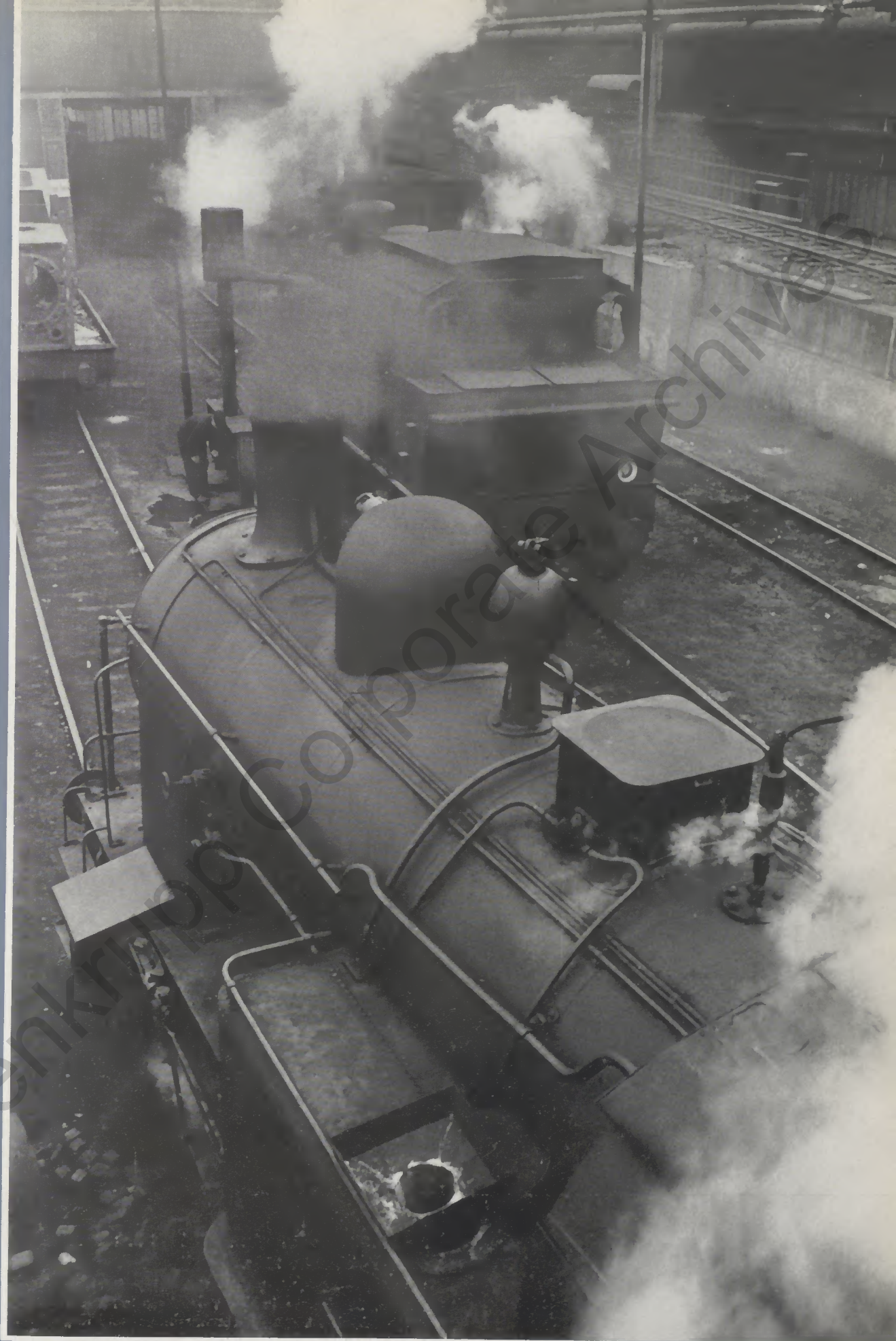




RUHRSTAHL



10 | 1957
Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Ohne Werksbahn geht es nicht

Die achtzehn Dampflokomotiven (und eine Diesellok) der Werksbahn müssen den gesamten Güterverkehr auf der Henrichshütte bewältigen. 24 Stunden am Tag stehen die Maschinen unter Dampf. Allerdings zweimal pro Schicht muß der Rangierbetrieb jede Maschine für etwa zwanzig Minuten entbehren, denn eine Lokomotive muß zum Fahren Kohle und Wasser „tanken“. Darüber hinaus haben sie nur während der regelmäßigen Wartung kurze Ruhepausen. Mit der Versorgung und Instandhaltung des Fahrzeugparks allein ist es jedoch nicht getan: Auch die Gleisanlagen bedürfen der Instandhaltung und Erneuerung, um das ständig steigende Verkehrsvolumen bewältigen zu können.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

„Friede auf Erden...“

Seit undenklichen Zeiten ist dieser Wunsch Hoffnung einer immer wieder enttäuschten Menschheit. Mit dem Beginn eines jeden neuen Jahres erneuern wir unsere Erwartungen nicht ohne eine gewisse Skepsis. Kindern ist Skepsis noch fremd. Enttäuschungen vermag die kindliche Seele zu überwinden, da das Leben noch kaum begonnen hat, die jungen Menschen zu prägen.

Wie treffend dagegen symbolisiert der berühmte Barlach-Engel in der evangelischen Antoniterkirche in Köln das Leben der Erwachsenen: In der geschlossenen Strenge dieses Kunstwerkes spiegeln sich die Schicksalsschläge, das Leid und die Resignation, die wir selbst so manches Mal erfahren müssen. Wir sind wissender als die Kinder — um den Preis einer erschütterten Hoffnung.

Foto: Ahlborn

Paul Stens ist schon seit 1918 in der Abteilung für Werkstoffprüfung der Henrichshütte tätig.

Kein Industriebetrieb kann auf Werkstoffprüfungen und Qualitätskontrollen verzichten. So werden in der Versuchsanstalt der Henrichshütte unsere Erzeugnisse durch Zerreiß-, Biege-, Kerbschlagbiege- und Kugeldruckproben laufend auf Herz und Nieren geprüft. Unser Foto beispielsweise zeigt die Bestimmung einer Dehngrenze nach der Methode Krupp-Kennedy. Allein in den ersten neun Monaten dieses Jahres wurden 241 234 Qualitätsprüfungen vorgenommen. Für jede Prüfung mußte ein gleiches Maß an Sorgfalt aufgewandt werden.

Foto: Ahlborn

... und über uns die Sputniks

Im letzten Viertel des zur Neige gehenden Jahres hat sich wieder ein Menschheitstraum erfüllt: Der Vorstoß in den Weltraum ist geglückt. Seit Wochen kreisen schon zwei künstliche Himmelskörper um den Erdball und künden von den überragenden Leistungen, deren der Menschengestalt fähig ist, wird er nur auf ein bestimmtes Ziel konzentriert.

Das technische Phänomen der Sputniks gehört in den Bereich der Wissenschaft. Der Mensch in der Mitte des 20. Jahrhunderts scheint aber in seinem Denken bereits derart verbildet, daß er fast jede neuerliche Leistung eines Volkes mit politischen Akzenten versehen zu müssen glaubt. Und umgekehrt gewinnt man den Eindruck, als würden heutzutage solche Leistungen nicht zuletzt im Hinblick auf ihre politisch-psychologische Wirkung, um des Prestiges willen, forciert und schließlich vollbracht.

Der wissenschaftliche Triumph des einen aber nährt die Angst und Unsicherheit des anderen, des „Unterlegenen“, der sich im „Wettstreit“ um den wissenschaftlichen Vorrang und damit offenbar um das politische Prestige in dieser Welt betrogen fühlt.

