftretenden Kollektorenbrände bei Elektromotoren. Durch Erhitzung traten hier sehr leicht Betriebsstörungen ein, die durch Auslöten der Lamellen, Verbrennen der Ankerspulen usw. verursacht werden. Hervorgerufen wurde die folgenschwere Erhitzung durch eine plötz-



Auch als Pensionär macht sich Fritz Kettwichter noch Gedanken über Verbesserungen in seinem ehemaligen Arbeitsbereich

lich auftretende hohe Belastung oder durch eine zu niedrige Drehzahl, wie sie häufig bei Drehstromkollektormotoren in Walzwerksbetrieben auftraten. Technisch gesehen: bei einer niedrigen Drehzahl tritt eine zu geringe Kühlung ein; bei zu hoher Belastung sinkt der Walzmotor auf eine so geringe Drehzahl herab, daß er unter Strom stehen bleibt. Ein solcher Stillstand von nur wenigen Sekunden genügt, um sehr erhebliche Zerstörungen des Motors herbeizuführen. Alle vorhandenen Sicherheitsvorrichtungen aber setzten viel zu spät ein.

Thermo-Element und Regler schützen Motor

Hier setzte Kettwichters Idee und spätere Erfindung ein, die sogar vom Reichspatentamt patentiert wurde: Zur Vermeidung der genannten Schwierigkeiten wurde ein Thermoelement an dem Bürstenhalter des Kollektors angebracht, da hier bei Störungsfällen die höchste Temperatur auftritt. Die Spannung vom Thermoelement wird auf einen Regler geführt und zeigt auf der Skala die Temperatur in Graden an. Die Skala ist mit einem verschiebbaren Kontakt versehen, der auf die kritischen Erwärmungsgrade eingestellt werden kann. Bei Erreichung der eingestellten Höchsttemperatur öffnet sich ein Ruhestromkontakt und schaltet den Motor ab. Übermäßige Erhitzungen des Motors werden sofort erfaßt; der Motor wird binnen drei Sekunden abgeschaltet, wodurch Motorschäden in jedem Falle vermieden und ein Dauerbetrieb gewährleistet ist.

Ideen-Kapital verzinst sich

Selbstverständlich hatte Kettwichter für seine Idee und Erfindung früher schon von der Hütte einen namhaften Betrag erhalten. Jetzt wurde ihm wieder eine besondere Prämie überwiesen, die ihm als Pensionär besonders willkommen ist.

Eine Idee hat sich bezahlt gemacht. Sie hat die Hütte vor manchem Schaden und die Männer an den Walzen vor mancher verlorenen Arbeitsstunde bewahrt. Es ist recht und billig, daß der Mann, der die Idee hatte, eine angemessene Verzinsung seines Ideen-Kapitals erhält.

Fritz Kettwichter an einem Elektromotor, mit „seiner“ Schutzeinrichtung.





Einer von uns ...

Deutscher Meister im Versehrtensport

Seit fast zwei Jahren sitzt Hermann Danielczik am Klappenschrank der Telefonvermittlung Hoesch-Westfalenhütte. Vorher war er annähernd drei Jahre in den Sozialwerkstätten der Hütte beschäftigt. Diese Tatsachen allein sind noch kein Grund, ihn in unserer Werkzeitschrift vorzustellen, auch nicht, daß Hermann Danielczik wegen seines offenen und aufgeschlossenen Wesens bei allen Kolleginnen und Kollegen allgemein beliebt ist. Sicher ist es das Vertrauen zu sich selbst, das sein Leben und sein Wesen formt, das auf seine Umwelt ausstrahlt. Er hat unter Beweis gestellt, was ein Mensch zu leisten vermag, wenn er will.

Ohne Arm und Augenlicht: Vollwertige Arbeit

Hermann Danielczik wurde 1942 an der Front schwer verwundet. Er verlor sein Augenlicht und seinen rechten Unterarm. Viele von uns wären verzweifelt, hätten nach der Heilung — soweit eine Heilung überhaupt möglich war — lust- und mutlos daheim gehockt. Nicht so Hermann Danielczik: Er stellte sich erneut dem Leben. Er wollte wieder ein vollgültiger Mitarbeiter unseres Werkes werden und wurde es. Meister Müller von den Sozialwerkstätten konstruierte für ihn eine Maschine, mit der er seine Arbeit, das Anfertigen von Bürsten,

hundertprozentig zu leisten vermochte. Wir haben ihn damals oft bei seiner Arbeit gesehen: Wer seine Verletzungen nicht kannte, hätte sie ihm bei seiner Arbeit nicht angesehen und nicht geglaubt, daß man ohne Unterarm und Augenlicht diese Arbeit zu leisten vermöchte.

Hermann Danielcziks Devise: „Weiterkommen“

Danielczik wollte „weiterkommen“, trotz seiner Verletzungen. Eifrig bildete er sich als Telefonist aus. Die Westfalenhütte beschaffte für ihn ein Spezialgerät. Und schon längst ist Hermann Danielczik auch hier ein zuverlässiger und vollwertiger Mitarbeiter geworden. Wir wollen hier kein Loblied singen, wir wollen nichts anderes sagen als: ein Mann — es ist einer von uns — kann unmöglich Erscheinen-des möglich machen, wenn er will, das gilt für den Beruf, das gilt für das Privatleben.

Ganz groß im Versehrtensport

Bleiben wir bei Danielczik: zwei Jahre nach seiner schweren Verwundung erwarb er das Versehrtensportabzeichen und 1952 wurde er bei den Wettkämpfen in Sylt Deutscher Meister im Vierkampf des Versehrtensportes und zwar in den vier Disziplinen: Weitsprung aus dem Stand, Schwimmen, Ballweitwurf und Bodenübungen.

VORBILD FÜR ALLE

Versehrte Mitarbeiter treiben Sport

Seien wir ehrlich: Zum Dienst und vom Dienst fahren wir mit der Straßenbahn, mit dem O-Bus, mit dem Motorrad, höchstens — und das fällt uns dann reichlich schwer — mit dem Fahrrad. Tagsüber sitzen wir vor unserem Arbeitstisch, stehen wir an unserer Maschine. Nach Feierabend landen wir ächzend im Sessel. Und so vergeht Tag um Tag. Und der einzige Sport ist das Zuschauen beim Pokal- oder Meisterschaftsspiel „unseres“ Vereins.

Im nassen Element zu Hause

Wir besuchten kürzlich einige unserer Mitarbeiter im Dortmunder Nordbad. Da gingen die Wellen der Freude hoch. Das hörten wir

schon vor dem Eintritt. Und als wir in das Bad kamen, da sprühten die Wasserwellen...

Und doch gab es an diesem Abend etwas Besonderes: Im Schwimmbecken tummelten sich Schwer- und Schwerstbeschädigte, losgelöst von der Schwere der täglichen Arbeit, befreit von der Bürde der Unfall- oder Kriegsbeschädigung.

Drüben schwimmt Günther Deutschmann aus der Telefon-Vermittlung der Westfalenhütte. Er ist Beinamputierter. Er hat kürzlich hier das Schwimmen gelernt und beherrscht sehr gut das Rückenkraulen. Dort übt unter Leitung des Schwimmmeisters Heinz Reineke aus den mechanischen Werkstätten der Hütte. Tapfer und lachend

versucht er immer wieder, von einer Seite auf die andere zu schwimmen. Und auch ihm fällt es nicht leicht, denn er leidet unter einer Lähmung des linken Armes und der Schultermuskulatur.

Kriegsblinder springt vom Zehnmeterurm

Ganz in seinem Element ist der kriegsblinde und armamputierte Hermann Danielczik, der heute noch vom Zehnmeterurm springt. Man muß als guter Schwimmer schon mächtig spurten, wenn man das von ihm vorgelegte Tempo durchhalten will. Deshalb ist es auch Hermanns größte Freude, wenn er seine unbeschädigten Freunde weit hinter sich zurückläßt. Es ist hierbei allerdings notwendig, daß die Frau die Augen ersetzt. Sie steht am Beckenrand und dirigiert ihn mit einer Eisenbahnerflöte; ein kurzer Pfiff sagt ihm: mehr nach links; ein langer Pfiff: mehr nach rechts; ein kurzer Zuruf besagt: du hast noch zwei Meter bis zur Wende.



Nach Feierabend treffen sich unsere Versehrten zu gemeinsamem Schwimmen

Turner treiben Körperertüchtigung

Aber mit dem Schwimmen allein lassen sie es nicht bewenden. Heinz Reineke beispielsweise besucht regelmäßig die Turnstunden der Dortmunder Turngemeinde. Die anderen sind Mitglieder der Versehrten-Sportabteilung des Sportvereins „Eintracht“, wo sich der alte Meisterschaftsturner Anton Fröhlich aus dem Elektro-Magazin der Westfalenhütte ihrer besonders annimmt.

Es gibt, so erklärt er uns, viele Möglichkeiten sportlicher Betätigung für die Versehrten. Für Armversehrte beispielsweise: Lauf- und Sprungschule in frischer Luft oder bei schlechtem Wetter in der Halle; Flugball, Faustball und Tischtennis; freies Üben mit dem Hohlball, besonders Kopfball zu mehreren; Gymnastik mit Schwerpunkt auf Bein-Hüftarbeit; Werfen und Fangen des Handballes, auch Balljagd als Spielform; Fechttersprünge am Pferd ohne Pausen, Freisprünge als Hock- und Kehrsprünge; Hochsprünge und mancherlei mehr. Für die Beinversehrten: Arbeit mit Hohlballen im Sitzen; Gymnastik mit dem Schwerpunkt Rumpf- oder Stumpf- arbeit und als Lungenübung; Turnen an Reck oder Barren; Üben mit Medizinbällen im Sitzen; Geh- und Atmungsschule mit Prothese. Oft werden auch gemeinsame Übungen und Spiele verschiedenartig Versehrter durchgeführt, so beispielsweise: Handball im Sitzen oder gemeinsame Gymnastik mit Partner. Grundsätzlich hält man es mit dem alten Spruch: „Organschule geht vor Muskelschule“.

„... wird das Leben meistern“

Im Mitgliederrundschreiben vom Dezember 1954 erklärt der Deutsche Sportbund: „Es bleibt das nicht hoch genug einzuschätzende Verdienst der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Versehrtensport, die Opfer des letzten Krieges zu sportlicher Ertüchtigung aufgerufen und ihnen neuen Lebensmut gegeben zu haben.“ Und in einer Entschließung der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Sportämter vom Oktober 1954 heißt es: „Die Arbeitsgemeinschaft Deutscher Sportämter anerkennt die von der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Versehrtensport ehrenamtlich geleistete sportliche Betreuung der Versehrten als ein wichtiges Mittel zur Wiederherstellung des Lebensmutes und der Lebensfreude, vor allem aber der Wiedereingliederung in das Leben der Gemeinschaft in sportlicher und beruflicher Beziehung.“ Unsere Versehrtensport treibenden Mitarbeiter sagten uns: Wir brauchen den Sport als Ausgleich zu unserer täglichen Arbeit. Wir brauchen ihn körperlich und seelisch, denn „wer den versehrten Körper noch übt, gewinnt sich selbst und wird das Leben meistern!“ Wer unsere versehrten Mitarbeiter beim Sport beobachtet hat, dem bleibt nur noch festzustellen, daß sie uns Gesunden ein nacheifernswertes Beispiel an Energie und Leistungswillen geben.



Anton Fröhlich aus dem Elektro-Magazin der Westfalenhütte bei seinen Übungen an den Schweberringen.

Anton Fröhlich beim Sprung ins kühle Naß





Erfolgreich sein

IST AUCH EINE GEWOHNHEIT



Versetzen Sie sich in die Lage des anderen

Erinnern Sie sich noch, als Sie zuletzt einem Fußballspiel beizuhören? Haben Sie dabei einmal versucht sich vorzustellen, daß Sie selbst einer der Spieler seien?

Dieses „sich in die Lage des anderen versetzen“ kann zu einer Gewohnheit werden. Dadurch wird es Ihnen möglich, die Reaktion anderer Menschen zu verstehen, vorauszuahnen und auch irgendwie zu beeinflussen. Dadurch wird es Ihnen leichter, mit dem Denken und mit den Reaktionen anderer übereinzustimmen. Es ist für Sie die einfachste Art und Weise, sicherer in der Beurteilung von Menschen zu werden; Situationen besser zu verstehen; zu entscheiden, was zu geschehen hat; den richtigen Eindruck auf andere zu machen und schließlich zu erreichen, daß Ihre Ansichten und Vorschläge geprüft werden.



Zeigen Sie Ihre Begeisterung

In unseren täglichen Berührungen mit Menschen schafft unser persönliches Verhalten entweder eine Atmosphäre, die zur Zusammenarbeit führt oder die die Menschen zurückschreckt. Persönliche Begeisterung steckt an.

Wenn Ihnen irgend etwas wirklich gefällt, dann übertragen Sie doch Ihre Empfindungen durch Wort oder Handlungen auf andere. Lassen Sie andere an Ihrem Enthusiasmus teilhaben. Beglückwünschen Sie Ihre Mitarbeiter und Kollegen, wenn Sie irgend etwas aus ihrer täglichen Arbeit sehen oder hören, das des Lobes wert ist. Ihr Enthusiasmus

kann darüber bestimmen, ob die Menschen Sie freundlich ansehen. Die persönliche Atmosphäre, die Sie um sich herum schaffen, entscheidet darüber, ob die Menschen Sie willkommen heißen oder ob Sie ihnen unwillkommen sind.

Geben Sie Ihre Eigenbrötelei auf

Stören Sie den Ablauf Ihres Lebens nicht mit überspannten Wünschen, unerreichbaren Zielen, vergangenen Enttäuschungen, offenkundigen Entschuldigungen, augenblicklichen Schwierigkeiten oder fixen Ideen über sich selbst und andere. Entscheiden Sie ganz realistisch zwischen dem, was Sie vom Leben erwarten und dem, was vernünftigerweise nicht erreichbar ist. Wenn Sie das getan haben, dann werden Ihre Anstrengungen, Ihre Fähigkeiten und Ihre Persönlichkeit auf Erfolge gerichtet. Sie werden eine größere Chance in Ihrer Arbeit haben, und Sie werden in Ihrem persönlichen Leben weiterkommen.

Denken Sie daran: Kleine Dinge entscheiden!

Unsere täglichen Arbeitsaufgaben und unsere Berührungen mit anderen Menschen lassen sich mit dem Vermauern von einzelnen Ziegelsteinen vergleichen, wodurch schließlich ein fertiges Gebäude entsteht. Die „großen Chancen“ bieten sich nur ganz selten an. Für die meisten von uns liegt der Erfolg unserer Arbeit zu 98 Prozent in persönlicher Anstrengung und nur zu 2 Prozent im Glück. Wenn sich eine Schwierigkeit auftut oder wenn irgend etwas schiefgeht, dann sind es gewöhnlich nur kleine Dinge, die übersehen wurden oder eine Nachlässigkeit im sorgfältigen Durchdenken irgendwelcher Einzelheiten.

Der erfolgreiche Mann weiß, wie er die Aufmerksamkeit auf entscheidende Einzelheiten lenkt. Diese Sorgfalt in Einzelheiten befähigt einen Menschen im voraus, das große Ziel zu erkennen und es richtig anzunehmen. Kleine Schwierigkeiten bei der Arbeit, Abneigungen gegen gewisse Menschen, geringfügige Begebenheiten zu Hause oder persönliche Unzufriedenheiten, ganz gleichgültig, wie geringfügig sie sind, die Sie aber dulden oder die über Sie herrschen können - das sind Beispiele für die kleinen Dinge, die Ihnen im Wege stehen bei dem Versuch, Ihre hauptsächlichsten Wünsche oder Ziele zu verwirklichen.



Nicht was Sie sagen, sondern wie Sie es sagen, ist entscheidend

Die richtigen Worte mit der richtigen Betonung, dem richtigen Gesichtsausdruck und die persönliche Art und Weise können bewegende Kräfte sein. Sie können Enthusiasmus oder Gleichgültigkeit, Vertrauen oder Mißtrauen, Handlungen oder Widerstand hervorrufen.

„Sag es mit Blumen“; benutze Worte des Lobes anstatt Worte des Tadels; bediene dich des leichten Degens anstatt des Vorhammers. Betone, daß eine Einrichtung nicht zu teuer ist, anstatt daß sie billig sei, oder betone den persönlichen Nutzen einer Sache, statt daß man dadurch wirtschaftlicher arbeitet und Zeit spart.

Bedenken Sie: Handlungen sind überzeugender als Worte

Tun Sie etwas für irgend jemand oder sorgen Sie dafür, daß er etwas für Sie tut. Fragen Sie nach einer Ansicht oder um einen Rat. Bieten Sie zeitenusprechende Informationen oder Anregungen an. Lassen Sie erkennen, wie Sie in einer bestimmten Situation helfen können. Bieten Sie mehr an als bloße Versprechungen. Wenn Sie über Dienstleistungen oder über Einrichtungen sprechen, dann sollten Sie so oft als möglich praktische Beispiele mit so wenig Erklärungen wie möglich liefern. Tatsächliche Beispiele oder Erfahrungsberichte sind immer wirksamer als viele oder oft wiederholte Erklärungen.

Seien Sie elastisch, nicht aber stur oder spröde

Unsere tägliche Arbeit und unser persönliches Leben sind nicht mit einer ruhigen Segelfahrt zu vergleichen. Die Kontakte mit Menschen stellen Ansprüche an die Energie unserer Nerven, und sie stellen Ansprüche an unsere persönliche Ausgeglichenheit. Ihr Lieblingsgedanke oder Ihr sorgfältig ausgedachter Plan werden vielleicht von anderen abgelehnt.

Erfolgreiche Menschen versuchen immer wieder, eine Haltung des Vertrauens und der offenen Bereitschaft erkennbar zu machen, um neue Ideen oder Vorschläge zu empfangen. Sie passen ihr Denken an sich verändernde Bedingungen an. Wettbewerber zu besiegen oder eigene Leistungen in der Arbeit zu überbieten, das erfordert Anpassungsfähigkeit und eine gute Fähigkeit für unvermeidliche Konzessionen oder für neue Überlegungen.

Ändern Sie Ihre Gangart

Sind Sie auf feste Gewohnheiten eingeschworen? Wenn irgend jemand einmal Ihre tägliche Arbeit fotografieren würde, zum Beispiel wie Sie Ihre Freizeit ausfüllen oder wie Sie an sich selbst arbeiten, würde sich dann ein ausgetretenes Geleise zeigen? Der Erfolg in der Arbeit und im persönlichen Leben hängt davon ab, daß bestimmte Dinge in einer Art erledigt werden, von der die Erfahrung uns gelehrt hat, daß sie richtig ist. Aber von Zeit zu Zeit muß hier ein Ausgleich geschaffen werden, indem man etwas anderes oder indem man etwas auf andere Weise erledigt.

Haben Sie versucht, über irgend etwas zu lesen, was für Sie ungewöhnlich oder neu ist? Haben Sie eine neue Art von Erholung probiert? Haben Sie in letzter Zeit versucht, irgend etwas zu lernen? Haben Sie Ihrem Gedächtnis die Chance gegeben, den Versuch zu machen, irgend etwas Neues zu behalten? Wie sind Sie über die verschiedensten Themen unterrichtet? Können Sie eine Unterhaltung wirklich flüssig führen?

Folgen Sie ersten menschlichen Impulsen

Leben Sie sich selbst aus in Ihrem täglichen persönlichen und beruflichen Kontakt mit anderen Menschen. Wenn es Ihnen zu irgendeiner Zeit richtig erscheint, dann zögern Sie nicht jemandem zu helfen, eine Freundlichkeit zu erweisen, etwas



Freundliches zu sagen, ein Kompliment zu machen, noch freundlicher zu sein, Fragen über etwas zu stellen, woran Sie wirklich ernsthaft interessiert sind.

Verschieben Sie nichts auf morgen

Wieviele Vorsätze, die Sie morgen erledigen wollen, haben Sie in Ihrem Notizbuch? Sind Sie dem süßen Gift verfallen, etwas auf morgen zu verschieben, was Sie heute tun oder entscheiden sollten? Viele Entscheidungen sollten sofort getroffen werden.

Warum lassen Sie Entscheidungen über Ihrem Haupte schweben wie das Schwert des Damokles? Darin liegt eine Gefahr. Durch eine Verzögerung kann eine Entscheidung oder eine Handlung zu spät erfolgen. Eine 24stündige Verspätung kann zu lang sein. Die Zeit ist dann vorüber. Keine Entscheidung getroffen zu haben, kann schwieriger sein, als eine falsche Entscheidung getroffen zu haben. Verschiedene Hindernisse, Schwierigkeiten und der Mangel an Selbstvertrauen können sich in Ihrer Unentschiedenheit widerspiegeln.

Überlegen Sie mal

Die folgenden Fragen sollten zum Beispiel ein Leitfaden für eine persönliche Inventur sein:

1. Sind Ihre Gewohnheiten zu schlafen, zu essen, zu trinken oder andere persönliche Gewohnheiten zufriedenstellend?
2. Machen Sie von Ihrer Arbeitskraft wirklich erfolgreichen Gebrauch?
3. Haben Sie Freude an den Aufgaben und auch an den Anstrengungen Ihrer Arbeit?
4. Sind Sie von Haus aus frohgestimmt und optimistisch?
5. Lieben Sie es, andere Menschen zu treffen und mit ihnen zusammen zu sein?
6. Sind Sie sich Ihrer guten Seiten, aber auch Ihrer schlechten Seiten bewußt?
7. Sind Sie für konstruktive Kritik empfänglich?
8. Sind Ihre Gewohnheiten und Ihre Handlungen dem Ablauf der Arbeit oder geschäftlichen oder persönlichen Beziehungen im allgemeinen abträglich?



Lernen Sie ständig!

Wenn Sie aufhören zu lernen und sich persönlich weiterzuentwickeln, dann stehen Sie still. Denn Sie beginnen dann nachzulassen oder ungünstige Gewohnheiten anzunehmen, die Ihre täglichen Arbeitsleistungen einengen. Erfolgreiche Menschen haben eine charakteristische Eigenschaft: den Durst, zu lernen.

Sie sind niemals zu alt, um in irgend einer Weise noch zu lernen. Es ist nicht das Alter, sondern es ist die Haltung, die den Erfolg in Ihrer Arbeit und den Genuß des Lebens einschränken kann.

Behalten Sie Ihre Hutgröße

Wenn Ihr Kopf größer als Ihre normale Hutnummer wird, dann handelt es sich entweder um eine Krankheit oder, was meist der Fall ist, einfach um ein „aufgeblähtes Ich“. Das letztere, der „geschwollene Kopf“, ist aber nicht so leicht zu heilen. Ihre Manieren, Ihre Haltung, Ihr Ausdruck und Ihre Handlungen werden das schon beweisen. Einen solchen Ruf können Sie zwar sehr schnell erwerben, aber es wird schwer sein, ihn wieder zu verlieren. Erfolgreiche Menschen wachsen im Vertrauen, in der Zuverlässigkeit und im Gleichklang mit anderen Menschen.

Wenn Sie aber das Augenmaß verlieren und wenn Sie ein aufgeblähtes Ich entwickeln wie einen Ballon, dann laufen Sie Gefahr, zu platzen. Machen Sie eine bessere Leistung, eine größere Fähigkeit und ein persönliches Streben zum Maßstab Ihres Erfolges. Seien Sie nicht aufgebläht ... wachsen Sie.

Bedenken Sie, daß jede Situation zwei oder mehr Seiten hat

Wie wichtig sind Ihre persönlichen Meinungen? Ihre Ansicht, die Ansicht des anderen und wahrscheinlich eine Mischung von beiden (was die richtige Darstellung sein kann) - das sind mindestens drei Arten, wie man ein Problem oder eine Situation ansehen kann.

Seien Sie offenen Sinnes. Seien Sie empfänglich. Hören Sie die Meinungen

anderer an. Es wird immer wieder Unangenehmes in den überraschendsten Situationen geben. Kein Mensch sei so eingebildet, zu denken, daß er alle Möglichkeiten kennt oder übersieht. Und doch leben einige von uns in einer Welt, die nur den Blick wie aus einem Tunnel gewährt. Sie sehen nur geradeaus ihren eigenen Weg, und sie sehen nur selten, was in anderen Richtungen oder Ecken passiert.

Wie wertvoll ist Ihre tägliche Berührung mit Menschen, die Sie im Beruf oder sonstwie treffen - mit dem Verkäufer im Laden, dem Fahrer des Autobusses, der Empfangsdame im Büro, den Untergebenen, den Mitarbeitern usw. Alle haben Meinungen oder Ideen, die Sie in Goldwerte für Ihre persönliche Leistungsfähigkeit ummünzen können. Sie und viele andere Menschen, mit denen Sie täglich in Berührung kommen, können viel zu Ihrer persönlichen Entwicklung beitragen.

Bewahren Sie sich eine fragende Neugier

„Warum, Vater, warum?“ Ein normales Kind ist voller Neugier über jede Erscheinung um sich her. Alles ist für das Kind neu und es möchte alles darüber wissen. Auch wenn wir älter werden, kann eine fragende Neugier für uns sehr nützlich sein. Aber wir töten unsere Neugier, wenn wir sagen, das liegt nicht in meiner Richtung oder ich habe nicht die Zeit oder das ist zuviel für mich. Der erfolgreiche Mensch kommt weiter durch seine unendliche Neugier nach mehr und mehr Wissen über Dinge, Menschen und Ideen. Er läßt die sechs ehrlichen Heizenmännchen jederzeit für sich arbeiten: Warum? Wie? Was? Wo? Wer? Wann?



Bewegen Sie sich in der freien Natur?

Was tun Sie in Ihrer Freizeit, am Wochenende, an Feiertagen, in Ihrem Urlaub? Manche Menschen erledigen dann Dinge, die ihnen besonders aufgetragen worden sind, oder sie lesen, spielen Karten, machen Besuche, hören Radio, sehen Fernsehsendungen, arbeiten im Hause oder sie töten einfach ihre Zeit. Andere Menschen machen lange Autofahrten durch die Gegend oder sie wandern, sie rudern, sie schwimmen, sie spielen Golf, sie fischen, sie gehen auf die Jagd, sie spielen Tennis, sie gehen zum Fußball oder zum Baseball oder sie arbeiten in ihren Gärten.

Die zweite Liste legt das Gewicht auf die frische Luft und den Sonnenschein in der Natur, wodurch das Spinnenweb aus unseren Gehirnen entfernt wird und wodurch unsere überanstrengten Nerven erholt werden. Die Dichter preisen die Natur, aber die Ärzte betonen sie als etwas, das wir nötig haben, um unseren Geist zu ernähren und unsere Energien zu erneuern.

Wie stark neigen Sie zur Natur? Stark genug, um Kraft für Ihre Arbeit und für Ihr Leben als Teil Ihrer täglichen Arbeit zu finden?

Versuchen Sie Meister zu sein

Sind Sie in Ihrer Arbeit ein Meister oder ein Lehrling? Man sagt, daß die meisten von uns nur zehn Prozent des Verstandes gebrauchen und daß viele von uns nur angelernt oder halb vorbereitet auf den Beruf sind.

Der Erfolg in der Arbeit hängt davon ab, daß wir mehr und mehr über alles wissen, was unseren Beruf und unsere Arbeit angeht. Man sollte Sie in Ihrem Beruf und in Ihrem persönlichen Leben als jemand ansehen, der Antworten auf Probleme weiß und der in der Lage ist, sie lösen zu helfen. Der Erfolg vieler Menschen war darin zu suchen, daß sie in der Lage waren, Probleme zu lösen. Meister sein heißt, immer daran arbeiten, mehr und mehr zu lernen über Dinge, die unseren Beruf und unser persönliches Leben angehen und darüber, wie sie anzuwenden sind.





Aus Spanien besuchten am 20. Januar 1955 Fausto Gómez Betrán (Madrid), Alberto Giménez Boutellier (Madrid) und Pedro Ignacio de Garate e Irezabal (Aviles) die Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft.

Herr Betrán ist Direktor des Wirtschafts- und Planungsamtes des Nationalen Industrie-Instituts, Herr Boutellier Vorstandsmitglied der Firma Empresa Nacional Siderúrgica, S.A., und Herr de Garate e Irezabal Direktor des gleichen Unternehmens.

Die Besucher sind in ihrem Lande mit dem Aufbau eines Stahlwerkes und einer Kokerei beschäftigt und interessierten sich bei uns für die Betriebskostenrechnung solcher Betriebe. Die Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft zeigte ihnen die grundsätzliche Abrechnungsweise nach den Vorschriften des Kontenplanes und die moderne Abrechnungstechnik mit Lochkarten.

Abschließend besichtigten die spanischen Gäste das Gesundheitshaus der Schachanlage Kaiserstuhl-West (unser Bild).



Eine Richtmaschine übergab Hüttendirektor Dr. Harr dem altverdienten Obermeister Ewald Honig (WH) anlässlich seines goldenen Dienstjubiläums im Rahmen einer kleinen Feierstunde. Honig, der als Maljunge in der Zurichterei begann, wurde bereits am 1. August 1920 als Schichtmeister angestellt. Seit Juli 1942 ist er Obermeister. Die Bürde der Arbeit und Verantwortung vergißt er im Chorgesang, dem er seit seiner Schulentlassung huldigt.

28 Jubilare, die im Laufe des Jahres 1954 ihr 50jähriges, 40jähriges oder 25jähriges Jubiläum gefeiert haben, hatte die Maschinenfabrik Deutschland am 15. Januar 1955 zu einer Jubilarfeier in den Festsaal der Westfalenhütte eingeladen. Heinrich Haeseler war 50 Jahre bei der Maschinenfabrik Deutschland, 7 seiner Kollegen, die mit zur Feier eingeladen waren, arbeiteten 40 Jahre bei der Maschinenfabrik Deutschland und die stattliche Zahl von 20 Mitarbeitern von der Maschinenfabrik Deutschland sahen auf eine 25jährige Tätigkeit zurück. Selbstverständlich gehörten auch die Frauen der Jubilare und die Abteilungsleiter der Maschinenfabrik Deutschland zu den Festgästen. Direktor Dr. Joachim Tobolla und Betriebsratsvorsitzender Josef Jäger dankten den Jubilaren im Rahmen der Firma und der Arbeitskollegen für ihre langjährige treue Tätigkeit. Direktor Willy Ochel, der Vorsitz des Aufsichtsrats der Maschinenfabrik Deutschland, hob ganz besonders die Verdienste der Frauen hervor, die gerade in den schlechten Kriegs- und Nachkriegszeiten „mit nichts in den Töpfen“ dennoch ihre Männer so versorgten, daß sie ihre Aufbauarbeit im Werk voll erfüllen konnten. Musik von Beethoven und Schubert, vorgetragen von Prof. Schulze-Prisca (Geige), Paul Schmidt (Cello) und Direktor Gustav Schneider (Klavier) gab dem „offiziellen Teil“ den Rahmen.

Nach einem kräftigen Abendessen unterhielt das Werksorchester der Westfalenhütte (unter Leitung von Kapellmeister Saunus) die Jubilare, und bei flotten Tänzen wurden selbst die ältesten Herzen wieder jung.