Angst, welch furchtbarer Schatten, den wir doch alle kennen: Die Angst vor dem Terror, vor Bomben und Schlachtentod war vielen von uns für lange Jahre ein steter Begleiter. Die Unsicherheit des kalten Krieges, dieses Schweben zwischen Scylla und Charybdis eines neuerlichen heißen Krieges haben kaum dazu beigetragen, der Menschheit jene Angst zu nehmen, die sich schon seit Jahr und Tag durch lautes Schlagen auf den Schild, durch Rasseln mit dem Schwert in Mut verwandeln soll. Wir Europäer — im Land der „Mitte“ zwischen „Ost“ und „West“ —, wir können nur hoffen. Aber die Angst ist in uns, und die Sputniks kreisen über uns.

*

Allerdings, die Sputniks sind weit, zu weit, als daß der einzelne von uns in ihnen eine unmittelbare Bedrohung für sich sieht, die weltpolitische Bedeutung dieser Erdtrabanten zu ermessen vermag.

Herr Jedermann schaut in die Zeitung und liest über Preissteigerungen, Grippewellen, Wohnungsnot und Flüchtlingseelend. Er denkt an den Ärger mit seinem Meister und an die teure, aber wichtige Medizin für seine Frau. Neben die Erinnerung an die schöne Urlaubsreise nach Italien schleicht sich das schlechte Gewissen, den Brief der in der Sowjetzone lebenden Verwandten noch nicht beantwortet zu haben (was schreibt man ihnen bloß?). Und dann denkt er an die Ausgaben für das Weihnachtsfest, an die Geschenke für die Kinder, für die Frau. Auch der Magen darf nicht zu kurz kommen. Silvester sollte auch gebührend begossen werden. Schließlich fängt ein neues Jahr nur einmal an.

Und schon ist man in Gedanken im kommenden Jahr. Allerdings ist man sich darüber klar, daß Alltagsstrott und Alltagsorgen wie eh und je die gleichen bleiben werden: Die Preise werden weiter steigen und sicherlich die Löhne auch. Mit schöner Regelmäßigkeit wird sich die Grippe wieder melden. Wohnungsnot und Flüchtlingseelend? Man selbst hat eine nette Wohnung, und für die Flüchtlinge wird schon jemand sorgen; letztlich soll sich der Staat darum kümmern. Mit dem Meister wird man schon ins reine kommen, und die Frau wird auch wieder gesund — sagt der Arzt. Den Verwandten in der Zone schickt man ein Päckchen mit Kaffee und Kakao (sie werden sich sicher freuen). — Hoffentlich wird Spanien im kommenden Jahr nicht schon zu teuer sein.

So etwa mag Herr Jedermann denken, wenn das Jahr zu Ende geht. Angst — wovor? Krieg? Die werden nicht so dusselig sein; es hat ja keiner was davon. Die Sputniks? Sollen ruhig weiter kreisen. — Die viel zitierte Unsicherheit, die Angstneurosen berühren den einzelnen kaum, sie schlummern im Unterbewußtsein und werden erst spürbar in der erregten Summe der Individuen. Erinnern wir uns nur des November 1956: Hatten wir nicht alle Angst?

*

Übrigens, Herr Jedermann wird am Weihnachtsabend in die Kirche gehen. Einmal im Jahr sollte man das wenigstens tun, und Weihnachten ist ein wirklich schöner Anlaß dazu. Die weihevollen Atmosphäre des festlich geschmückten Gotteshauses versetzt ihn in eine so eigenartige Stimmung: Man ist gelöst und erwartungsvoll, man spürt plötzlich, daß eigentlich alle Menschen furchtbar nett sind. Ohne zu murren drängt man sich in den sonst so leeren Kirchbänken und vernimmt die Worte der Verheißung. Sie fallen auf fruchtbaren Boden, denn man ist ehrlich bestrebt, in sich zu gehen. Herr Jedermann will sich bessern. Er will wirklich an den Mitmenschen denken, an jenen, dem er helfen sollte. Er will an sich selbst arbeiten. Er beabsichtigt, in Zukunft tatsächlich mehr Zivilcourage zu zeigen, wenn es darauf ankommt; er will nicht mehr so tun als ob...

Der weihnachtlich gestimmte Mensch schlägt sich an die Brust, macht sich Mut, um den inneren Schweinehund zu übertönen, der den meisten von uns zu ungelegener Zeit zu schaffen macht, der böse knurrt, wenn wir aufmucken, der uns zu eingeschüchterten Laumännern macht. Sind wir denn Puppen, die an den Drähten anderer tanzen müssen?

In den Minuten der Weihnachtsandacht fühlt man sich geläutert und pflastert dementsprechend den Weg ins neue Jahr mit vielen guten Vorsätzen. Dann besteigt man das Auto, das Motorrad oder die volle Straßenbahn, um zum Gabentisch, zum festlichen Mahle zu eilen. Da springt aber unvorsichtig ein Fußgänger quer über die Straße, in den Lichtkegel der Scheinwerfer, da tritt der Nachbar — in qualvoller Enge — dem soeben Geläuterten auf den Fuß: „Verdammter Idiot!“ So ist es halt: Der eigene Schatten läßt uns nimmer los, und wenn tausend Sputniks ihre Bahnen um unseren Erdball ziehen.

RUHRSTAHL

WERKZEITSCHRIFT

Nr. 10 Dezember 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Werkstoffprüfer	2
Redaktionskommentar: ... und über uns die Sputniks	3
Werkverkehr auf der Henrichshütte (Eisenbahn und Lkw)	4/7
Unfallschutz: Unfallgefahren von der Kamera festgehalten	8/9
Sozialpolitik: Sozialberatung — nicht mehr Sozialfürsorge	10
Wirtschaft: Industrie: Um Vertrauen werben	11
Feuilleton: Weihnachtsfest eines Ehemannes Silvesterfeier bei Brinks Tips für Feinschmecker	12/14
Archiv: Der Vergangenheit auf der Spur	15
Annen: Vom Treibriemen zur Automation Abschied von Wilhelm Alef	16/17
Brackwede: Werkzeugbau: Wir fertigen unsere Werkzeuge selbst	18
Lehrlingsfreisprechung; Werksarzt: Der beste Zahnarzt	19
Jubilarsfeier in Bochum	20

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

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

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (42); Philipp (1)
Werkfotos Henrichshütte (4); Archiv (2);
Wehner, Hagen (1)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Vaupel (3); Siebeck (2)

Auflage: 15 500

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



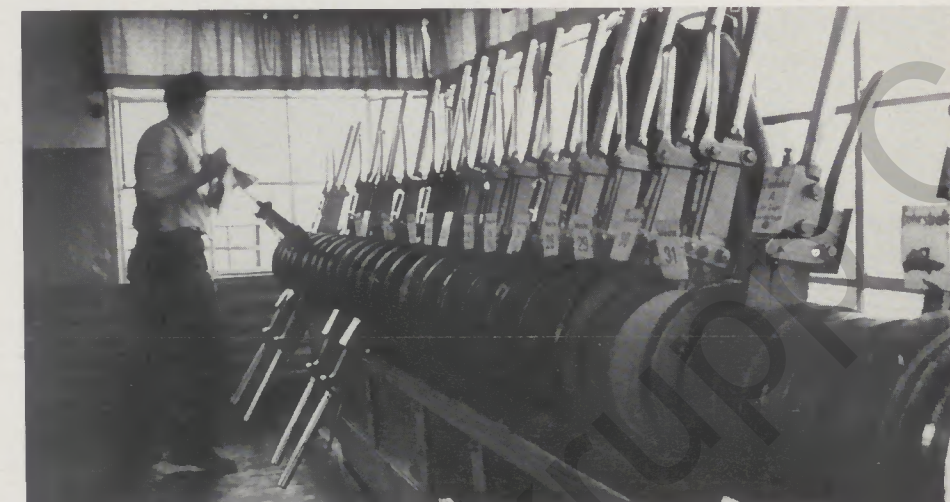
HENRICHSHÜTTE: Werksbahn an der Leistungsgrenze

Immer wieder haben wir in der Werkzeitschrift vom Aufbau unserer Produktionsanlagen der Henrichshütte berichtet: Eine neue Grobblechstraße wurde gebaut, ein Hochofen und ein Elektroofen sind zur Zeit im Bau. Das Hochofen- und Stahlwerk, das Preß- und Hammerwerk sowie der Kumpelbau wurden ebenso wie die Bearbeitungs- werkstätten und andere Betriebe modernisiert und rationalisiert. Die Nervenstränge zwischen den Betrieben aber, die Gleisanlagen unserer Werkseisenbahn, haben in den vergangenen Jahren zwar ein steigendes Verkehrsvolumen zu bewältigen gehabt, jedoch die dringend notwendige, grundlegende Modernisierung ist bislang nicht erfolgt. Ihre Kapazität kann mit den täglich auf sie zukommenden Anforderungen nicht mehr Schritt halten. Von den Problemen, denen sich die Werkseisenbahn heute gegenüber- sieht, berichtet unser Mitarbeiter Hans Schöffel (Werkseisenbahn).