30 junge Österreicher, Mitglieder der österreichischen Metall- und Bergarbeiterjugendorganisation, die auf Einladung der IG Bergbau eine Studienreise durch das Ruhrgebiet unternahmen, besuchten und besichtigten auch die Westfalenhütte. Sie diskutierten im Anschluß an die Besichtigung über wirtschaftliche und sozialpolitische Fragen mit Mitgliedern des Betriebsrats der Westfalenhütte.

60 Lehrlinge der Bergberufsschule Kaiserstuhl besichtigten eingehend die Westfalenhütte, „damit wir wissen, was die mit ‚unserer‘ Kohle machen“, meinte einer von ihnen. Hauptsächliches Interesse fand ein Hochofenabstich, und ebenso neugierig wurden die Walzwerke besichtigt.



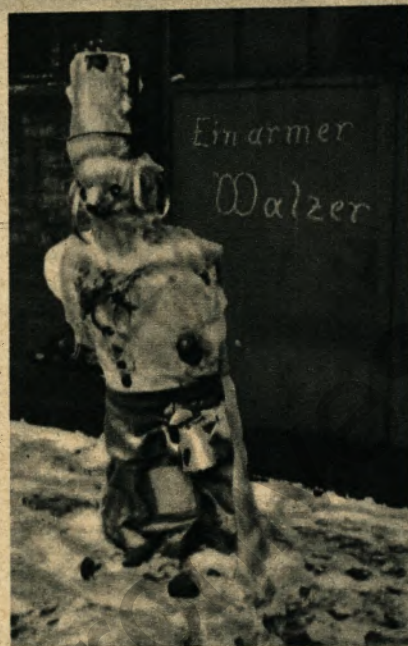


Das schmalste Haus

Deutschlands, von dem wir im letzten Heft ein Foto veröffentlichten, scheint wirklich das schmalste Haus der Bundesrepublik zu sein, da keiner unserer Leser bis zum Redaktionsschluß das Gegenteil behauptete. Friedhelm Wohlhaupt von der Lohnkasse der Westfalenhütte sandte uns jedoch das nebenstehende Bild, das von ihm in einer der Amsterdamer Grachten aufgenommen wurde; Titel: „Das schmalste Haus Hollands“. Wir warten nur noch darauf, daß uns Bilder der schmalsten Häuser anderer Länder eingesandt werden.

Ein armer Walzer

stand in den Frosttagen des Februar vor dem Walzwerk 8. In der Kaffeepause hatten die Männer des Walzwerks 8 „nur so zum Scherz“, wie sie meinten, die seltene Gelegenheit benutzt, diese allegorische Schneefigur zu bauen. Wenige Tage später schon war er — etwas schwärzer geworden — schon dahin ... geschmolzen vor lauter Rührung über das inzwischen besser und wärmer gewordene Wetter.



SIE TRABEN SCHON...

Die Steckenpferdreiter

Im Dezember-Heft haben wir zur Teilnahme an unserem Steckenpferdturnier, das unmittelbar nach den großen Ferien stattfinden soll, aufgerufen. Inzwischen sind schon zahlreiche Anfragen bei der Schriftleitung eingelaufen, »wann und wo und wie es sei ...«, um etwas verballhornt mit Wilhelm Busch zu sprechen. Und allen Anfragen konnten wir entnehmen, daß die Steckenpferdreiter bereits vom Schritt in den Trab übergegangen sind — mit einem Wort: Sie rüsten schon zum Turnier. Je vielseitiger und bunter die Ausstellung wird, umso besser. Es soll ja, wie wir bereits damals schrieben, alles gezeigt werden, was schöpferischem Freizeitun entsprungen ist. Es braucht und soll keine »Kunstausstellung« werden. Vom selbstgeschnitzten Kasperlkopf bis zum selbstgestrickten Pullover (viele Männer haben ja in der Gefangenschaft auch stricken gelernt) kann alles gezeigt werden. Wir veranstalten die Ausstellung ja gemeinsam als Anregung für alle unsere Mitarbeiter.

Wie gesagt: Es tut sich schon was, und da Zeitungsleute von Beruf neugierig sind, stecken wir unsere Nase schon einmal durch eine Tür, um einen kleinen Vorgeschmack von dem zu bekommen, was unser bei der Ausstellung im Sommer harri. So besuchten wir kürzlich Edwin Bohmann, der als Anstreicher bei der Westfalenhütte beschäftigt ist, und sahen ihm in seiner Wohnküche beim Malen zu. Er gestand uns, daß er ja am liebsten draußen in der freien Natur male. Da sei Licht im Überfluß vorhanden, und die ganze Atmosphäre der Landschaft teile sich dem Bild auf der Staffelei mit. Immer wieder zieht es ihn zur Landschaftsmalerei, obwohl er auch schon öfter Porträts gezeichnet hat und auch mit der Feder umzugehen versteht. Er zeigte uns einige Pergamentblätter, auf denen er sich in der gotischen Schrift versucht hatte. „Früher hab ich viel mehr Zeit für diese Dinge gehabt“, gesteht er uns. „Heutzutage findet man kaum noch die rechte Ruhe zum Malen und Schreiben. Aber wenn es jetzt wieder wärmer wird, dann ziehe ich doch wieder hinaus mit meiner Staffelei. Für Ihren Wettbewerb will ich mich mal an

Industriemotive heranwagen. Das habe ich bisher noch nicht probiert.“ Edwin Bohmann hat früher in Krukel gewohnt, und er sehnt sich danach, wieder mal etwas mehr ins Freie zu kommen. Das Bild, das wir auf unserem Foto sehen, zeigt ein Motiv aus seiner früheren Heimat. Neben der Landschaftsmalerei widmet sich unser Künstler mit besonderem Eifer der angewandten, handwerklichen Kunst. Davon zeugen Schränke und Truhen, die er mit zierlichen Motiven aus der Natur geschmückt hat. Diese Vorliebe hängt mit seinem Beruf zusammen. Er erzählt uns, daß früher viel häufiger die Wände mit Ornamenten bemalt wurden. Auch als er 1938 auf der Hütte anfang, beschäftigte er sich hauptsächlich mit Raumgestaltung und Wandmalereien. Nach seiner Lehrzeit als Maler und Anstreicher war er zwei Semester auf der Kunstgewerbeschule gewesen. Schon 1940 mußte er aufhören, wurde eingezogen und kam in russische Gefangenschaft. Aber auch dort blieb er dem Bleistift und der Palette treu. Er porträtierte Mitgefangene und malte Plakate. Erst 1950 konnte er wieder auf der Hütte anfangen.

Lohnabrechnung mit Lichtgeschwindigkeit

[illegible]

So arbeitet unsere Hollerithabteilung bei der Lohnabrechnung: Das Blatt aus dem Schichtenbuch, das wir oben sehen, weist die geleisteten Arbeitsstunden aus und bezeichnet die Art der Tätigkeit. Alle Werte werden auf Lochkarten, wie sie nebenstehend abgebildet sind, übertragen; und zwar gehört zu jeder Zeile des Schichtenbuchs eine Lochkarte. Nachdem die Beträge ausgerechnet und eingestanzt sind, werden sie von der Lochkarte auf den Lohnstreifen übertragen, der auf dieser Seite unten zu sehen ist, und den wir alle kennen. Nach allen Abzügen bleibt dann doch schließlich noch der Restlohn ganz rechts unten übrig.

Westfalenhilfe AO Dortmund
 Lohnabrechnung

12345 KLEIN ALBERT

Monat	Jahr	Wochen- Tage	So-Tage	Urlaub-Tage	Krank- Tage	Urlaub- Tage	Leist.- Betrieb	Tätig- keit	Lohn- ort	Lohnsatz	
										DM	100
1	1953	183		1	5	0	2	3	3	43	96
Besetzte Tage Freitage											

Lohnartenschlüssel
 01) Grundlohn + Leistungszulage, Prämie
 12) Lohn für kalte Schicht
 13) Grundlohn + Schichtprämie
 14) Zulagekonditionen
 15) Zeilohn
 16) Stücklohnkonditionen
 20) Erwerbslosentlohnung idV. Prämien
 30) Erwerbsloszuschüsse
 31) Familienprämie
 32) Meisterverrentung
 41) Tariflohn
 42) besondere Feiertage
 43) Soziallohn
 49) Unfall
 50) Tariflohn Vorjahr
 51) Urlaubvergrößerung
 54) Schwerbeschädigten Urlaub
 55) Urlaubsabgeltung
 56) Zuzugspauschale
 57) sonstige vergütete Zeit
 61) Hochzeit
 62) Gebort
 63) Jubiläum
 64) Sterbehilfe
 65) Beerdigung
 66) Schule
 67) Werktagpauschale
 68) Hausarbeitslohn
 69) Betriebserversammlung
 81) Nachzahlung
 82) Rückzahlung

Zeiten								Verdienste								Gesamt- Aufrechnung			
verloren bzw. vergütet		davon Zuschlagspflicht. Mehrarbeitslohn						aus verloh. Zeit		Soziallohn und Mehrarbeitszuschläge				davon steuer- und sozialvers.-frei		DM		100	
Std.	100	Std.	1/4	Std.	1/2	Std.	3/4	Std.	100	DM	100	DM	100	DM	100	DM	100	DM	100
6										23	68	19	60			1		43	8
1										2	20					1		2	0
35										7	63					1		7	3
16	75	0	0	0	0	0	0	0		4	45	9	31			1		5	3
7	7	0	0	0	0	0	0	0		1	25	6	13			1		1	6
25		5	0	0	0	0	0	0		6	58	6				1		7	2
8										2	00					1		2	0
75		7	5	0	0	0	0	0		2	3	1	15			1		3	5
10	9	7	5	0	0	0	0	0		3	2	4	65			1		3	2
4										9	32					1		9	3
3										8	68					1		8	6
171		2200000000												Gesamt-Breitlohn		53241			

Abzüge				Gesamt-Breitlohn			
Abt. Gr.		steuerrpfl. Lohn		steuerfrei-Lohn		zu versteuern. Lohn	
DM	100	DM	100	DM	100	DM	100
321		504	46	03	60	0	47446
1480		148		255		58242	
69078							

12345

Abzüge									
Abt.-Art		Miete		Sparen		Bau-/Zu-/Leist.		Beitrag	
DM	100	DM	100	DM	100	DM	100	DM	100
200						85		2	
858									

Klein- aus Vorz.				Gewinn- Beitr.		Abschlag		Kohlen		Lieferg. v. Leistg.		Frem. Ser. Fleht		Verordnungs- DM	
------------------	--	--	--	----------------	--	----------	--	--------	--	---------------------	--	------------------	--	--------------------	--

Im Keller der Hauptverwaltung rasen Elektronen mit unvorstellbarer Geschwindigkeit durch ein verwirrendes System von Drähten und durch Radioröhren, die nicht größer sind als ein halber Finger. Winzige Glühlämpchen leuchten auf und verlöschen. Aus großen Röhren dringt geheimnisvolles bläuliches Licht. Wir dürfen einen Blick tun in das Gehirn eines großen Roboters, der auf elektromagnetischem Wege Rechnungen in Bruchteilen von Sekunden ausführt. Dieser elektronische Rechenstanzer mit seinen fast 1300 Röhren befindet sich erst seit vier Wochen in der Hollerith-Abteilung der Westfalenhütte. Gleichzeitig kam ein Techniker zu uns, der das Gerät betreut. Wir bitten ihn, uns doch einmal zu erklären, wie dieser komplizierte Apparat funktioniert.

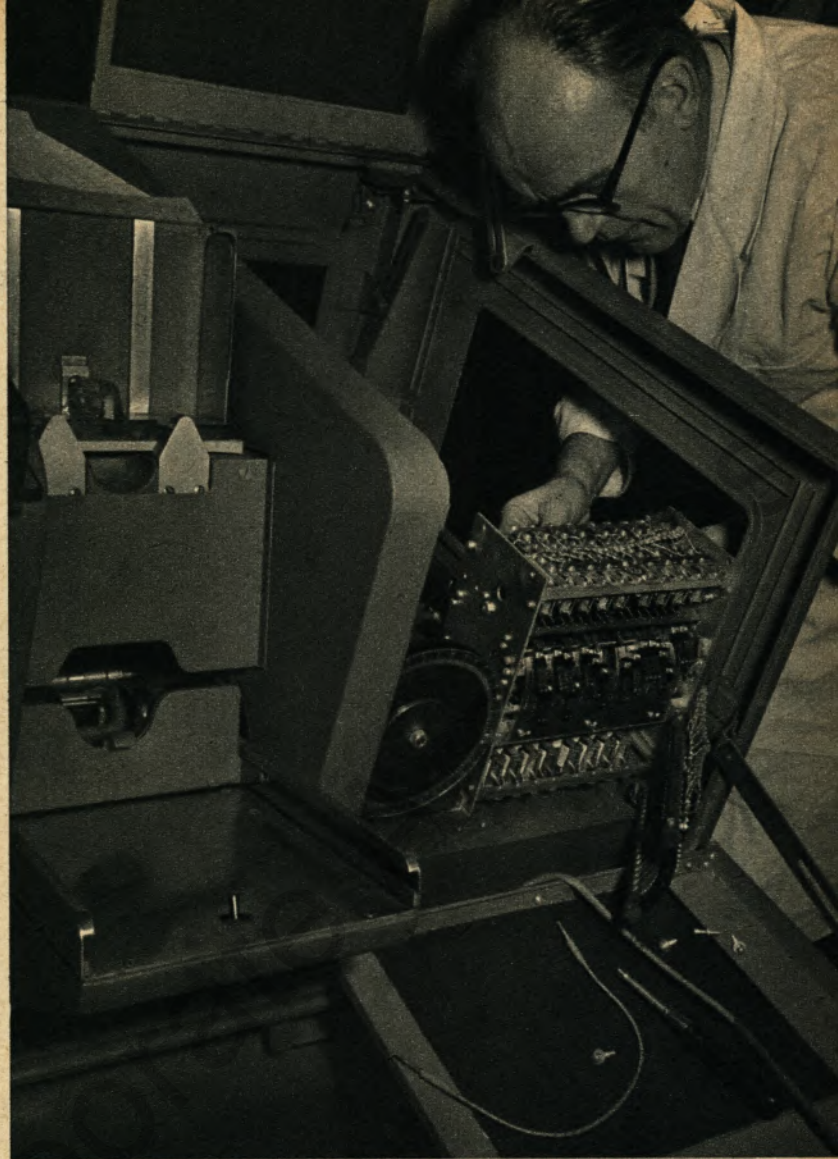
6000mal 12 Rechnungen in der Stunde

„Das ist gar nicht so schwierig“, meint er lächelnd. „Sie kennen doch sicher noch die alten Rechenmaschinen mit der Handkurbel. Nach demselben Prinzip arbeitet unser Rechenstanzer. Aber, wo Sie früher gekurbelt haben, da rasen hier Elektronen mit Lichtgeschwindigkeit im Kreis herum, und so ist es möglich, daß in einer einzigen Sekunde an die zwanzig Rechnungen ausgeführt und gleichzeitig noch nachkontrolliert werden können. Das Gerät kann immer entsprechend der zu leistenden Rechenart eingestellt werden. Dazu muß man natürlich die Schaltung ändern. Sehen Sie, hier haben wir zum Beispiel die Lohnabrechnung. Da sind auf jeder Lochkarte zwölf Rechenoperationen auszuführen, neun Multiplikationen und drei Additionen. Nun überlegen Sie einmal, wie lange Sie brauchen würden, wenn Sie das alles im Kopf oder auch mit einer normalen Rechenmaschine ausrechnen wollten! Unser elektronischer Rechenstanzer rechnet in der Stunde 6000 Karten mit je zwölf Rechenoperationen und kontrolliert sie noch dazu!“ Wir rechnen uns aus, daß ja dann die Lohnabrechnung für die Belegschaft der Westfalenhütte eine Sache von wenigen Stunden wäre.