Einen großen Teil des Gütervolumens be- dingten die großen Rohstoffzufuhren für die Hütte: Im Geschäftsjahr 1955/56 wur- den 35 Erzsorten (rund 750 000 t) aus ins- gesamt zehn Ländern eingeführt. Für den Transport dieser Erze benötigte die Bundes- bahn 17 274 Waggons, die stellte man sie zu Zügen von je 40 Waggons zusammen, 432 Erzzüge ergeben würden. Nimmt man eine Länge von 10 m pro Waggon an, so würde sich ein Zug von 200 km Länge ergeben, was einer Entfernung von Hat- tingen bis Kassel entsprechen würde. Außer den Erzzügen laufen die Henrichs- hütte täglich sieben bis acht Planzüge an, die das Werk mit allen erforderlichen Roh- und Hilfsstoffen versorgen. Es handelt sich hierbei in erster Linie um Schrott, Kalk, Kalksteine, Stahlblöcke, Sand, Kohle, Koks und Koks- kohle. Andererseits verlassen täglich mehrere Züge die Hütte mit Fertig- fabrikaten, wie Bleche, Schmiedestücke, Gußstücke, Räder, Radsätze u. a. Der durchschnittliche Wagenumlauf pro Tag liegt etwa bei 750 bis 900 Wagen, die eine Tonnage von rund 19 000 t befördern.

Streckenbelastungspläne

Der Hüttenbahnhof, das beengte Gleisnetz und das rollende Material der Werksbahn werden von Jahr zu Jahr stärker belastet. Die Werksplanung stellte 1952 einen Streckenbelastungsplan auf, der auf den Monat Oktober abgestellt war, da in die- sem Monat die Werksbahn die damals höchsten Anforderungen zu bewältigen hatte. Der Anteil an Ladegütern allein auf werkseigenen Waggons betrug schon seiner- zeit 66 000 t. Man machte sich Gedanken darüber, wie man den Transport noch bewerkstelligen sollte, sobald die Produk- tion die sich bereits abzeichnende, stark steigende Tendenz aufwies. Seit jener Pla- nung sind rund fünf Jahre vergangen. Im März 1957 wurde von der Werksbahn ein neuer Streckenbelastungsplan aufgestellt. Die Summe der pro Monat beförderten Tonnage auf werkseigenen Waggons ist inzwischen auf 187 000 t gestiegen. Seit dem Oktober 1952 hat die Werksbahn also eine Steigerung des Gütervolumens um fast 200 % zu verkraften gehabt. Mit einer der-



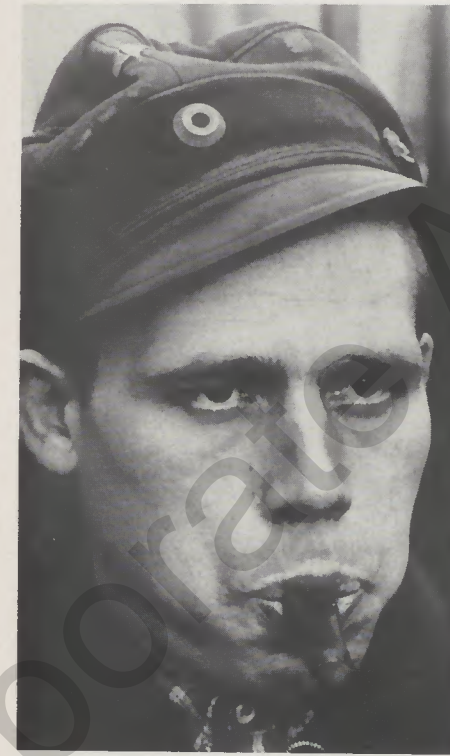
Aus der Vogelperspektive: Während der Besucher des „Bahnhof Nord“ sich — besonders gegen Monatsende — einer schier unübersehbaren Mauer von Güterwagen gegenüber sieht, vermittelt ein Blick vom Gasometer einen guten Überblick. Unklar bleibt — gelegentlich nicht nur Laien —, nach welchen geheimnisvollen Regeln die Eisenbahner jeden Wagen an den richtigen Platz rangieren

Die richtige Weiche zur rechten Zeit: Von der Notwendigkeit, ein automatisches Stellwerk zu bauen, ist man auf der Hütte allgemein überzeugt. Bis unsere Weichensteller nach dem Druckknopfsystem die Weichen stellen können, müssen sie sich jedoch noch auf ihre naturgegebene Muskelkraft verlassen

Volldampf voraus: Nur selten zeigen sich über den Güterzügen der Werksbahn so schön langgezogene Dampf- wolken wie über dem flott vorbeifahrenden Bundesbahnzug. Auch unsere Loks könnten, wenn sie wollten, doch nur selten erlaubt ihnen das komplizierte und zeitraubende Rangieren die Entfaltung ihrer Möglichkeiten



artigen Steigerung hatte man 1952 nicht gerechnet. Trotz erhöhter Produktion sind die Gleis- anlagen in den vergangenen Jahren nicht



Hochofens II im kommenden Sommer zu- nimmt. Diese Produktionssteigerung wird sich zwangsläufig auf eine Reihe anderer Betriebe auswirken. Eine Erweiterung der Rangier- und Abstellgleise wird aber nicht möglich sein, da die bestehenden Produk- tionsanlagen keinen Platz dafür frei ge- lassen haben; ein erhöhter Einsatz von Lokomotiven und Waggons ist deshalb kaum möglich. Als Ausweg bleibt nur eine weitere Betriebsrationalisierung, der aber auch Grenzen gesetzt sind.

An das Rangierpersonal, das bei Regen und Sonne, Schnee und Eis arbeiten muß, werden Anforderungen gestellt, von deren Ausmaß sich der Außenstehende kaum eine Vorstellung machen kann. Besonders groß sind die Aufgaben, die gegen Monatsende zu bewältigen sind, da sich dann die Ter- mine drängen. Am Ultimo aber ist der Hüttenbahnhof verstopft, das Rangieren wird schwierig, zeitraubend und manchmal fast unmöglich. Waggons mit Schrott, Blöcken, Kalk, Dolomit, Konstruktions- teilen für Baustellen usw. blockieren die wichtigen Rangiergleise.

Es kommt nicht selten vor, daß ganze Züge in den Bahnhöfen Hattingen, Dahlhausen und Altendorf abgestellt werden müssen, da der Hüttenbahnhof nicht mehr auf-

Gelenkigkeit und Lungenkraft: Wer sich vom Ende eines 60-Achsen-Zuges mit dem Lokführer per Trillerpfeife (links) verständigen will, muß schon ganz schön pusten können. Puste brauchen die Rangierer aber auch, wenn sie am Zug entlanglau- fen, Wagen an- und abkuppeln (Bild Mitte rechts) oder mit akrobatischer Geschick- lichkeit auf den fahrenden Zug aufspringen (Bild rechts) — was Reisenden verbo- ten ist



erweitert worden. Im Gegenteil, durch die vielen Erweiterungsbauten auf dem Hütten- gelände mußten sogar Gleise fortgenom- men oder gekürzt werden. Durch zahlreiche neue Überwege, Baustellen und Erweite- rungsbauten wurde das Gleisnetz immer unübersichtlicher. Der stark angestiegene Pkw- und Lkw-Verkehr führte zu einer immer größeren Behinderung der Rangier- arbeiten. Die angeführte Leistungssteige- rung war nur möglich, weil die Werksbahn in den vergangenen Jahren durch gründliche Rationalisierungsmaßnahmen im Trans- portwesen den Wagenumlauf mehr als ver- doppeln konnte.

Waggonmangel - Verstopfte Gleise

Der Wagenpark der Werkseisenbahn (383 Waggons; die Fahrzeuge der Schmalspur- bahn unterstehen den einzelnen Betrieben) wird bis an die Grenze der Tragfähigkeit ausgelastet. Die Folge davon ist ein er- höhter Anfall an Waggonreparaturen. Da die derzeitigen Verhältnisse im Waggon- reparaturbetrieb noch keineswegs befriedi- gend sind, herrscht zeitweilig für manche Betriebe ein akuter Waggonmangel. Es ist dringend notwendig, sich bereits heute darüber klar zu werden, wie das Transportwesen der Hütte funktionieren soll, wenn die Produktion des Hochofen- betriebes nach dem Anblasen des neuen

Anweisungen durchs Mikrofon: Der Ran- giermeister hat es nicht leicht. Bei ihm laufen alle Fäden seines Rangierbereichs zusammen. Seine Aufgabe ist es u. a., jeden Verkehrsknoten zu entwirren. — Wenig problematisch — abgesehen von der starken Steigung, die zwei Maschinen bedingt — ist die Auffahrt zu den Erz- taschen (Bild rechts). Hier ist die Verkehrs- dichte nicht so groß: Nur jeweils ein Zug befindet sich auf dieser Strecke





Bei Wind und Wetter: Die Rangierer sind mehr als die Vertreter anderer Berufe den Launen des Wettergottes ausgesetzt. Viel Zähneklappern werden die kommenden Wintermonate bringen; noch immer bewährt sich dann der Lokkessel zum Auftauen froststeifer Glieder

nahmefähig ist. Die Kapazität dieses Bahnhofes ist einfach zu klein für das von Jahr zu Jahr weiter wachsende Gütervolumen.

Manches liegt im argen

Die technische Kapazität der Werkseisenbahn hat mit dem stürmischen Wiederaufbau der Hütte nicht Schritt halten können. Während die wichtigsten Produktionsbetriebe mit modernsten Anlagen ausgerüstet wurden, sah sich die Werkseisenbahn wie ein Stiefkind behandelt. Manches — aber gerade auch das Allernotwendigste — wurde getan. Was aber nutzt der modernste Produktionsapparat, wenn das die Betriebe verbindende innerbetriebliche Transportsystem an technischen Mängeln krankt, die den reibungslosen Produktionsfluß zeitweise in Frage stellen. Die Leistungen der Werkseisenbahn können unter den herrschenden Bedingungen nicht hoch genug anerkannt werden. Einige besonders wunde Punkte seien im folgenden angeführt:

Waggonkipper: Er wurde im Jahre 1913 gebaut. Er ist verschlissen, reparaturanfällig und daher nicht mehr voll leistungsfähig.

Schüttentladung: Eine Schüttkippe ist nicht vorhanden. Bei starkem Erzeingang tritt ein Rückstau an Schüttwagen infolge mangelnder Krankapazität und Belegung des Waggonkippers auf. Ein zeitweiser Rückstau von 70 Kastenwagen entzieht dem internen Werkstransport dringend benötigte Waggons.

Sondertransporte: Durch Arbeitsüberlastung der Ingenieure und Meister kann in den einzelnen Betrieben häufig nicht so disponiert werden, daß alle Transporte wirtschaftlich und zügig durchgeführt werden können. Dadurch wird der planmäßige Rangierbetrieb unterbrochen. Das Erfüllen vielseitiger Sonderwünsche der Betriebe führt dazu, daß sich die Werksbahn in der Gestellung von Lokomotiven und Waggons verzettelt.

Werksbahnwagen als Lagerplatz für die Betriebe: Durch den Mangel an Lagerplätzen innerhalb der Betriebe und infolge unzulänglicher Hofkrananlagen werden Erzeugnisse vielfach sofort nach der Fertigstellung auf Waggons geladen. Diese Waggons stehen dann häufig tagelang vor den Betrieben, blockieren die Gleise, während die Wagen für andere wichtige Transporte fehlen. Auch der Empfangsbetrieb ist durch den leidigen Platzmangel nicht in der Lage, alle Waggons unverzüglich abzuladen.



Doppelrangieren: Durch die viel zu kurzen Verladegleise in den meisten Betrieben wird ein häufiges Wechseln notwendig, was noch dadurch erschwert wird, daß vielfach Lkw-Verladungen am gleichen Platz durchgeführt werden müssen. Die Waggons müssen mehrmals aus- und einrangiert werden, bis sie be- oder entladen sind. Besondere Schwierigkeiten herrschen am Hammerwerk-Hofkran, wo vielfach die Be- und Entladung der Waggons nur bei

vorschriftswidrigem Rangieren erfolgen kann (einseitig beladene Waggons neigen zum Entgleisen).

Stahlwerk: (In den letzten Jahren hat sich die Produktion fast verdoppelt. Die Gleisanlagen sind dem Produktionsanstieg nicht mehr gewachsen). Ein besonderer Engpaß ist das Roheisenpfannengleis, auf dem früher nur die Roheisenpfannen rangiert werden mußten, während heute Pfannen, Schrottkörbe für den Elektroofen, ff-Steine und Einsatzstoffe dort angesetzt werden. Die wichtige Ladestelle Stahlwerk Tor I fällt wegen des Baues einer neuen Waschkauke fort.

Walzwerksverladung: Beim Neubau des Walzwerks war geplant worden, die Zustellung der leeren Waggons von Norden, das Abziehen der beladenen Waggons von Süden durchzuführen. Entgegen der Planung müssen heute im Verladegleis außer den zu beladenden Waggons Kesselwagen mit Öl, Kastenwagen für Walzsinter, Waggons mit ff-Steinen, Reparaturteilen und rund 20 000 Fremdblöcken im Monat eingesetzt werden. Dadurch können die Leerwaggons nur von Süden zugestellt werden. Bei jedem Wagenwechsel wird der Ladebetrieb im Walzwerk für rund eine Stunde unterbrochen. Ein großer Teil der Waggons kann dadurch nicht termingerecht



abgesandt werden, da die Beladung entweder noch nicht beendet oder die Abfertigung noch nicht erfolgt ist (Zollgut und Verhandlungen mit dem Empfänger). Eine zügige Verladung ist also nicht gewährleistet.

Wahrlich, ein betrüblicher Katalog von Tatbeständen, die, summiert, verständlich machen, mit welchen Schwierigkeiten die Werksbahn in ihrer täglichen Arbeit zu kämpfen hat. Manche dieser Schwierigkeiten ließen sich durch eine verbesserte Organisation — besonders in den Betrieben — abstellen. Zugleich zeigen diese Tatbestände aber auch auf, daß es in Zukunft notwendig sein wird, manche Versäumnisse, insbesondere in technischer Hinsicht, nachzuholen.

Die Werksbahn gehört nun einmal zur Kategorie der sogenannten Hilfsbetriebe, vor denen in der Industrie im allgemeinen die Produktionsbetriebe den Vorrang haben. Bei der Festlegung der Investitionsschwerpunkte im Zuge des Wiederaufbaus der Henrichshütte mußte eine durchgreifende Modernisierung der Werksbahn zugunsten noch vordringlicherer Vorhaben (Walzwerk, Hochofen u. a.) zunächst zurückgestellt werden. Aber aufgeschoben ist nicht aufgehoben.