Hollerith-Abteilung - Rechenmädchen für alles

„Ganz so einfach ist es nun doch nicht“, erklärt uns Herr Knigge, der Leiter der Hollerith-Abteilung. „Sie müssen bedenken, wieviel Zeit und Sorgfalt aufgewendet werden müssen, um erst einmal die Zahlen aus den Schichtenbüchern, die jeder Meister führt, auf Lochkarten zu übertragen. Es kommt hinzu das Zusammenführen der Karten nach Kennnummern und das Schreiben der Lohnliste. Die Lohnerrechnung ist ja nur ein kleiner Teil der Lohnermittlung. Und was die Ausnutzung der Maschinen anbetrifft, so denken Sie nur an

Alois Groß überträgt an der Tabelliermaschine die Lochkarten in Klarschrift als Buchungsunterlagen



Die Buchungs-(Tabellier-)Maschinen werden laufend geprüft

unsere anderen Arbeitsgebiete wie den Beförderungsnachweis und den Verbrauch von Hilfs- und Betriebsstoffen. Ferner wäre zu nennen der Auftragseingang, der Rechnungseingang, der Umsatz und der Versand. Wir erfassen die Werkstatteleistung, die Scherenbeobachtung, Preß- und Hammerwerk, sowie die Drahtverfeinerung. Unsere Maschinen werden eingesetzt für die Bewertung des weiterverarbeiteten und selbstverbrauchten Materials für Lagerkontenabrechnung, Anlagenabschreibung und schließlich auch für das Aktienregister. Die Erfassung all dieser Vorgänge hätte früher einen großen Aufwand an Zeit und Personal erfordert.”

Löcher ergeben Lohnabrechnung

Wir interessieren uns aber nun einmal besonders für die Lohnabrechnung und sind neugierig, wie so eine Lochkarte zustande kommt und weshalb überhaupt erst die umständliche Übertragung auf Lochkarten nötig ist. „Die Übertragung auf Lochkarten ist notwendig, weil die Karte in ihrer festen Norm hinsichtlich ihrer Qualität, ihrer Größe und der Einstanzung der Begriffe erst die Möglichkeit zu einer elektrischen „Lesbarkeit“ bietet. Die Übertragung lohnt sich immer dann, wenn es sich um große Mengen gleichartiger Vorgänge handelt, und wenn diese Zahlen mehrfach ausgewertet werden sollen.

Drum prüfe... die Lochkarten

Wir betreten einen Raum, der von lärmendem Klappern erfüllt ist. Hier sitzen in einer langen Reihe hintereinander Damen an ihren Stanzmaschinen. Jede von ihnen hat ein Schichtenbuch vor sich liegen und überträgt die entsprechenden Werte auf Lochkarten. Das geht wie bei einer Schreibmaschine vor sich, doch sind der Tasten nur wenige. Sie werden mit der rechten Hand angeschlagen. Das geschieht sehr flink, und dazu noch völlig blind, weil die Augen auf das Schichten-



buch gerichtet sind. An einer Maschine werden je nach Anzahl der Begriffe pro Tag bis zu 3000 Karten gestanzt. Alles kommt darauf an, daß beim Übertragen keine Fehler gemacht werden. Darum gehen die gelochten Karten erst noch mal in einen Prüfraum, wo jede Zahl nachgeprüft wird. Diese Sorgfalt ist erforderlich, weil der automatisch arbeitende Rechenstanzer und alle anderen Geräte später die Zahlen so übernehmen, wie sie eingestanzt sind. Der Rechenstanzer kann nur Fehler seiner eigenen Rechenarbeit erkennen, muß sich aber auf die Richtigkeit der eingestanzten Zahlen verlassen können.

So wird es gemacht

Nun nehmen wir einmal eine der Lochkarten für die Lohnabrechnung zur Hand und betrachten sie genauer. Sie ist nach dem Dezimalsystem eingeteilt, enthält also jeweils Spalten mit den Ziffern 0 bis 9. Auf der Kopfleiste finden wir die Bezeichnung der verschiedenen Spalten.

Oben: Im Stanzaum werden die Belege auf Lochkarten übertragen. Von vorn nach hinten: Frl. Heinrich, Frl. Fischer, Frl. Rüttorf, Frl. Seidel.

* * *

Nebstehend: Hans Kirschbaum druckt die Buchungszahlen auf Kontokarten um.

* * *

Das Farbfoto auf Seite 61 gewährt uns einen Blick in die »Eingeweide« eines Elektronen-Rechenstanzers, wie er in der Hollerith-Abteilung der Westfalenhütte steht.

Da ist einmal ganz rechts der Lohnsatz, dann die Lohnart. Ferner bemerken wir die Prozentsätze für die verschiedenen Mehrarbeitszuschläge, steuerliche und sonstige Abzüge und endlich die verfahrenre Zeit. Die Anzahl der senkrechten Zahlenkolonnen in einer Spalte richtet sich nach der benötigten Stellenzahl. In der Spalte des Lohnsatzes kommen wir beispielsweise mit drei Stellen und folglich auch drei Kolonnen aus, weil die Lohnsätze jedenfalls über 1,00 DM pro Stunde hinausgehen werden. Die verschiedenen Rechenoperationen ergeben sich nun aus der Notwendigkeit, die verfahrenre Zeit mit dem Lohnsatz und auch die Überstunden mit den entsprechenden Sätzen malzunehmen und das Ergebnis um die Abzüge zu vermindern, damit die auszuzahlende Summe ermittelt werden kann.

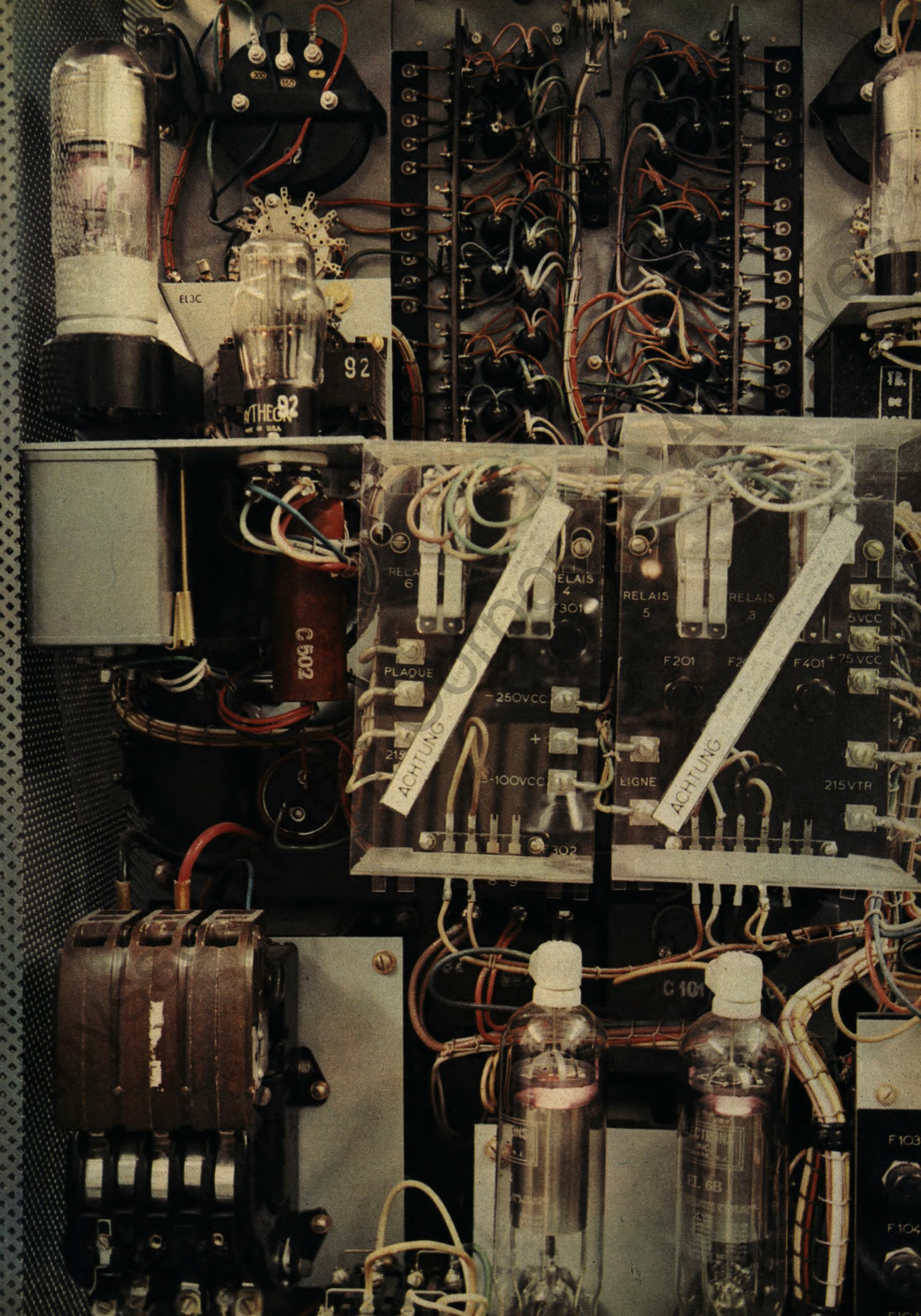
Vom Adressen- bis zum Lohnstreifenschreiben: Eine Maschine

Sind alle Werte aus den Schichtenbüchern übertragen und überprüft worden, dann gehen die Karten in den Rechenstanzer. Hier läuft jede Karte zwischen einer stromführenden Walze und einer Metallbürste hindurch. An den gelochten Stellen berühren sich Bürste und Walze, ein Stromkreis wird geschlossen und die entsprechende Zahl wird im Innern des Gerätes registriert. Ist der Rechenvorgang beendet, dann überträgt der Stanzer automatisch die gefundenen Werte auf dieselbe Karte. Die Karten laufen anschließend durch eine Sortiermaschine, die den ganzen Stoß blitzschnell nach allen gewünschten Gesichtspunkten sortiert. Am Schluß dieses Weges steht die Tabelliermaschine, die das Ergebnis auf den Lohnstreifen oder bei anderen Vorgängen auf Tabellen überträgt. Auch hier werden die Karten wieder von Metallbürsten abgetastet, und entsprechend der Lochung erscheinen die Ziffern auf dem Blatt. Die Tabelliermaschine ist auch in der Lage, Buchstaben zu schreiben. Für jeden Buchstaben gibt es eine Zahlenkombination, die auf Lochkarten übertragen werden kann. Auf diese Weise wird die Beschriftung auf dem Lohnstreifen des Arbeiters ermöglicht.

Flinke Hände sorgen für Lohn

Jeder von uns möchte seinen Lohn so schnell wie möglich und vor allem auch in der richtigen Höhe erhalten. Wer fragt aber danach, wie das möglich wird? Unser Beitrag sollte zeigen, wie das Problem bei uns gelöst ist. Jahre und Jahrzehnte waren erforderlich, um ein Gerät zu entwickeln, das diese Aufgabe mit solcher Geschwindigkeit und Präzision bewältigt und damit Zeit und Arbeit spart. Aber auch so braucht man noch viele flinke Hände, die alle Zahlen sorgfältig übertragen. Denken wir daran, wenn wir das nächste Mal unsere Lohntüte öffnen.





EL3C

92

THEOR 92

C 502

RELAIS 6

PLAQUE

215

ACHTUNG

-250VCC

+

-100VCC

F302

RELAIS 4

F301

RELAIS 5

F201

RELAIS 3

F202

F401 + 75 VCC

5VCC

LIGNE

215VTR

C101

F103

F104

F105





Liebe Leser!

„Und dräut der Winter noch so sehr . . . es muß doch Frühling werden“, dachte mit einem Zitat Emanuel Geibels (1815—1884) unser Fotograf Erich Kreuzner, als er schon Anfang des Jahres das nebenstehende Foto fertigte. Der Wettergott richtete sich aber nicht nach seinen verfrühten Wünschen, und während diese Zeilen geschrieben werden, steht das Thermometer am Fenster einige Teilstriche unter Null. Wenn Sie, lieber Leser, allerdings dieses Heft erhalten, dann — so hoffen wir wenigstens — ist das Foto wieder „aktuell“ und das Klima besser. Und gerade in den ersten Wochen des neuen Jahres, als auch das politische Klima — wie das Wetter — etwas kühler geworden war, fiel uns folgendes Zitat auf:

»Mir ist nicht bange . . .«

so lasen wir in der Werkzeitschrift eines deutschen Großunternehmens, „daß Deutschland wieder eins werde . . . Vor allem sei es eins in Liebe untereinander. Und immer sei es eins, daß der deutsche Thaler und Groschen im ganzen Reich gleichen Wert habe, eins, daß mein Reisekoffer durch alle deutschen Länder ungeöffnet passieren könne“. Diesen hochaktuellen Satz schrieben nicht etwa die Kollegen dieser Schriftleitung Anfang 1955, sondern er stammt von — Johann Wolfgang Goethe, der bekanntlich 1832 gestorben ist. Andere Zeiten — gleiche Sorgen.

Doch bewegte in den letzten Wochen noch ein anderes Ereignis die Gemüter:



Vorbei, vorbei . . .

ist nun auch der Fasching und der Trubel, der am Rosenmontag seinen Höhepunkt erreichte. Wir in Westfalen zählen zwar nicht so sehr zu den „Betroffenen“ wie unsere nachbarlichen Rheinländer, doch schlugen die Wogen des Karnevals auch über die westfälischen Landesgrenzen. Und ein witziger Betriebschef soll am Samstag vor Karneval seinen Meistern und Vorarbeitern gesagt haben: „Sorgen Sie dafür, daß die Leute unseres Betriebs heute nicht so müde nach Hause gehen, wie sie am Montag möglicherweise wiederkommen“. Da soll noch einer sagen, daß nicht genug auf dem Gebiet menschlicher Beziehungen geschieht.



»Ausgezeichnet zur Berufsaufklärung . . .«

kann ein Berufsberater in Traunstein (Oberbayern) unsere Werkzeitschrift „Werk und wir“ verwenden. „Ich freue mich“, so schreibt er, „Ihnen berichten zu können, daß mancher Junge schon an Hand der guten Bilder und Aufsätze über Berufsausbildung und Aufstiegsmöglichkeiten den Weg in den Bergbau gefunden hat.“ Kommentar? — Überflüssig!

»Obgleich ich Gärtner bin . . .«

schreibt uns Ernst S. aus der Nähe von Unna, „studiere ich sie (gemeint ist die Werkzeitschrift „Werk und wir“) mit höchstem Interesse und nicht nur ich alleine. Denn eigentlich weiß ich, obgleich ich im Industriegebiet wohne, doch von der Industrie herzlich wenig. Mein Enkel Ernst D. (Sohn eines unserer Kumpels von Kaiserstuhl), ist jetzt Schlosserlehrling. Ich hab ihm ans Herz gelegt, wenn er ausgelernt hat, sich zu bemühen, in eines Ihrer Werke einzutreten.“

»Einfach fabelhaft . . .«

nennt Karl B., Walzwerker der Westfalenhütte, in einem Brief die Werkzeitschrift. „Immer schon, seit ihrem Erscheinen, war ‚Werk und wir‘ höchst beachtenswert . . . So manche Gesichter schaffender Kollegen an ihrem Arbeitsplatz fanden wir, ihre Gesichtszüge geprägt vom Eifer ihres Wirkens oder angespannt und verkniffen von der anspringenden Gluthitze aus den Öfen. Diese Gesichter, so meine ich, haben so einen ganz anderen Ausdruck als in ihrer Unbekümmertheit der Freizeit. Auch dies ist etwas, was die Frau oder Mutter des Betreffenden staunend wahrnimmt. Ferner sind die Berichte und Schilderungen aus anderen zum Hoesch-Werk gehörenden Zweigwerken sehr interessant. Gewinnt man doch so einen kleinen Einblick in die jeweilige Betriebsproduktion dieser uns artfremden Weiterverarbeitungsabteilungen. Alles in allem ist ‚Werk und wir‘ eine für uns hochaktuelle Werkzeitschrift. Darum ist es mein aufrichtiger Wunsch, daß ‚Werk und wir‘ auch im neuen Jahr das bleibt: Verbindungsglied zwischen Werk und uns.“

Herzlichen Dank, Karl B.! Erst im letzten Heft kam ein Kritiker mit einer aufrichtigen und berechtigten Kritik zu Wort. Aber selbstverständlich — das ist nur allzumenschlich — freut uns auch eine solche Zustimmung. Wie wir schon im vergangenen Heft schrieben, nur mit Ihrer tätigen Mithilfe, lieber Leser, kann unsere Zeitschrift immer noch besser werden. Deshalb freut sich bis zum nächsten Heft wiederum auf Ihr Echo und auf Ihre Zuschrift Ihre

Schriftleitung
WERK und WIR

In eigener Verantwortung

Kommunale Selbstverwaltung und ihre Entwicklung

Anläßlich des Ausscheidens des Oberstadtdirektors der Stadt Dortmund, unseres Aufsichtsratsmitglieds Hansmann, aus dem Dienst der Stadt, über das wir in unserem letzten Heft berichteten, haben uns verschiedene Leser nahegelegt, einmal über die kommunale Selbstverwaltung – insbesondere über die Verwaltung einer großen Stadtgemeinde – zu berichten. Wir folgen diesem Vorschlag gern, zumal wir der Ansicht sind, daß die Beschäftigung mit den öffentlichen Angelegenheiten die Pflicht eines jeden von uns ist. Spricht man von Selbstverwaltung, muß man des Freiherrn vom Stein gedenken, der sie in ihrer modernen Form schuf und die Erfahrungen seines Lebens im Jahre 1825 in den folgenden Sätzen zusammenfaßte, die wir unserem Aufsatz als Geleitwort voranstellen wollen: „Die Teilnahme an den Angelegenheiten des Ganzen ist der sicherste Weg zur Vollendung der sittlichen und geistigen Ausbildung eines Volkes. Sie entrückt den Menschen aus den engen Schranken der Selbstsucht, versetzt ihn in das edle Gebiet des Gesamtwohles, und an die Stelle des Treibens nach Genuß und Gewinn und des Versinkens in Gemeinheit tritt ernste Verwendung des Geistes, Willens und Vermögens auf das dem Vaterlande Gemeinnützige und das wahrhaft Wissenwürdige.“

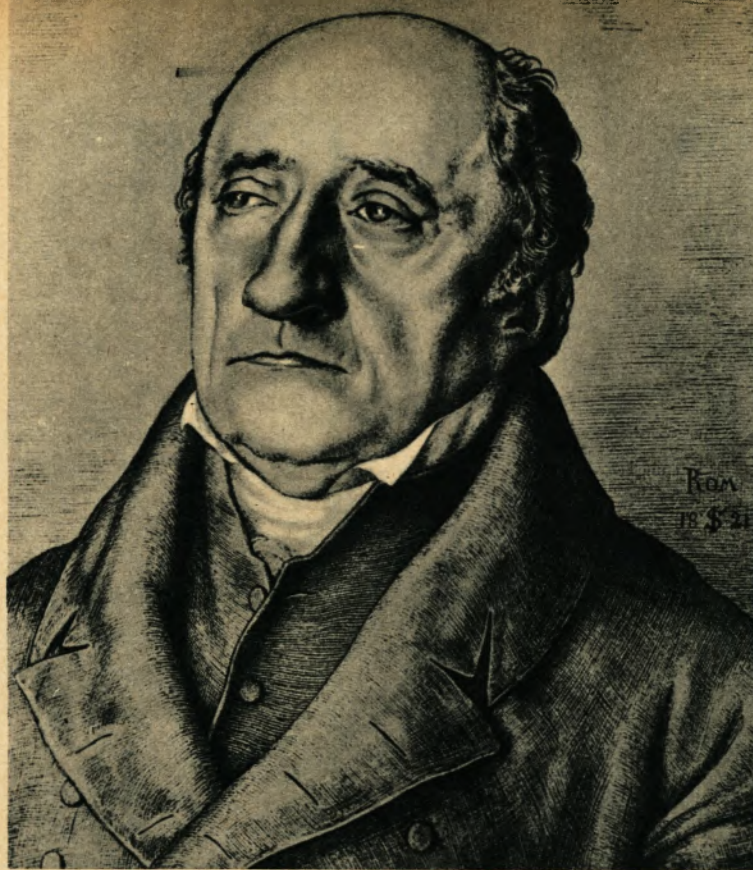
Der totale Krieg hatte zum totalen Zusammenbruch geführt. Alle staatliche Gewalt lag in den Händen der Siegermächte. Es gab weder ein deutsches Staatsoberhaupt, noch eine deutsche Volksvertretung, noch eine deutsche Regierung. Die Gesetze wurden von den Militärregierungen erlassen. Das deutsche Staatsgebiet war in Besatzungszonen aufgesplittet. Nun sollte der demokratische Wiederaufbau beginnen, das deutsche Volk sollte aus der unheilvollen Hypnose, in die es verfallen war, erwachen und zum Bewußtsein seiner selbst gelangen. In dieser Schicksalsstunde besann man sich auf demokratische Kräfte, die ungeschwächt dem „Führerprinzip“ widerstanden hatten und lebendig geblieben waren, allen Anfeindungen zum Trotz. Man begann die staatliche Erneuerung auf der untersten Stufe – bei den Gemeinden.

Wie kam es, daß die Gemeinden der Infiltration des totalitären Staates noch am ehesten widerstehen konnten? Was machte sie zu den geeignetsten Trägern einer demokratischen Erneuerung? Hier hat das Lebenswerk des Freiherrn vom Stein seine Früchte getragen. Seine Idee, den Bürger an der Verwaltung seiner Gemeinde lebendig zu beteiligen, hat sich über die Zeiten hinweg als tragfähig erwiesen. Um jedoch das Wesen der kommunalen Selbstverwaltung recht zu begreifen, müssen wir noch weiter zurückgehen. Stein hat ja mit seinen Reformen nichts eigentlich Neues geschaffen. Er knüpfte vielmehr an alte deutsche Überlieferung und erfüllte uraltes Gedankengut mit dem freiheitlichen Geist, der von der französischen Revolution herübergeweht war.

Stadtluft macht frei

Seit den ältesten Zeiten stehen zwei Grundsätze der Verwaltung von Gemeinwesen einander gegenüber, das herrschaftliche und das genossenschaft-

Karl-August v. Hardenberg 1750-1822, Staatskanzler, führte die von Freiherr vom Stein durchgeführte Reformen weiter



Karl Freiherr vom Stein 1757-1831, der Staatsmann und Reformator Preußens nach 1806

liche Prinzip. Das eine bedeutet die Unterwerfung unter den Willen eines einzelnen; das andere die Gleichberechtigung freier Gemeindemitglieder, die ihre Angelegenheiten in eigener Verantwortung regeln. Während man das Herrschaftsprinzip vor allem bei den Römern findet, ist der genossenschaftliche Gedanke eine urgermanische Eigenart. Im germanischen Dorf saß jeder Einwohner als freier Mann auf seinem Stück Land und leistete aus freien Stücken seinen Beitrag zu den Angelegenheiten der Allgemeinheit. Alle Beschlüsse wurden gemeinsam gefaßt. Diese genossenschaftliche Form der Gemeindeverfassung muß als die Wurzel unserer heutigen kommunalen Selbstverwaltung angesehen werden. Sie verkümmerte im Mittelalter ziemlich rasch. Es gelang immer wieder einzelnen, die sich im Kampf durch besondere Tapferkeit hervorgetan hatten, die Herrschaft an sich zu reißen und damit alle anderen Gemeindemitglieder in Abhängigkeit zu bringen. So entstanden Grundherrschaft und Lehenwesen. Als dann die Städte aufkamen, setzte sich hier das alte Prinzip wieder durch. Handwerker und Kaufleute gelangten immer mehr zu Reichtum und Ansehen. Sie wollten sich nicht bedingungslos dem Willen des Stadtherrn beugen. Abordnungen der Bürgerschaft gelang es, die Macht der Herrschaft einzuschränken. Sie ließen sich immer mehr Privilegien und Vorrechte einräumen, um sich schließlich ganz aus der Botmäßigkeit der Herren zu lösen. Wie ehemals ging man dazu über, alle Angelegenheiten gemeinsam zu beraten und zu entscheiden. Da die Einwohnerzahl der Städte aber ständig zunahm, waren gemeinsame Beratungen nur schwer zu veranstalten, und so ergab sich die Notwendigkeit, Männer zu wählen, denen das Stadtrecht im Auftrag aller oblag. Das Kollegium dieser Männer nannte man den Magistrat. Die Mitglieder des Magistrats waren die Ratsherren. Je schwächer die Zentralgewalt des Reiches war, um so kräftiger konnten die Städte ihre Eigenständigkeit entfalten. Die größten unter ihnen trotzten dem Reich schließlich alle staatlichen Hoheitsrechte ab und wurden als freie Reichsstädte selbst zu kleinen Staatsgebilden.

Triumph der Bürokratie

Mit dem 30jährigen Krieg (1618–1648) neigte sich die Blütezeit der Städte ihrem Ende entgegen. Die kleinen Fürstentümer gewannen an Macht und Einfluß. Der Absolutismus vereinigte alle Gewalt in der Hand des Herrschers. Das Herrschaftsprinzip triumphierte. Die Fürsten hatten große Pläne und brauchten vor allen Dingen Geld. In diesem Bestreben waren ihnen die Bürgerrechte der Städte hinderlich. Denn es gehörte ja zu den vornehmsten Rechten des freien Bürgers, über die Bewilligung von Ausgaben für gemeinnützige Zwecke abzustimmen. Hierin vollzog sich nun eine grundlegende Wandlung. Der Fürst zentralisierte die gesamte Verwaltung. Er berief ein Heer von Beamten, das nur seinen Weisungen zu gehorchen hatte. Alle Aufgaben wurden von der Bürokratie übernommen und nach strengsten Richtlinien von oben durchgeführt. An eine Auflehnung gegen diese Zustände war nicht zu denken; denn eine starke Polizeimacht stand den Fürsten für die Durchsetzung ihrer Pläne zu Gebote. Der freie Bürger wurde zum Untertan,

für den es der Obrigkeit gegenüber nur blinden Gehorsam gab. Jede Initiative zur Mitarbeit in der Gemeinde erlahmte. Die Obrigkeit aber, die sich stets nach den Launen des Herrschers und seiner Minister richten mußte, hatte für die Interessen der Bürgerschaft nur zu oft kein Verständnis.

Freiherr vom Stein

Das Jahr 1789 brachte den großen Umschwung. Die französische Revolution brach die Macht des Absolutismus und fegte alle Privilegien und Vorrechte hinweg. Mit der Forderung nach „Freiheit, Gleichheit, Brüderlichkeit“ vollzog sich das Erwachen des Bürgertums. Während man sich aber in Frankreich selbst weigerte, die Konsequenzen aus einer demokratischen Verfassung auch auf der Ebene der Gemeinden zu vollziehen, gewann dieser Gedanke im darniederliegenden Preußen immer mehr an Boden. Es ist das unbestrittene Verdienst des Freiherrn vom Stein, den Kampf um die Verwirklichung einer freiheitlichen Ordnung auf dem Gebiet der Gemeindeverfassung unbeirrt durchgefochten zu haben. Dabei ließ er sich von den edelsten sittlichen Motiven leiten. Sein Ziel war ein erzieherisches. Seine Reform sollte „der Bürgerschaft eine tätige Einwirkung auf die Verwaltung des Gemeinwesens beilegen und durch diese Teilnahme Gemeinsinn erregen und erhalten“. In der „Nassauer Denkschrift“ vom Juni 1807 legte er die Grundzüge seiner Reformpläne nieder. Am 19. November 1808 wurde dann die Städteordnung für das Gebiet der preußischen Monarchie erlassen. Sie ist das einzige Teilstück der Steinschen Reformen geblieben, das er noch während seiner Amtszeit verwirklichen konnte.

Städteordnung

Die preußische Städteordnung von 1808 stellt dem Magistratskollegium eine besondere Vertretung der Bürgerschaft als Kontrollorgan an die Seite. Nach dem Grundsatz der Gewaltenteilung sollen Gesetzgebung und Regierung getrennt werden. Der Magistrat verliert die beherrschende Stellung, die er in der mittelalterlichen Stadt einnahm. Er wird von der Vertretung der Bürgerschaft, der Stadtverordnetenversammlung, gewählt und kann von ihr jederzeit zur Rechenschaft gezogen werden. Die Stadtverordneten aber sind Abgeordnete im Sinne der parlamentarischen Demokratie. Sie werden in geheimer, freier Wahl von allen Bürgern der Stadt gewählt, sind nicht an Instruktionen gebunden und allein ihrem Gewissen verantwortlich. Eine Einschränkung findet sich allerdings insofern, als das Bürgerrecht nur den grundbesitzenden und gewerbetreibenden Einwohnern zukommt, während die Französische Revolution die demokratischen Rechte zumindest allen Staatsbürgern zuerkannt hatte. Hierin ist Stein der deutschen Tradition gefolgt. Zum Unterschied von der Verfassung der mittelalterlichen Städte wird jedoch nicht nach Zünften oder Gilden, also nach Berufsständen, sondern nach räumlich abgegrenzten Bezirken gewählt. Dadurch kommt der Grundsatz der Gleichheit zur Geltung, der dem alten Kastengeist widerspricht. Die Stadtverordneten entscheiden über den städtischen Haushaltsplan und alle anderen finanziellen Angelegenheiten. Die Mitglieder des Magistrats werden nicht mehr auf Lebenszeit bestellt. Die Amtszeit des Bürgermeisters beträgt 6, die der besoldeten Stadträte 12 Jahre. Mit dieser Bestimmung will Stein einer Erstarrung der Verwaltung entgegenwirken. Das Stadtregentum soll nicht dem Berufsbeamtentum vorbehalten bleiben. Die ursprüngliche Absicht des Reichsfreiherrn ging sogar dahin, das unbesoldete Ehrenamt an die Stelle der Bürokratie zu setzen. Man sah jedoch ein, daß besonders in den

größeren Städten ein eigenes, kommunales Beamtentum nicht zu entbehren war. Der Gedanke der ehrenamtlichen Tätigkeit, der eng mit dem Begriff der Selbstverwaltung verknüpft ist, findet jedoch seine Ausprägung in den sogenannten „gemischten Deputationen“, in denen unter dem Vorsitz eines Magistratsmitgliedes Stadtverordnete und auch sonstige Bürger die laufenden Angelegenheiten des Schul-, Armen-, Bauwesens und anderer Verwaltungszweige behandeln. Diese Ausschüsse boten dem freien Bürger eine hervorragende Gelegenheit, seine Sachkunde auf einem bestimmten Gebiet in den Dienst der Allgemeinheit zu stellen. Als man diese Einrichtung später beseitigen wollte, wandte sich Stein entschieden dagegen und schrieb im Jahre 1829 an Gneisenau: „Die Deputationen sind aber unentbehrlich...“, indem sie den Bürger in Verbindung und Bekanntschaft mit dem Gang der Verwaltung erhalten, so vertrauen denen verwaltenden Personen sichern, durch die Deputationen werden die Kräfte aller in der Stadt wohnenden tüchtigen Männer, sie seyen Gelehrte oder Gewerbsleute angesprochen und verwandt.“

Der Gedanke der Selbstverwaltung kommt aber vor allem in der eingeschränkten Aufsicht des Staates zum Ausdruck. Diese Aufsicht beschränkt sich nunmehr darauf, darüber zu wachen, daß die Verwaltung der Stadt im Rahmen der staatlichen Gesetzgebung erfolgt. Ferner behielt sich die Regierung das Recht vor, die Wahlen der Magistratsmitglieder zu bestätigen. Im übrigen regelt der Magistrat alle städtischen Angelegenheiten in eigener Verantwortung. Zwei alte Rechte wurden den Städten jedoch genommen, um auf diesen Gebieten eine Vereinheitlichung zu bewirken: Die Gerichtsbarkeit und die Polizeigewalt.