Zwei Generationen: Noch immer tut unsere älteste Lok — Jahrgang 1902 — ihren Dienst (oben Mitte). Die Diesellok — Jahrgang 1957 — ist zwar sparsam im Verbrauch, aber nicht sehr temperamentvoll

Der Güterwagenpfortner: Alle Waggons, ob voll oder leer, ob ein- oder auslaufend, müssen einzeln über die Waage gehen und erhalten — unvermeidlich registriert — eine Wiegekarte (links)

Der Lkw-Verkehr auf der Henrichshütte

Monatlich befahren rund 44 000 Lkw das Hüttengelände

Die Bundesbahn ist derartig beansprucht, daß es ihr unmöglich ist, zu jeder Zeit die benötigten Waggons zu stellen. Es handelt sich für uns in der Mehrzahl um Spezialwagen. Die Wagen müssen mindestens einen Tag vor Bedarf bei der zuständigen Verteilerstelle bestellt werden. (In unserem Falle ist das der Bahnhof Bochum-Dahlhausen.) Abgesehen von den Schwierigkeiten bei der rechtzeitigen Versorgung mit Waggons wären viele Transporte mit der Bundesbahn zu zeitraubend und umständlich, und damit zu teuer. Die Bundesbahn ist deshalb dazu übergegangen, motorisierte Straßenfahrzeuge für Spezialtransporte zur Verfügung zu stellen.

Private Unternehmen, die in unserem Auftrage auf der Hütte arbeiten, haben sich die seit Jahren herrschende Konjunktur zunutze gemacht und ihrerseits nicht nur Lastkraftwagen, sondern auch Trecker, Schlepper, Bagger, Stapler, Gabler usw. angeschafft, die an den zahlreichen Baustellen eingesetzt werden. (Die folgenden Zahlen beziehen sich nur auf Lastkraftwagen.)

Nur drei Werkszufahrten

Zur Zeit wird die Henrichshütte an drei Stellen von Lastkraftwagen angefahren:

- Torwaage
- Lohtorwaage
- Altes Torhaus

An allen drei Stellen werden die Zufahrtswege durch mehrere Werksbahngleise gekreuzt. Schranken und Bahnkreuze machen die Lkw-Fahrer auf diese Gefahrenpunkte aufmerksam. Um genaue Zahlen über die tägliche Lkw-Frequenz an den Torwachen zu erhalten, werden die ein- und ausfahrenden Kraftfahrzeuge an verschiedenen Tagen durch den Werkschutz gezählt. Dabei stellte sich zunächst heraus, daß die über die Torwaage ein- und ausfahrenden Kraftfahrzeuge fast das gesamte Werksgelände befahren. Durch die verhältnismäßig zentral gelegene Torwaage sind fast alle Betriebe, die Ladegüter empfangen oder versenden (und das sind fast sämtliche Betriebe), schnell erreichbar. Die über die Lohtorwaage fahrenden Kraftfahrzeuge laden Schlackensand, Split und Bims. Über den Ausgang Altes Torhaus fahren jene Kraftfahrzeuge, die Schutt, Schlackenstein, Filterstaub (auf Spezialfahrzeugen), Steine und Konstruktionsteile für den neuen Hochofen transportieren.

Jeden Monat (etwa 25–26 Arbeitstage) wird das Werk von durchschnittlich 44 000 Motorfahrzeugen kreuz und quer befahren; das sind:

- täglich 1600 Motorfahrzeuge
- stündlich 100 Motorfahrzeuge
- pro Minute etwa 2 Motorfahrzeuge

Die meisten Kraftfahrzeuge befördern Werks- und Bauschutt. Die im Jahre 1955 mit Lkw beförderte Gesamtschuttmenge betrug beispielsweise 170 000 t, wozu 34 000 Lkw-Fuhren notwendig waren. Der Schutt wurde zum größten Teil dazu benutzt, eine tiefe Mulde (die „saure Wiese“) im Zuge der Straßenbegradigung Hattingen–Blankenstein aufzufüllen.

Im Jahre 1956 betrug die auf 20 000 Lkw beförderte Gesamtschuttmenge rd. 100 000 t. Auch hier diente der Schutt dazu, Talmulden, Rinnen und Löcher aufzufüllen, wie z. B. den Einschnitt des Sprockhöveler Baches auf dem Werksgelände im Ludwigstal; der Schutt wurde weiter dazu benutzt, die Mulde am „schwarzen Hermann“

aufzufüllen und lieferte Material zum Bau der Kläranlage in der Maßbeck im Ludwigstal und der neuen Brucherstraße.

Spiel mit Zahlen

Vom 1. Januar 1955 bis 31. Dezember 1956 wurden also insgesamt 270 000 t Werkschutt von 54 000 Lastkraftwagen befördert. Das sind rd. 180 000 m³ (1 m³ Schutt wiegt etwa 1,5 t): Der Hochofen III der Henrichshütte umfaßt etwa 780 m³ Nutzraum; würden wir ihn mit Schutt ausfüllen, so könnten wir ihn mit den 180 000 m³ insgesamt 230mal füllen. Diese Menge würde auch ausreichen, um rund 3000 Großraumwagen mit einem Fassungsvermögen von je 64 m³ zu beladen. Die Länge dieses Großraumzuges würde etwa 35 km betragen, was einer Entfernung von Hattingen bis Hagen entspräche.

Erfreulich wenig Unfälle

In der Zeit zwischen dem 1. Januar 1955 und dem 31. Dezember 1956 waren nur sechs Zusammenstöße zwischen Werksbahn und Kraftfahrzeugen zu verzeichnen, wobei erfreulicherweise lediglich Sachschaden auftrat.

Bei der oben genannten Zahl von 54 000 Lkw-Fahrten betrug die Unfallziffer nur 0,011 %.

Diese geringfügige Zahl an Unfällen ist ein schönes Zeichen für die Umsicht, Geistesgegenwart und Betriebssicherheit der Werksbahn. Wieweit auch die Lkw-Fahrer



Halt dir den Spiegel vors Gesicht: Jeder Kraftfahrer, der das Haupttor der Hütte passiert, sollte einen Blick in den Weitwinkelspiegel werfen und dann auch wirklich die Verkehrsmahnung beherzigen

diese Merkmale für sich in Anspruch nehmen können, ist schwer zu sagen. Viele von ihnen halten sich leider nicht an die vorgeschriebene Geschwindigkeit von 15 km/h auf dem Hüttengelände.

Die Betriebsleitung der Werksbahn legt jedoch Wert darauf, daß ihre Mitarbeiter immer wieder darauf hingewiesen werden, größte Betriebssicherheit walten zu lassen. Zur technischen Sicherung der Gleisanlagen, der Gleisübergänge und zur Sicherung des Lkw-Verkehrs wurden in den letzten Jahren rund 170 Dienstaufträge von der Werksbahn vergeben. Wenn sich trotzdem immer noch Zusammenstöße ereignen, so sind sie meistens auf eine Verkettung unglücklicher Umstände zurückzuführen.

Schöffel, Henrichshütte



Engpaß an der Torwaage: Verkehrsstauungen, wie sie unser Bild zeigt, bilden sich nicht selten aus heiterem Himmel. Der Werkschutzmann am Tor kann dann nur noch einen Kollegen zur Hilfe rufen, um mit dessen Unterstützung das bedrohliche Verkehrsknäuel zu entwirren

Unfallgefahren von der Kamera festgehalten

Sechs Todesfälle, 952 anzeigepflichtige Betriebsunfälle und 3209 nicht meldepflichtige Unfallverletzungen bei rund 9500 Belegschaftsmitgliedern: das ist die Bilanz des Unfallschutzes für die ersten zehn Monate des Jahres 1957.

Erfreulicherweise konnte im ersten Halbjahr 1957 die Unfallhäufigkeit von 9,7 Unfällen im Monat/1000 Bln. im Jahre 1956 auf 8,7 Unfälle gesenkt werden, womit die niedrigste Unfallhäufigkeit seit Neugründung erreicht wurde. Im Monatsdurchschnitt mußten im ersten Halbjahr aber immer noch 80 anzeigepflichtige Unfälle verzeichnet werden. Dagegen stiegen die Unfälle ab 1. Juli rapide an. In der Zeit vom 1. Juli bis 31. Oktober 1957 sind im Monatsdurchschnitt 117 anzeigepflichtige Unfälle angefallen. Daß dieser Anstieg im Zusammenhang mit dem neuen Krankenversicherungsgesetz steht, ist möglich. Wir hoffen jedoch, daß die nunmehr einsetzende Tendenz einer Normalisierung und weiteren Senkung der Unfälle anhält und die Bemühungen um die Betriebssicherheit einen sichtbaren Ausdruck finden.

Auf insgesamt 2429 Erste-Hilfe-Fälle kamen im 1. Halbjahr 483 meldepflichtige Verletzungen, d. h. jede fünfte Unfallverletzung stellt einen meldepflichtigen Betriebsunfall dar. Bezogen auf die Belegschaftszahl ergibt sich, daß in den ersten sechs Monaten dieses Jahres bereits 26% der Gesamtbelegschaft — also jeder Vierte — eine Unfallverletzung erlitten hat.

Wie auch in den vergangenen Jahren, zeigt sich bei der Aufschlüsselung der Unfälle, daß die überwiegende Zahl der Unfallverletzungen auf das Konto sogenannter „menschlicher Mängel“ der Betroffenen selbst kommt, doch sollten besonders jene Betriebe, die eine außerordentlich hohe Unfallhäufigkeit aufzuweisen haben, in Zukunft die Belange der Betriebssicherheit und Unfallverhütung in weit stärkerem Maße berücksichtigen, als dies bisher der Fall war. Hier seien besonders das Stahlwerk, das Hammerwerk, die Eisengießerei, der Apparatebau, das Walzwerk, die Verzinkerei, die BW II und III, die Lehrwerkstatt, die Werksbahn, die Stahlformgießerei, das Hochofenwerk sowie BW I und Maschinenbau — in dieser Reihenfolge — angesprochen! Bei vielen Unfällen ist die Schuld nicht in menschlichem Versagen, sondern in organisatorischen

und technischen Mängeln zu suchen. Der durchschnittliche Zeitverlust von 26,9 Tagen je meldepflichtiger Unfall kostet Geld, geht zu Lasten der Produktion und mindert die Produktivität des Werkes, ganz abgesehen von dem schweren Leid, von dem der Verletzte und seine Familie betroffen werden.

Ein Arbeitsunfall kostet 850,— DM

Eine Untersuchung über Arbeitsunfallursachen, die vom Rationalisierungskuratorium der deutschen Wirtschaft (RKW) durchgeführt wurde, kommt zu dem Ergebnis, daß sich in jeder Arbeitsstunde 719 Arbeitsunfälle in der Bundesrepublik ereignen. Jeder dieser Unfälle verursacht an direkten und indirekten Kosten etwa 850,— DM. Im Jahre 1954 verlor die deutsche Volkswirtschaft allein durch Arbeitsunfälle etwa 2,7 Mrd. DM, einen Betrag also, der etwa dem Jahreszuwachs an Spareinlagen 1954 bei den Sparkassen der Bundesrepublik entspricht. Die Unfallkosten haben in den letzten Jahren weiter zugenommen.

In der Untersuchung wird festgestellt, daß an erster Stelle die psychologischen und soziologischen Ursachenfaktoren stehen,

Hals- und Beinbruch: Leitern dieser Art helfen zur wirklichen Verwirklichung dieses oft gebrauchten Segenswunsches Abergläubischer. Nur als abschreckendes Demonstrationsstück der Abteilung für Unfallschutz wäre sie verwendbar

während technische und medizinische weit dahinter zurückbleiben.

Im medizinischen Bereich sind besonders Sehstörungen und Konstitutionsschwäche zu erwähnen, während im psychologischen Bereich mangelnde Umsicht und Vorsicht aus Trägheit sowie Unbekümmertheit und beschränkte Eignung leicht zu Unfällen führen. Im soziologischen Bereich ziehen besonders Verstöße von Unfallbeteiligten gegen Unfallverhütungsvorschriften, Zeitdruck und Kommunikationsmängel Unfälle nach sich. Es wird besonders darauf aufmerksam gemacht, daß gestörte familiäre Beziehungen



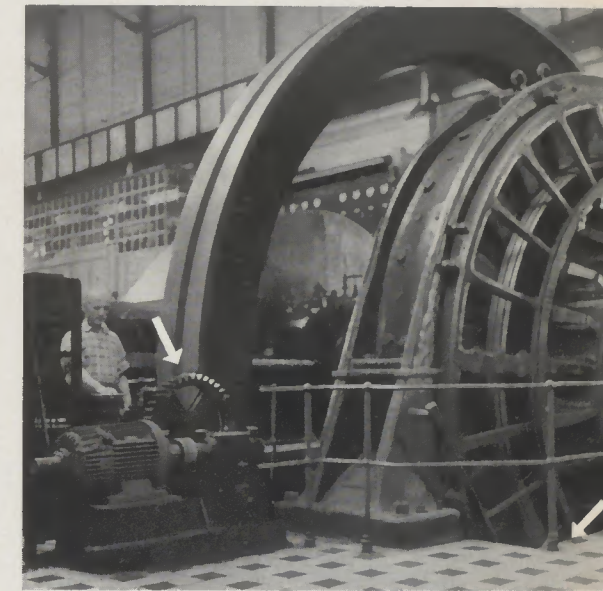
Unverhofft kommt oft: So auch die Werksbahn, besonders wenn man mit dem Rücken zum Ablaufberg durch den Rangierverkehr marschiert. Da unser „Selbstmord-Kandidat“ offenbar keine Augen im Rücken hat, mußte er sich von dem Weichensteller erklären lassen, daß er fast ein Rendezvous mit dem Tode gehabt hätte (oben)

An den Gamaschen sollt ihr sie erkennen: Erfreulicherweise hat sich das Tragen von Gamaschen in den Betrieben, wo flüssiges Metall vergossen wird, durchgesetzt. Die Mitarbeiter dieser Betriebe erkennt man an ihren Ledergamaschen. Zwei Mitarbeiter auf dem nebenstehenden Bild scheinen offensichtlich betriebsfremd zu sein

Was du ererbt von deinen Vätern, das lohnt nicht immer zu bewahren: Das so harmlos scheinende Foto aus der Kraftzentrale (rechts) enthält gleich drei Verstöße gegen die Sicherheitsvorschriften (im Arbeitsbereich ungesichertes Schwungrad und Zahnrad, unverkleidete Kupplung, fehlende Fußleiste am Geländer)

Der Krug geht solange zu Wasser... Wer an den Erztaschen arbeitet, weiß, daß er nur angeseilt die Bunker betreten darf. Daß dies eine Regel ohne Ausnahme sein muß, wird nicht nur durch die bedrohlichen Risse (siehe Pfeile), sondern auch durch mehrere Verschüttungsunfälle, die sich vor einigen Jahren auf der Hütte ereigneten, unterstrichen

Zeigt her eure Füße: Die Möglichkeiten, sich mit einem Schuh wie dem unten abgebildeten zu Schaden zu bringen, sind beträchtlich und unvermeidlich, betrachtet man den klaffenden Spalt zwischen Sohle und Oberleder



oder ungenügende Arbeitseinweisung leicht zur Entstehung von Unfällen führen können.