Der Reichsfreiherr vom Stein schied bald nach dem Erlass der Städteverordnung aus dem preußischen Staatsdienst aus. Sein Nachfolger v. Hardenberg führte die Reformen seines Vorgängers weiter, jedoch in einem anderen Sinne. Nach dem Wiener Kongreß im Jahre 1815 gewannen die Kräfte der Reaktion die Oberhand. Monarchie und Beamtentum wollten sich die Zügel nicht entreißen lassen und zogen sie deshalb nur um so straffer an. Die Grundgedanken der großen Steinschen Reformen blieben aber lebendig und überdauerten die wechselnden Zeitläufe.

Im Grundgesetz garantiert

Schlagen wir das Grundgesetz der Bundesrepublik Deutschland auf, so finden wir in Artikel 28 zwei Bestimmungen, durch die das Institut der Selbstverwaltung für die Gemeinden verfassungsmäßig garantiert wird. Es heißt da einmal: „In den Ländern, Kreisen und Gemeinden muß das Volk eine Vertretung haben, die aus allgemeinen, unmittelbaren, freien und geheimen Wahlen hervorgegangen ist“, und weiter: „Den Gemeinden muß das Recht gewährleistet sein, alle Angelegenheiten der örtlichen Gemeinschaft im Rahmen der Gesetze in eigener Verantwortung zu regeln.“ Beide Bestimmungen bedingen einander. Die Finanzhoheit allerdings ist den Gemeinden noch nicht gegeben. Eine Gemeindevertretung, der keine Selbstverwaltungsbefugnisse übertragen würden, wäre ebenso sinnlos wie das Recht zur Selbstverwaltung, das nicht von gewählten, sondern von bestellten Amtsträgern ausgeübt würde.

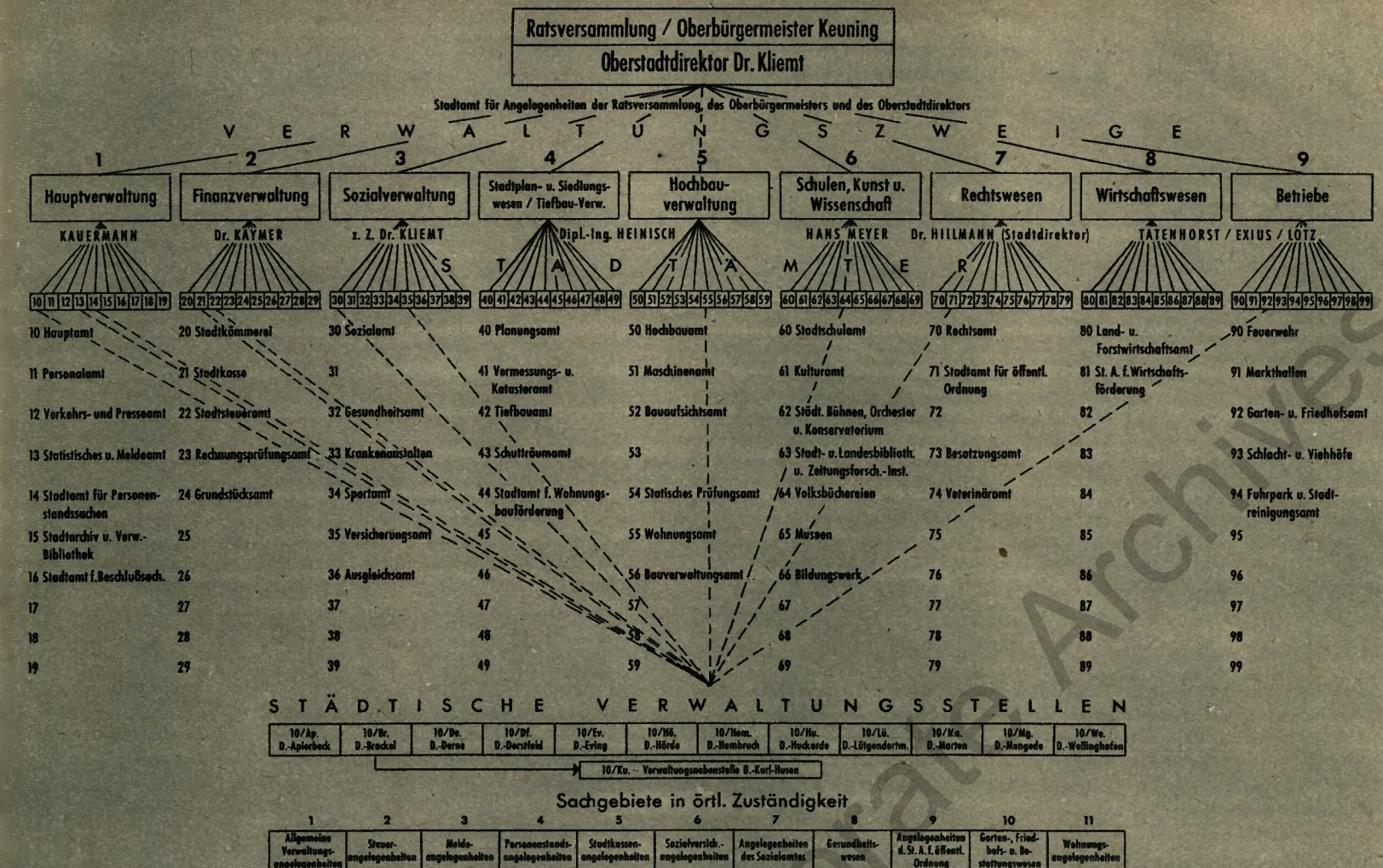
Gemeindevertretung

Wenden wir uns zunächst der Volksvertretung in der Gemeinde zu. Sie ermöglicht dem Bürger die Mitwirkung an der Regelung der örtlichen Angelegenheiten. Ohne Unterschied besitzt jeder unbescholtene Einwohner der Gemeinde das aktive und das passive Wahlrecht; das heißt, er kann sowohl seine Stimme für einen Kandidaten seiner Wahl abgeben als auch selbst in die Liste derjenigen aufgenommen werden, die für die Wahl zur Stadtverordnetenversammlung aufgestellt werden. Voraussetzung dafür ist allerdings einmal das Erreichen eines bestimmten Alters — für das aktive Wahlrecht meist 21, für das passive 25 Jahre — und zum zweiten in vielen Fällen eine bestimmte Zeit der Zugehörigkeit zur Gemeinde. Die Regelung im einzelnen ist in den verschiedenen Ländern der Bundesrepublik nicht einheitlich. Bei der Aufstellung der Kandidaten für das Gemeindeparlament spielen die Parteien eine ebenso große Rolle wie bei den Wahlen zum Landtag oder zum Bundestag. Örtliche Verhältnisse führen gelegentlich dazu, daß auch unabhängige Personen ins Stadtparlament gewählt werden. Eine zur Öffentlichkeit hin besonders in Erscheinung tretende Aufgabe der Stadtverordnetenversammlung besteht in der Wahl des Bürgermeisters und der Magistratsmitglieder. Auch die Kontrolle über die laufenden

Unser Foto zeigt einen Ausschnitt aus einer Dortmunder Stadtverordnetenversammlung. Von links nach rechts oben: Oberstadtdirektor a. D. Wilhelm Hansmann, Oberbürgermeister Dietrich Keuning, Bürgermeister Scherer. Am Rednerpult: Oberstadtdirektor Dr. Kliemt. Hinten rechts sehen wir noch Landeshauptmann a. D. Bernhard Salzmann.



Organisationsplan der Stadtverwaltung Dortmund



Geschäfte steht ihr zu. Zu diesem Zweck werden von ihr gewählte Ausschüsse und Kommissionen eingesetzt. Die wichtigste Aufgabe besteht darin, den städtischen Haushaltsplan zu beschließen und über Ortsstatuten und ihre Änderung zu befinden.

Gemeindevorstand

Von der Gemeindevertretung wird der Gemeindevorstand gewählt. Dieser Vorstand kann entweder aus einem Kollegium gleichberechtigter Ratsmitglieder bestehen — dann spricht man von einer Magistratsverfassung — oder er kann sich in einer Person verkörpern, — dann hat man es mit einer Bürgermeistereiverfassung zu tun. Früher war die Magistratsverfassung häufiger. Heute wird auch die Auffassung vertreten, daß sie vor allem in den größeren Städten zu schwerfällig sei, weil alle Entscheidungen von dem gesamten Kollegium der Magistratsmitglieder getroffen werden müssen. Daher setzte sich auch bei uns immer mehr die aus Frankreich stammende Bürgermeistereiverfassung durch, bei der, soweit es die Exekutive angeht, die Entscheidungsbefugnis in einer Hand liegt. Hierbei ist der Bürgermeister, in größeren Städten der Oberbürgermeister, für die Stadtverwaltung allein verantwortlich. Ihm stehen jedoch Magistratsmitglieder für die Verwaltung einzelner Aufgabengebiete zur Seite.

Selbstverwaltung

Was macht nun den Charakter der Selbstverwaltung in der Gemeindeverfassung aus? Das Grundgesetz spricht von der „Regelung aller Angelegenheiten der örtlichen Gemeinschaft in eigener Verantwortung!“. Das bedeutet eine teilweise Übertragung staatlicher Hoheitsrechte an die Organe der Gemeinden. Diese werden gewissermaßen zum Teil aus dem übrigen Verwaltungsapparat herausgelöst. Sie können in den Fragen, die zu ihrer örtlichen Zuständigkeit gehören, selbständige Entscheidungen treffen, ohne an Weisungen übergeordneter Behörden gebunden zu sein. Voraussetzung dafür ist allerdings, daß sich diese Entscheidungen im Rahmen der geltenden Gesetze halten. Würde eine Gemeinde diese Grenze nicht beachten, dann hätte der Staat das Recht, kraft seiner Aufsichtsbefugnis die städtischen Behörden zurechtzuweisen oder sogar einen Kommissar zu bestellen, der an Stelle des gewählten Gemeindevorstandes die nötigen Anordnungen erlassen würde. Ohne diese Aufsicht des Staates gäbe es keine einheitliche Verwaltung des Staatsgebietes; alle Städte und Gemeinden wären autonom, das heißt selbständig. Die Angelegenheiten, die in eigener Verantwortung geregelt werden, können entweder freiwillig übernommen sein, wie Theater, Bücherei,

Sport; sie können gesetzlich zugelassen, wie die Einrichtung von Fachschulen, Mittel- und Oberschulen oder gesetzlich zugewiesen sein, wie etwa die Wasserversorgung. Weiter gehören hierher Angelegenheiten, bei deren Erfüllung besondere Bindungen im Hinblick auf Rahmengesetze bestehen, wie in der Fürsorge. Wie schon gesagt, besteht aber eine solche Selbständigkeit der Gemeinden nur zum Teil. Es gibt auch eine Reihe von Aufgaben, die den städtischen Behörden von obenher zugewiesen, und bei denen sie streng an Weisungen gebunden sind. Man spricht hier von Auftragsangelegenheiten, weil die Stadtverwaltung dabei lediglich im Auftrag der staatlichen Stellen handelt. Bei diesen Angelegenheiten geht es um Gebiete der Verwaltung, deren einheitliche Behandlung dringend erwünscht ist. Man könnte hierfür auch eigene staatliche Behörden schaffen. Doch wäre dies einmal zu kostspielig, zum anderen ist eine gründliche Kenntnis der örtlichen Verhältnisse auch bei diesen Aufgaben erforderlich, damit eine zweckmäßige Anpassung der Vorschriften erfolgen kann. Aus diesen Gründen kommt man zu der doppelten Stellung des Gemeindevorstandes, einmal als gewähltes Organ der kommunalen Selbstverwaltung und zum anderen als staatliche Behörde. Zu den Auftragsangelegenheiten gehören vor allem die Polizei-, Standesamts- und Wohnungsangelegenheiten.

Schließlich hat sich auch Steins Gedanke der „gemischten Deputationen“ bewährt. So besteht in einigen Städten von Nordrhein-Westfalen — unter anderem auch in Dortmund — die Einrichtung, daß in den Ausschüssen des Stadtparlaments Bürgerschaftsvertreter mit vollem Stimmrecht hinzugezogen werden können. Solche ehrenamtliche Tätigkeit einzelner Gemeindeglieder schafft immer wieder eine lebendige Verbindung zwischen dem Bürger und seiner Gemeinde. Sie weckt den Sinn für die Anliegen der Allgemeinheit und fördert die Aufgeschlossenheit für die Belange der Politik im großen.

Stadtverwaltung in Dortmund

Nach dem Zusammenbruch von 1945 wurden in den Ländern der Bundesrepublik unterschiedliche Gemeindeordnungen erlassen. Besonders starke Abweichungen finden sich in Nordrhein-Westfalen und Niedersachsen, wo nach englischem Vorbild eine sogenannte „doppelgleisige“ Stadtverwaltung besteht. So haben wir zum Beispiel in Dortmund neben dem Oberbürgermeister einen Oberstadtdirektor. Während der Oberbürgermeister den Vorsitz im Rat (der Stadtverordnetenversammlung) führt, steht der Oberstadtdirektor an der Spitze der Verwaltung. Der Oberbürgermeister überwacht

die Durchführung der Beschlüsse des Rates (der Stadtverordnetenversammlung) und vertritt ihn nach außen. Der Oberstadtdirektor dagegen bereitet die Beschlüsse des Rates vor und führt sie durch. Er kann aber auch gegen Beschlüsse des Rates Einspruch erheben. Der Rat der Stadt besteht aus den gewählten Vertretern der Bürgerschaft. Er ist für alle Angelegenheiten allein zuständig. Sowohl Oberbürgermeister als auch Oberstadtdirektor und die Stadträte werden vom Rat gewählt. Während aber der Oberbürgermeister seine Aufgaben ehrenamtlich wahrnimmt, sind der Oberstadtdirektor und die Stadträte Wahlbeamte. Oberbürgermeister und Ratsmitglieder (Stadtverordnete) erhalten lediglich bestimmte Aufwandsentschädigungen. Sie sind gezwungen, ihrem Beruf weiterhin nachzugehen. Oberstadtdirektor und Stadträte sind als Wahlbeamte auf bestimmte Zeit fest angestellt und werden entsprechend besoldet.

Zur Erfüllung seiner Aufgaben bildet der Rat eine Reihe von Ausschüssen, die die Arbeit des Rates vorzubereiten haben. In diesen Ausschüssen sitzen die Fachleute aus den verschiedenen Gebieten der Verwaltung. Wie schon gesagt, können auch Bürgerschaftsvertreter hinzugezogen werden. Die Ausschüsse sind entsprechend dem Verhältnis der politischen Parteien im Rat zusammengesetzt. Sie wählen ihren Vorsitzenden jeweils aus ihrer Mitte. An den Beratungen der Ausschüsse nimmt meist ein Stadtrat als Berichterstatter teil. Dieser hat jedoch kein Stimmrecht. Dem Ausschuss steht keine Entscheidungsbefugnis zu, es sei denn, daß sie ihm ausdrücklich vom Rat übertragen wäre. Viele Angelegenheiten müssen mehrere Ausschüsse durchlaufen.

So geht zum Beispiel der Antrag zum Bau einer neuen Turnhalle vom Schulausschuß zunächst an den Finanzausschuß und dann erst an die Ratsversammlung. Ist ein Antrag in den zuständigen Ausschüssen beraten worden, dann wird er dem Rat zur Beschlußfassung zugeleitet. Der Beschluß des Rates wird von dem entsprechenden Stadtrat, in dessen Bereich er fällt, durchgeführt.

Auf dem obenstehenden Organisationsplan der Stadtverwaltung Dortmund sind die verschiedenen Verwaltungszweige mit ihren Unterabteilungen aufgeführt. Jeder der neun Verwaltungszweige ist einem Stadtrat anvertraut, der für die Durchführung der betreffenden Aufgaben verantwortlich ist. Die Verwaltung der Stadt ist aber nicht nur nach Sachgebieten gegliedert, auch eine örtliche Gliederung nach Stadtbezirken bemerken wir auf unserem Plan. Die gestrichelten Linien weisen auf die sachlichen Unterabteilungen der Verwaltungszweige hin, die der örtlichen Zuständigkeit der einzelnen Bezirke unterstehen. Eine Zusammenfassung dieser Angelegenheiten findet sich unten auf unserer Darstellung. Alle anderen Aufgabengebiete werden nur für den gesamten Stadtbereich von Dortmund einheitlich bearbeitet.

Zum Abschluß sei noch auf eine Entschließung des Hauptausschusses des deutschen Städtetages vom Dezember 1954 in Eßlingen hingewiesen, die die Forderung nach einem einheitlichen Gemeindeverfassungsrecht in der Bundesrepublik enthält. Das Programm des Städtetages würde vor allem in den Ländern Nordrhein-Westfalen und Niedersachsen beträchtliche Umwälzungen im Zuge der Rechtsangleichung mit sich bringen.



WILHELM WERHAHN 75 JAHRE

Am 1. Februar dieses Jahres vollendete Wilhelm Werhahn, Mitglied des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG, sein 75. Lebensjahr. Schon seit den Zeiten der ehemaligen Hoesch AG zählt er zu den tatkräftigen Mitgestaltern der Geschicke unserer Unternehmen. Sein Rat und seine Hilfe bewährten sich vor allem in jener Zeit, in der kraft äußerer Umstände an den Fundamenten der westdeutschen Montanindustrie gerüttelt wurde. Sein Mut, seine Klugheit, seine Sachlichkeit und sein sicheres wirtschaftliches Urteil trugen auch für unser Unternehmen mit dazu bei, das Nachkriegs-Chaos wieder zu ordnen und die erschütterten Fundamente zu festigen. So gilt Wilhelm Werhahn zu seinem 75. Geburtstag unser Gruß und unser Dank.

Von seinem Geburtstag am 1. Februar nahm die westdeutsche Presse so gut wie keine Notiz; er selbst verbrachte diesen Tag nicht zu Hause, um allen Ehrungen zu entgehen. Beides ist für Wilhelm Werhahn charakteristisch: Er liebt es nicht, im Rampenlicht der Öffentlichkeit geehrt zu werden. Dagegen sträubt sich seine Bescheidenheit. Er folgt den Pflichten seines Berufs, die er möglichst geräuschlos aber konsequent erfüllt. Zeit seines Lebens war für ihn ungeschriebene Devise: Ora et labora — Bete und arbeite —, ein Grundsatz, durch den benediktinische Mönche mithalfen, die mittelalterliche Kultur zu begründen.

„Kaufmann“ lautet die Berufsbezeichnung Wilhelm Werhahns. Und das Wort Kaufmann ist für ihn zu einem Ehrentitel geworden: Er ist einer der großen Kaufherren unserer Zeit, die sich ihrer Aufgabe in der sie umgebenden Gemeinschaft voll auf bewußt sind. Wilhelm Werhahn darf sich rühmen, einer der Unabhängigen, der in freier Initiative wirtschaftlich Gestaltenden unserer Zeit zu sein. Er weiß, was Kapital bedeutet und kennt dessen Funktionen sehr genau. Für ihn gibt es keinen Gegensatz zwischen Kapital und Arbeit; Kapital ist für ihn ein verpflichtendes Gut, weil es erarbeitet wurde und ihn in die Lage versetzt, anderen Arbeit zu geben und selbst weiterzuarbeiten.

Von der Pike auf hat Wilhelm Werhahn alle Stufen der Kaufmannschaft erstiegen. Bäuerlicher Herkunft ist seine Familie; noch sein Großvater bearbeitete die eigene Scholle. Bäuerliche, landwirtschaftliche Produkte waren es, mit denen er zuerst handelte, als er von seinem Vater Peter Werhahn die offene Handelsgesellschaft (OHG) Wilh. Werhahn, eine Gründung seines Großvaters, übernahm. Und noch heute findet man in der OHG Wilh. Werhahn

die Verarbeitung von land- und forstwirtschaftlichen Produkten, wie die Zulieferung von Industrieerzeugnissen für die Landwirtschaft. Dabei aber blieb es nicht: Wilhelm Werhahn darf mit Recht von sich behaupten, daß ihm kaum ein moderner Wirtschaftszweig fremd ist. In der Eisen- und Stahlindustrie ist er ebenso zu Hause wie im Steinkohlenbergbau oder in der Braunkohlenindustrie, in der Maschinenindustrie ebenso wie im Straßenbau, dem Kalibergbau oder der Energiewirtschaft. Und nicht zuletzt ist Wilhelm Werhahn ein Experte der Versorgung aufstrebender Industriegebiete mit Konsumgütern. Wer vermöchte mit wenigen Sätzen die umfangreiche und wohl beispiellose Lebensarbeit des heute 75-jährigen genau zu umreißen?

Wilhelm Werhahn ist nie Wirtschaftstheoretiker gewesen; die kaufmännische Praxis war und ist seine Domäne. Dabei besitzt er eine unnachahmliche Gabe der Unterscheidung der Geister und spürt intuitiv gegenwärtige und zukünftige wirtschaftliche Entwicklungen. Zweifellos verdankt die westdeutsche Wirtschaft ihm mehr schöpferische Impulse als vielen anderen, die in der Öffentlichkeit bekannter geworden sind als er. Er ist ein wirtschaftlich „starker Mann“; wenn man das Wort nicht in seiner Verfälschung versteht ein „Kapitalist“. In jedem Fall und in jeder seiner Handlungen ist er ein Mann voller Gerechtigkeitssinn, geleitet von der ererbten christlichen Weltanschauung. So diesseitig sein kaufmännisches Streben ist, so jenseitig sind seine letzten Ziele. Wir wissen, alles was hier über ihn gesagt worden ist, wäre nach seinem Wunsch lieber ungesagt geblieben. Aber es verschweige, heiße Licht unter den Scheffel stellen und das Wirken eines Mannes vergessen, dessen Tun ein jeder von uns im täglichen Leben verspürt.



Kinderreiche Familien erhalten Mietbeihilfe

Im Jahre 1951 hat der Minister für Wiederaufbau des Landes Nordrhein-Westfalen Bestimmungen über Mietbeihilfen für kinderreiche Familien erlassen. Damit war Nordrhein-Westfalen das erste Land der Bundesrepublik, das Mietbeihilfen zahlte. Die Bestimmungen wurden im Oktober 1952 und April 1954 noch einmal erweitert und verbessert. Man fragt sich, warum dieses Gesetz nicht den Erfolg zeitigt, den der Gesetzgeber erhoffte. Die Mietbeihilfen sind bisher nicht in dem Maße beantragt worden, wie man dies erwartete. Das mag nicht zuletzt daran liegen, daß die Mietbeihilfebestimmungen nicht genügend bekannt sind.

Gesetz will: Familiengerechte Wohnungen für Kinderreiche

Das Ziel der Wohnungspolitik von Bund und Ländern ist es, besonders für kinderreiche Familien familiengerechte Wohnungen zu schaffen. Durch Mietbeihilfen soll es Familien mit drei und mehr Kindern unter bestimmten Voraussetzungen ermöglicht werden, eine Wohnung mit ausreichenden Wohn- und Schlafräumen zu beziehen. Größere Wohnungen, wie sie kinderreiche Familien benötigen, sind teurer als kleinere Wohnungen. Das Einkommen kinderreicher Familien ist aber meist nicht so hoch, daß sie sich größere Wohnungen leisten können; sie nehmen daher eher eine kleine Wohnung, die wegen der Miete für ihr Einkommen tragbar ist. Das bedeutet, daß dann meist die Wohnungsgröße nicht mehr in einem gesunden Verhältnis zur Zahl der Familienangehörigen steht. Hier hat das Gesetz die Aufgabe, auszugleichen: Der für die Familie nicht mehr tragbare Teil der Miete soll als Beihilfe gewährt werden.

Für welche Wohnungen werden Mietbeihilfen gewährt?

Mietbeihilfen werden für Mietwohnungen, Eigenheime, Kleinsiedlungen und Wohnungen, die als Wohnungseigentum errichtet wurden, gewährt. Die Wohnungen müssen nach dem 20. Juni 1948 bezugsfertig geworden sein oder werden. Mietbeihilfen werden auch für Wohnungen gezahlt, die vor der Währungsreform bezugsfertig geworden sind (Altbauwohnungen); jedoch nur dann, wenn sie nach dem 31. März 1954 neu bezogen worden sind oder werden. Dabei ist Voraussetzung, daß die Familie in ihrer früheren Wohnung unzureichend untergebracht war. Eine Familie ist dann unzureichend untergebracht, wenn sie in einer Notwohnung oder in einer Notunterkunft wohnt oder wenn der Umzug notwendig ist, um die Familie zusammenzuführen, aber auch, wenn die bisherige Wohnung überbelegt ist, das heißt, mehr als vier Personen in drei Räumen wohnen. Die Wohnung des Antragstellers muß mindestens aus vier Räumen bestehen.

Wer kann Mietbeihilfen in Anspruch nehmen?

Mietbeihilfen können Familien mit drei und mehr zum Haushalt gehörenden Kindern erhalten, wenn die monatliche Miete (bei Eigentum die monatliche

Belastung) einen bestimmten Prozentsatz des monatlichen Einkommens übersteigt.

Beihilfefähige Kinder sind: eheliche Kinder, eheliche Stiefkinder, für ehelich erklärte Kinder, Adoptivkinder, uneheliche Kinder, Pflegekinder bis zum vollendeten 25. Lebensjahr.

Die monatliche Miete für die Wohnung des Antragstellers und seiner Familie muß folgenden Anteil am Bruttoeinkommen übersteigen:

bei Familien mit 3 Kindern 15 v. H.

4 „ 12 v. H.

5 „ 10 v. H.

6 „ 8 v. H.

7 „ 6 v. H.

Als Bruttoeinkommen der Familie gilt neben dem Lohn oder Gehalt auch das Einkommen aus Renten und Pensionen, aus Vermögen, Unterhaltsbeiträgen für beihilfefähige Kinder sowie Arbeitslosenunterstützung und öffentliche Fürsorgeunterstützung. Einkommen beihilfefähiger Kinder von monatlich weniger als 75 DM bleiben unberücksichtigt.

Wie wird die Mietbeihilfe festgesetzt?

Die Mietbeihilfe wird nur für die vom Antragsteller und seiner Familie genutzte Wohnfläche gewährt. Von der Gesamtwohnfläche ist also die eventuell untervermietete Wohnfläche abzuziehen. Wenn über den vorgenannten Personenkreis hinaus weitere Personen im Haushalt des Antragstellers leben, zum Beispiel Verwandte oder sonstige in die Haushaltsgemeinschaft aufgenommene Personen, so sind außerdem für jede Person 8 Quadratmeter von der Wohnfläche abzuziehen (auch dann, wenn diese Personen vom Antragsteller unterstützt werden).

Von der nun verbleibenden Nettowohnfläche ist die über 45 Quadratmeter hinausgehende Wohnfläche beihilfefähig. Der hierauf entfallende Mietanteil wird als Beihilfe gewährt. Als Miete darf höchstens berechnet werden:

a) bei mit öffentlichen Mitteln geförderten Wohnungen die vereinbarte Miete, höchstens jedoch die nach dem Wohnungsbaugesetz zulässige Miete;

b) bei steuerbegünstigten Wohnungen und freifinanzierten Wohnungen die vereinbarte Miete, jedoch höchstens eine Miete, die die Richtsatzmiete für öffentlich geförderte Wohnungen vergleichbarer Art, Lage und Ausstattung um die Hälfte übersteigt;

c) bei Wohnungen, die nicht unter a) und b) fallen, die vereinbarte Miete, soweit sie die preisrechtlich zulässige Miete nicht übersteigt, höchstens jedoch eine Miete, die die Richtsatzmiete um die Hälfte übersteigt.

Bei Eigenheimen, Kleinsiedlungen und Wohneigentum oder eigentumsähnlichem Dauerwohnrecht sind an Stelle der Miete die Lasten zu werten, das heißt die Kapital- und die Bewirtschaftungskosten, wobei Zinsen für

den Wert der Eigenleistungen nicht angesetzt werden dürfen. Abschreibungen sind nur in einer Höhe anzurechnen, die zur Deckung der planmäßigen Tilgungsbeträge für Fremdmittel erforderlich sind.
Eine Beihilfe wird für die Dauer von fünf Jahren gewährt, wenn die für die Bewilligung maßgebenden Voraussetzungen für den ganzen Zeitraum zutreffend sind. Ändern sich die Voraussetzungen, so muß dies vom Beihilfempfänger zum 1. April eines jeden Jahres ohne besondere Aufforderung angezeigt werden.

Was muß der Antragsteller unternehmen, um Mietbeihilfe zu bekommen?

- Die Stadtverwaltungen haben meist ein Stadtamt damit beauftragt, Mietbeihilfeanträge entgegenzunehmen. Man erhält ein Antragsformular, das ausgefüllt werden muß. Dem Antrag sind folgende Unterlagen beizufügen:
- eine Wohnflächenberechnung der Wohnung;
 - Mietvertrag oder der Nachweis der Belastung bei Eigentumsmaßnahmen;
 - Nachweis über die zum Haushalt des Antragstellers gehörenden Personen durch eine Bescheinigung der Meldestelle;
 - Nachweis über das Einkommen der Familie in den letzten sechs Monaten durch Lohnbescheinigung, Rentenbescheinigung, Bescheinigung der Arbeitslosigkeit usw.

Sind die Voraussetzungen erfüllt, dann wird das Stadtamt eine Bewilligung erteilen. Macht der Antragsteller in seinem Antrag unrichtige Angaben, so wird die Bewilligung widerrufen und die zu Unrecht gezahlte Mietbeihilfe ist zurückzuzahlen.
Die Ausführungen geben nur einen Umriss der vielen Einzelbestimmungen dieses Gesetzes.

Wir fassen nochmals die wichtigsten Punkte zusammen:

- Die Wohnung des Antragstellers muß mindestens aus vier Räumen bestehen, wovon drei als Schlafräume geeignet sind.
- Die Wohnung muß eine Neubauwohnung oder Wiederaufbauwohnung sein und nach dem 20. Juni 1948 fertiggestellt worden sein.
- Bei Altbauwohnungen muß diese Wohnung neben anderen Voraussetzungen nach dem 30. März 1954 bezogen worden sein.
- Die Miete oder bei Eigentum die monatliche Belastung muß höher sein als der für die Größe der Familie entsprechende Prozentsatz von den Bruttoeinkünften des Beihilfempfängers.
- Der auf 45 Quadratmeter entfallende Mietanteil ist nicht beihilfefähig und muß in jedem Falle selbst getragen werden.