Wie wäre dem abzuweichen? Man glaubt, durch schwerpunktmäßige psychologische Auslese der Beschäftigten in Betrieben und an Arbeitsplätzen mit erhöhter Unfallgefahr sowie durch eine planmäßige Untersuchung von Belegschaftsmitgliedern, die schon mehrfach Unfälle erlitten haben, die Unfallzahlen verringern zu können, da man so den sogenannten „Unfällern“ auf die Spur zu kommen hofft. Allerdings darf eine genaue Analyse der Arbeitsplätze nicht fehlen.

In der Untersuchung wird mehrfach betont, daß die Kenntnis der Unfallverhütungsvorschriften unbedingt notwendig und auf jede nur denkbare Art und Weise zu vertiefen ist. Insbesondere sollten die mittleren und unteren Vorgesetzten stärker als bisher in die Arbeit des Unfallschutzes „eingespannt“ werden. Diese Kräfte zu mobilisieren und zu schulen ist notwendig, um eine wirkliche Bereitschaft zur Unfallverhütung auf einer breiten Grundlage zu wecken.



Eile mit Weile: Das ist er, wie er noch lebt, der „Selbstmörder“ Nr. 1. Ein einziges Stolpern vor dem herannahenden Zug, und er stolpert nie wieder. Über einen verpaßten Autobus kann man sich ärgern, über ein verlorenes Leben nicht mehr

Leichtsinn kommt vor dem Fall: Unser Bild demonstriert den klassischen Fall eines „Montagegerüsts“ — hier das einer Unternehmerrfirma —, wie es nicht sein soll (mit Loch zum Durchfallen und fehlendem Geländer zum Runterfallen)



Sozialberatung – nicht mehr Werksfürsorge

In allen Ruhrstahlwerken wurde die Abteilung „Werksfürsorge“ in „Sozialberatung“ umbenannt. Damit verschwindet ein Begriff, der sich im Laufe vieler Jahre fest im Bewußtsein unserer Mitarbeiter verankert hat. Viele Belegschaftsmitglieder werden fragen, warum diese Umbenennung vorgenommen worden ist. Der folgende Artikel gibt hierüber Auskunft. Gleichzeitig seien die Aufgaben der Sozialberatung noch einmal aufgezeigt.

Die Anfänge der Werksfürsorge gehen in Deutschland auf die Zeit vor dem 1. Weltkrieg zurück. Ihre Einrichtung entspringt im wesentlichen einer patriarchalisch orientierten Betriebsführung. Damals vertrat man die Auffassung, daß sich die betriebliche Fürsorge für die Belegschaft in karitativen Wohlfahrtsmaßnahmen erschöpfen sollte. Diese Maßnahmen waren nicht auf den Arbeitsplatz beschränkt, sondern gingen bis in die Familien des Arbeitnehmers, um ihm auch im privaten Lebensraum Rat, Schutz und Hilfe angedeihen zu lassen.

Diese Auffassung ist durch die Entwicklung der Sozialversicherung in Deutschland und der staatlichen Sozialpolitik längst überholt. Die moderne betriebliche Sozialpolitik lehnt Mildtätigkeit und „Almosen“ ab. Sie will ihre sozialen Bemühungen ausschließlich auf den Betrieb und betriebsbezogene Probleme beschränken. Familien-, Jugend- und Wirtschaftsfürsorge sind wesensfremde Aufgaben für sie und fallen in die Zuständigkeit der öffentlichen Fürsorge oder der privaten Wohlfahrtspflege. Aus der Erkenntnis heraus, daß die heutige betriebliche Sozialarbeit in erster Linie

zur Verfügung. Sie bemüht sich, die Probleme, die sich aus dem Zusammenwirken von Mensch und Technik ergeben, zu erkennen und durch Beratung oder Hilfsmaßnahmen zu mildern bzw. abzustellen. Sie will den Menschen nicht abhängig machen, sondern ist bestrebt, die Eigenverantwortlichkeit des einzelnen zu stärken. Jede Beratung, Hilfe oder finanzielle Unterstützung beschränkt sich deshalb auf das notwendige Maß und geht nur so weit, bis das Belegschaftsmitglied wieder selbst in der Lage ist, für sich oder seine Familie zu sorgen.



eine auf den arbeitenden Menschen bezogene sozialwirtschaftliche und nichtfürsorgische Tätigkeit ist, hat der Ausschuß für Sozialwirtschaft der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie den Mitgliedern empfohlen, die bisherige „Werksfürsorge“ in „Sozialberatung“ umzubenennen.

Wir sind dieser Empfehlung gern gefolgt; die Sozialleiter der Ruhrstahlwerke, die Betriebsratsvorsitzenden und deren Stellvertreter haben sich ihr auf der letzten gemeinsamen Sitzung einmütig angeschlossen.

Was will die Sozialberatung?

Die Sozialberatung ist ein Teilgebiet der betrieblichen Sozialarbeit der Ruhrstahlwerke. Sie steht allen Belegschaftsmitgliedern in Fällen seelischer Bedrängnis oder unverschuldeter Not beratend und helfend

Aufgaben und Arbeitsmethoden der Sozialberatung der Henrichshütte sind insbesondere:

Unterstützungen in Notfällen, die durch Unfälle, längere Krankheit oder durch sonstige Umstände bedingt sein können. Die Sozialberaterinnen schlagen in diesen Fällen Barunterstützungen vor, die in Zusammenarbeit mit dem Sozialausschuß des Betriebsrates beraten und endgültig festgelegt werden. Belegschaftsmitglieder mit längerer Krankheitsdauer erhalten, wenn sie aus der Betriebskrankenkasse ausgesteuert sind, bis zur Wiederherstellung ihrer Arbeitsfähigkeit oder bis zum Abschluß ihres Rentenverfahrens eine freiwillige jederzeit widerrufliche Beihilfe. Die Bemessung aller Barunterstützungen erfolgt nach gewissen mit dem Sozialausschuß des Betriebsrates abgestimmten Richtlinien. Diese Richtlinien werden nicht schematisch angewandt, sondern dienen lediglich als Maßstab. Entscheidend ist in jedem Fall die individuelle Situation des Belegschaftsmitgliedes, wobei die Dauer

der Werkzugehörigkeit, Familienstand und die Ursachen des Notstandes berücksichtigt werden. Belegschaftsmitglieder, die sich infolge eines Betriebsunfalles oder einer längeren Erkrankung in stationärer Behandlung befinden, werden durch die Sozialberaterin und einem Mitglied des Sozialausschusses des Betriebsrates besucht. Bei diesen Besuchen werden Wünsche des Patienten entgegengenommen und der Kontakt mit dem Werk aufrechterhalten.

Bei Erkrankung der Ehefrau oder bei Geburt eines Kindes stellt die Sozialberaterin in Notfällen eine Hauspflegerin, wenn der Haushalt des Belegschaftsmitgliedes nicht durch Verwandte oder nachbarliche Hilfe versorgt werden kann. Es ist nicht erlaubt, Hauspflegerinnen für den Hausputz, die „Große Wäsche“ oder sonstige grobe Hausarbeiten einzusetzen, da das Schwergewicht ihrer Tätigkeit bei der Pflege und Versorgung der Kranken liegt.

Zur besseren Eingliederung Wiedergenesender in den Arbeitsprozeß werden durch Vermittlung der Sozialberaterin Diätkurse abgehalten. Die Ehefrauen erkrankter Belegschaftsmitglieder werden in diesen Kursen durch praktische Unterweisung in die Diätlehre eingeführt.