Zum Schluß: Mehr Raum für gleich viel Miete

Eine Familie mit fünf Kindern und einem Bruttoeinkommen von 450 DM hat eine 3½räumige Wohnung, für die sie monatlich 45 DM bezahlt. Diese 3räumige Wohnung ist für die siebenköpfige Familie nicht ausreichend. Da das Einkommen aber nur 450 DM beträgt, kann sich diese Familie eine größere Wohnung „nach ihrer Auffassung“ nicht leisten. Wenn man hier nun die Bedeutung der Mietbeihilfe erkennt, so ist es dieser Familie möglich, soweit ihr eine größere Wohnung zugeteilt werden kann, die Kosten hierfür aufzubringen. Die zumutbare Belastung des Einkommens beträgt 45 DM. Der Quadratmeterpreis der größeren Wohnung betrage 1 DM. Da die Miete für 45 Quadratmeter auf jeden Fall vom Antragsteller getragen werden muß, so entsteht für diese Familie über 45 DM hinaus keine weitere Belastung. Wenn die Miete für die größere Wohnung (beispielsweise sieben Räume von 95 Quadratmeter) monatlich 95 DM beträgt, so bekommt die Familie als Beihilfe 50 DM, die Familie muß also selbst 45 DM für die neue siebenräumige Wohnung tragen, also gleich viel, wie sie jetzt für ihre 3½räumige Wohnung bezahlen muß, die aber für sieben Personen nicht ausreicht.

Hermann Schubert

Die nebenstehende Tabelle erläutert die Errechnung für die Mietbeihilfe

Im Falle A: Der Unterschied zwischen der tatsächlichen Miete für die Nettowohnfläche (85,80 DM) und der zumutbaren Belastung auf Grund des Einkommens (55,20 DM) beträgt 30,60 DM. Dieser Betrag liegt im Rahmen des beihilfefähigen Betrages (36,30 DM); er überschreitet ihn also nicht. Als Beihilfe werden 30,60 DM gewährt.
Im Falle B: Der Unterschied zwischen der tatsächlichen Miete für die Nettowohnfläche (88 DM) und der zumutbaren Belastung auf Grund des Einkommens (39,60 DM) beträgt 48,40 DM. Dieser Betrag liegt nicht im Rahmen des beihilfefähigen Betrages (43 DM); er überschreitet ihn also; es kann deshalb nur ein Betrag von 43 DM als Beihilfe gewährt werden.

Beispiel für die Errechnung der Mietbeihilfe

	A	B
Anzahl der Kinder ..	4	7
weitere im Haushalt wohnende Personen	—	2 (Schwiegereltern)
Wohnung, bestehend aus Räumen	5	8
Wohnfläche qm	78	104
Miete in DM	85,80	104,—
Mietpreis je qm	1,10	1,—
Untervermietete Räume	keine	keine
Bruttoeinkommen aus Arbeit	460,—	480,—
Rente	—	100,—
Erziehungsbeihilfe des ältesten Sohnes ...	(60,—) (wird nicht angerechnet)	80,—
Gesamteinkommen ..	460,—	660,—
	A	B
1. Wohnfläche der gesamten Wohnung (Bruttowohnfläche) 78 qm=Miete 85,80 DM		104 qm=Miete 104,— DM
2. abzüglich untervermietete Räume ...	—	—
3. Wohnfläche des auf den Haushalt des Beihilfempfängers entfallenden Wohnungsteils	78 qm=Miete 85,80 DM	104 qm=Miete 104,— DM
4. für mehr als zwei zum Haushalt gehörende Personen (ohne beihilfefähige Kinder) werden je 8 qm abgezogen ...	—	16 qm=Miete 16,— DM
5. Wohnungsteil des Beihilfempfängers, der Ehefrau und der Kinder (Nettowohnfläche)	78 qm=Miete 85,80 DM	88 qm=Miete 88,— DM
6. abzüglich nicht beihilfefähiger Wohnfläche	45 qm=Miete 49,50 DM	45 qm=Miete 45,— DM
7. somit beihilfefähig	33 qm=Miete 36,30 DM	43 qm=Miete 43,— DM
8. die zumutbare Mietbelastung des Bruttoeinkommens ist..	12% = 55,20 DM	6% = 39,60 DM
Die Miete für die Nettowohnfläche (Ziffer 5) beträgt	85,80 DM	88,— DM
auf Grund des Einkommens sind zumutbar (Ziffer 8)	55,20 DM	39,60 DM
es „könnten“ erstattet werden	30,60 DM	48,40 DM
beihilfefähig (Ziffer 7) sind aber	36,30 DM	43,00 DM
die endgültige Beihilfe beträgt	30,60 DM	43,00 DM (der jeweils niedrigere Betrag)

Werksjubilare

50 Jahre



Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Wilhelm Hölscher	Prokurist	18. 2. 1955
------------------	-----------	-------------

Prokurist Wilhelm Hölscher, Leiter der allgemeinen Einkaufsabteilung der Westfalenhütte AG, begeht am 18. Februar sein goldenes Dienstjubiläum. Trotz seiner kaufmännischen Lehre zog es ihn schon in der Schul- und Lehrzeit zu technischen Dingen. Deshalb war er auch zunächst im technischen Büro als Sachbearbeiter im kaufmännisch-technischen Sektor tätig. Im November 1931 wurde Wilhelm Hölscher Bürovorsteher der allgemeinen Einkaufsabteilung, die aus der Zusammenlegung des bislang getrennten technischen und kaufmännischen Einkaufs gebildet wurde. Am 1. Oktober 1938 wurde er zum Handlungsbevollmächtigten bestellt und mit Wirkung vom 1. Januar 1946 zum Leiter des gesamten allgemeinen Einkaufs ernannt. Prokura erhielt er am 1. März 1948. In voller Übereinstimmung stellen Vorstand und Betriebsvertretung heraus — und das verdient hervorgehoben zu werden — daß am schwierigen Wiederaufbau und am Ausbau unserer Betriebe auch die Einkaufsabteilung und damit maßgeblich Prokurist Hölscher als Leiter dieser Abteilung mitgewirkt hat und mitwirkt. Es soll aber auch gesagt werden: Jeder schätzt Wilhelm Hölscher als echten, geraden Menschen, als zuverlässigen Kameraden und Kollegen, als guten Kenner und Könner, als Vorbild an Eifer und Pflichterfüllung. Auch unsere besten Wünsche begleiten ihn auf seinem weiteren Lebensweg.

40 Jahre

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Reinhard Ruhl	Wiegemeister	4. 2. 1955
Walter Arck	Eisenb.-Assist.	10. 2. 1955
Friedr. Morgenschweiß	Weichensteller	10. 2. 1955

Johann Paluszynski	Werkschutzmann	17. 2. 1955
Valentin Jankowiak	Vorarbeiter	24. 2. 1955
August Reineke	Apparatewarter	27. 2. 1955

25 Jahre

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft

Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Wilhelm Kudlorz	Maschinist	1. 2. 1955
Josef Wiche	Ausbauhelfer	25. 2. 1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Heinz Röder	Maschinist	1. 2. 1955
Gottfried Psoch	Elektroschweißer	1. 2. 1955
Otto Stachel	1. Pfannenmann	7. 2. 1955
Walter Schütz	Maschinist	11. 2. 1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Karl Killing	kfm. Angestellter	1. 2. 1955
Wilhelm Söhnchen	Federnarbeiter	3. 2. 1955
Heinrich Osterberg	Schlosser	3. 2. 1955
Franz Spenner	Magazinarbeiter	5. 2. 1955
Bernhard Ruhrort	Vorarbeiter	10. 2. 1955

Schmiedag Aktiengesellschaft

Werk Grüntal

Karl Heim	Dreher	2. 2. 1955
Heinrich Göbel	Ofenmann	24. 2. 1955

Schmiedag Aktiengesellschaft

Werk Werdohl

Heinrich Hufnagel	Schlosser	27. 2. 1955
-------------------	-----------	-------------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Hans Schmitz	kfm. Angestellter	19. 2. 1955
--------------	-------------------	-------------

WIR BERICHTIGEN

In der letzten Nummer von „WERK UND WIR“ ist bei unserer Würdigung der beiden Persönlichkeiten Dr. Artur Sträter und Heinrich Sträter durch die beim Setzen entstandene Umstellung einiger Halbsätze eine völlig schiefe Darstellung entstanden. Wir bitten unsere Leser, dieses Versehen zu entschuldigen und berichtigen es gleichzeitig, indem wir den ersten Teil der Würdigung unseres Landesministers Dr. Artur Sträter in der richtigen Fassung wie folgt wiedergeben:

DR. ARTUR STRÄTER

Landesminister von Nordrhein-Westfalen

„Keiner der Landesminister Nordrhein-Westfalens besitzt vielleicht in so hohem Maße das Vertrauen des Ministerpräsidenten Karl Arnold, dieses scharfsinnigen Schülers Matthias Erzbergers, wie Dr. Artur Sträter. Als Wirtschaftsminister erfreute sich Artur Sträter sehr bald dank seines klugen, abgewogenen und ausgleichenden Urteils und dank seiner klaren Entscheidungen in allen Kreisen der Wirtschaft allgemeiner Beliebtheit. Manche nennen ihn heute noch den „brutalen Sträter“, weil er von 1950 bis 1954 als Verkehrsminister immer wieder energisch forderte, durch harte Maßnahmen im Straßenverkehr die unbelehrbaren, rücksichtslosen Verkehrsteilnehmer zu schrecken, und von Tag zu Tag wissen wir mehr, wie klar und weitsichtig seine damaligen Forderungen waren. Dr. Artur Sträter, ein gründlich gebildeter Mann, seit 1945 Rechtsanwalt in Soest und Mitherausgeber der „Westfalenpost“, gehört zu den rangältesten Ministern im Kabinett Arnold. Der Rechtsanwalt war schon von 1946 bis 1950, kaum 44 Jahre alt, Justizminister Nordrhein-Westfalens und in der nächsten Legislaturperiode Wirtschafts- und Verkehrsminister. Im vorigen Jahre hat ihn das Vertrauen des Ministerpräsidenten, der auch bei der Bildung seines neuen Kabinetts keineswegs auf diesen erfahrenen Mitarbeiter und klugen Berater verzichten wollte, in das Ministerium für Bundesangelegenheiten in Bonn berufen. Damit wurde Sträter, dem eifrigen Anhänger des bundesstaatlichen Gedankens, ein Aufgabengebiet übertragen, das ihm Angelegenheit des Verstandes und des Herzens ist . . .“

Unsere Plauderei über Sprache und Schrift:

DIE HAUPTWÖRTER-KRANKHEIT

Es ist ein bekanntes Sprichwort: „Nach Aushebung einer Vertiefung liegt auch für den Urheber ein Stürzen im Bereich der Möglichkeit.“ Falls Sie dieses Sprichwort noch nicht gekannt haben, muß ich zugeben, daß es im Urtext weit plumper lautet: „Wer andern eine Grube gräbt, fällt selbst hinein“.

Der Verfasser dieses Sprichworts hat offenbar in seiner Jugend nicht gelernt, sich gebildet auszudrücken, und die Nachholung der Aneignung von Kenntnissen, deren Erwerb man in jüngeren Jahren verabsäumt hat, ist im fortgeschrittenen Alter ein Ding der Unmöglichkeit. Oder: „Was Hänschen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr“.

Was unterscheidet diese geschwollene Ausdrucksweise von dem natürlichen Deutsch des Sprichworts? Das Sprichwort drückt Handlungen in Verben aus. In dem

geschwollenen Papierdeutsch dagegen werden Handlungen durch Hauptwörter wiedergegeben. „Ich kam, sah, siegte“, schrieb Cäsar nach Hause und nicht: „Nach erfolgter Ankunft und Besichtigung der Verhältnisse war die Erringung des Sieges möglich“.

Vielleicht werden Sie einwenden, alle Beispiele seien erfunden. Nehmen wir also als echtes Beispiel einen Ministerialerlaß: „Was die Anzeigepflicht der ansteckenden Krankheiten in bezug auf die kostenlose Zuteilung und Einsendung der hierzu zu bestimmenden Formulare betrifft, so bleibt dieser Gegenstand unter den gegenwärtigen Verhältnissen weiterer Erwägung vorbehalten“. Cäsar hätte diesen Erlaß viel kürzer formuliert: „Ich werde noch entscheiden, ob Vordrucke zur Anmeldung ansteckender Krankheiten kostenlos verteilt werden“. Die Stilregel, die sich aus diesen Beispielen ergibt, ist sehr einfach. Drücken Sie Handlungen in Verben aus. Wählen Sie hierbei echte Verben, also nicht immer nur „sein“, „sich befinden“, „erfolgen“. Viele Leute haben es verlernt, etwas zu besprechen, zu erwägen, zu bearbeiten, festzustellen, auszudrücken, zu verfügen, zu prüfen oder zu erledigen.

Man setzt sich ins Benehmen, tritt in Erwägungen ein, nimmt die Sache in Bearbeitung, trifft Feststellungen, gibt seinem Bedauern Ausdruck, erläßt Verfügungen, faßt Beschlüsse, setzt ins Werk und bringt womöglich sogar etwas zur Erledigung, sofern bei den vielen Wörtern hierzu noch eine Möglichkeit gegeben ist. Und wer diesem Wortschwall nicht zustimmt oder vielmehr nicht seine Zustimmung gibt, wer widerspricht, nein Widerspruch erhebt, der kann eben nicht, der sieht sich außerstande, das Problem zu lösen, die Lösung in Angriff zu nehmen und beweist schließlich, Verzeihung: stellt unter Beweis die Richtigkeit des Goethe-Wortes: „Getretener Quark wird breit, nicht stark“.

Hauptwörter sind gut und nötig, wenn sie Dinge oder abstrakte Begriffe bezeichnen, sie sind schlecht und unnötig, wenn sie dazu dienen, eine Handlung kunstvoll zu umschreiben. Besonders verdächtig sind die Hauptwörter auf „ung“, die „Inkraftsetzung“, die „Zurruhe-setzung“ und die „Führerledigterklärung“. „Das Vorbringen des Angeklagten machte einen schlechten Eindruck, denn seine Beinhaltung stand im Widerspruch zu seiner sonstigen Haltung.“ Der Satz ist nicht erfunden; der Schreiber hatte nur zwischen dem zweiten und dritten Buchstaben der Beinhaltung einen Bindestrich gemacht. Das schönste Beispiel der Hauptwörter erzielte ein Beamter. Ihm schien der Satz: „Hier hätte man eine höhere Ausgabe vorsehen sollen“ zu banal; so schrieb er: „Hier wäre eine höhere Vorsehung am Platze gewesen“.

Und zum Schluß:

STEUER-VORSCHLÄGE

Besteuert den Hochmut, besteuert den Neid,
Besteuert das Protzen und Prahlen,
Den Geiz und die Überheblichkeit,
Das persönliche Schimpfen bei Wahlen!
Besteuert den Zopf und den Schlendrian,
Die Selbstsucht und den Größenwahn.
Besteuert die Falschheit, den Lug und den Trug,
Den Hetzer und das Wechselreiten —
Dann habt ihr „Pulver“ übergenuß,
Die Kosten des Staats zu bestreiten!

Aus einem Schweizer Kanton

FOTO-WETTBEWERB



„Schmollendes Mäulchen“

Oskar Peter, Westfalenhütte (VA)



„Winter am Harkortsee“

Josef Graben, Hoesch Eisenhandel, Dortmund



„London, Picadilly Circus bei Nacht“

Manfred Weyer, Schmiedag, Hagen

„Neu auf der Welt“

Fritz Ruthenkolk, Schmiedag, Hagen