Mit der öffentlichen und privaten Wohlfahrtspflege hält die Sozialberatung Verbindung, ist dabei aber auf eine klare Aufgabenabgrenzung bedacht. Fälle, die über die betriebliche Sphäre hinausgehen und in den Zuständigkeitsbereich der öffentlichen Fürsorge fallen, werden nicht durch die Sozialberatung behandelt. Sie ist aber bereit, im Einverständnis mit dem jeweiligen Belegschaftsmitglied an die öffentliche oder private Wohlfahrtspflege Angelegenheiten der Familien-, Gesundheits-, Jugend- oder Wirtschaftsfürsorge zur Erledigung weiterzuleiten.

Franzen, Henrichshütte

Sprechstunden der Sozialberatung finden im Werk Hattingen dienstags und freitags von 8—10 Uhr statt. Allen Belegschaftsmitgliedern ist die Möglichkeit gegeben, die Sozialberaterinnen während dieser Sprechzeiten aufzusuchen.

Aus der Praxis der Sozialberatung: Ob im Büro (unser Bild links zeigt Sozialberaterin Fräulein Demmer und Fallwerksarbeiter Nüske) oder beispielsweise am Krankenbett eines unfallverletzten Mitarbeiters (im Bild unten besuchten BR-Mitglied Brasch und Sozialberaterin Fräulein Becker den Krankenführer Möhring), immer gilt es Probleme zu lösen, Sorgen zu lindern, mit Rat und Tat zu helfen



INDUSTRIE: Um Vertrauen werben

Einige Anmerkungen zum Thema Werbung

Die Werbung gehört zum täglichen Brot jeder marktwirtschaftlich orientierten Wettbewerbswirtschaft. Film, Funk und Presse sorgen dafür, daß sie unters Volk kommt. Zwar glaubt der einzelne, daß ihm die vielfältigen Spielarten der oftmals massiert eingesetzten Werbung nichts anhaben könnten, aber er schluckt sie doch, andernfalls würden die werbenden Firmen kaum bereit sein, Millionenbeträge in eine Sache zu stecken, die sich nicht in klingender Münze wieder auszahlen würde.

Während staatliche Zwangswirtschaftssysteme das freie Spiel der Kräfte von Angebot und Nachfrage durch ein vielfältiges Netz von Wirtschaftsplanungen ersetzen, ist der Wettstreit um die Gunst des Kunden ein Wesensmerkmal jeder Marktwirtschaft. Werbung und Propaganda sind ein Teil des täglichen Konkurrenzkampfes der Produzenten untereinander, die sämtlich den Konsumenten von der Qualität ihrer jeweiligen Erzeugnisse überzeugen wollen. Die Entwicklung zur modernen Massengesellschaft hat dabei einen Werbestil hervorgebracht, der für alle Bereiche des öffentlichen Lebens in gleicher Weise charakteristisch ist: Die Erscheinungsformen dieses neuen Werbestils lassen nämlich einen Methodenwandel erkennen, der sich in zunehmendem Maße die Tiefenpsychologie zu Hilfe nimmt. Psychologie und Soziologie haben neue, für Industrie- und Wirtschaftswerbung erfolgversprechende Wege entdeckt, die für den unworbenen Kunden allerdings nicht ungefährlich sind, weil sie zu Tummelplätzen einer Meinungsbeeinflussung werden können, die weniger das bewußte Bedürfnis als vielmehr das triebhaft Unterbewußte des Menschen ansprechen.

Im Wirtschaftsleben sollte — wie es die kaufmännische Ethik einmal vorschrieb — nur das als gut und gediegen gelten, was ein tatsächliches und echtes Bedürfnis in vollkommener Weise befriedigt. Es müßte daher Aufgabe der heutigen Werbung sein, durch Marktanalyse und Marktforschung wirklich echte Bedürfnisse zu wecken und nicht in den häufig zu beobachtenden Fehler zu verfallen, durch einen kontinuierlichen „Werbewasserfall“ Absatzmärkte um jeden Preis schaffen zu wollen. Eine künstliche, durch psychologische Massenbeeinflussung herbeigeführte Kaufneigung ist nämlich immer dann vom Übel, wenn der Produzent sich nicht am Interesse des Käufers orientiert, sondern den umgekehrten Weg des „Konsumdiktats“ beschreitet. Die Praxis beweist allerdings auch durch zahlreiche Beispiele, daß die sachliche Information in der Werbung noch immer einen festen Platz hat.

Werbung auch der Grundstoffindustrie

Für den einzelnen Betrieb bedeuten diese allgemein gültigen Richtlinien ein ständiges Fühlungsnehmen mit der Außenwelt. Die Gestaltung der Werbung hat dabei auf die Mentalität des möglichen Kundenkreises Rücksicht zu nehmen. Die Werbung für konsumnahe Güter (Autos, Radios, Margarine usw.) kann auf der Grundlage alterprobter Repräsentativumfragen durchaus planvoll gelenkt werden. Obgleich zwar auch in den Konsumgüterindustrien moderne werbewissenschaftliche Erkenntnisse (also auf psychologisch-sozialer Grundlage) bei der praktischen Erprobung zum Erfolg geführt haben (etwa Zeitungs- und Zeitschrifteninserate, Werbefilme), darf die altbekannte Industriewerbung der Leistungsschau (Industriemessen) auch für die heutige Zeit nicht unterschätzt werden.

Nicht anders liegen die Verhältnisse auf dem Gebiet der Werbung für konsumferne Güter (Kohleprodukte, Stahlerzeugnisse wie Bleche, Gußstücke u. ä.). Auch hier stehen für die Gestaltung von Prospekten, Plakaten, Katalogen und sonstigen Presse- und Bildreklamen Fachkräfte in Fachbüros zur Verfügung, deren finanzielle Ausstattung publikumswirksame (psychologisch ausgeklügelte), das Auge und Ohr ansprechende Werbemaßnahmen ermöglichen, doch

zeigt z. B. die Werbung für Kohle- und Stahlerzeugnisse, daß die Bedeutung der althergebrachten Industriemessen nach wie vor außerordentlich groß ist. Diese Tatsachen deuten darauf hin, daß die Verquickung längst erprobter Werbemittel mit werbewissenschaftlichen Erkenntnissen der Gegenwart neue Wege erschließt. Nichtsdestoweniger beweisen aber auch hier die Erfolge, daß weder neuartige oder altbekannte Methoden der Kundenwerbung noch die Fülle der Werbemaßnahmen, sondern in besonderem Maße die psychologisch kluge Streuung verschiedener Werbemittel ausschlaggebend für den Erfolg einer dauerhaften Marktpflege sind.

Bei der Erprobung neuzeitlicher Werbemethoden haben vornehmlich Großunternehmen der Markenartikel-Industrie (aber auch einige Unternehmen der Eisen schaffenden Industrie) Verfahren entwickelt, die den Rahmen althergebrachter Wort- und Bildreklamen sprengen. Daneben sind eine Reihe von Industriezweigen dazu übergegangen, die Qualität eines Urprodukts schlechthin zu propagieren. Es geht bei dieser Art der Werbung also weniger

In den USA wurden 1956 53,9 Dollar pro Kopf der Bevölkerung für Werbung ausgegeben, in der Bundesrepublik dagegen nur 11,5. Wir liegen damit hinter der Schweiz (28,9) vor Österreich (6,2), Frankreich (5,5) und Italien (1,5 Dollar pro Einwohner).

um die Anpreisung verschiedener Einzelerzeugnisse eines Unternehmens, als vielmehr um die Verkaufsförderung einer ganzen Branche, die gegen einen konkurrierenden Industriezweig anzukämpfen hat. In diesem Zusammenhang sei auf die zunehmende Konkurrenz zwischen Kohle und Heizöl hingewiesen. Die Loslösung von der Einzelwerbung unter gleichzeitiger Hinwendung zur Gemeinschaftswerbung ist eine Erscheinung, die vornehmlich in neuerer Zeit bei konkurrierenden Industriezweigen sichtbar wird. Sie wird aber immer nur auf einen kleinen Teilbereich des Werbegeschäftes beschränkt bleiben können. Der wesentliche Anteil an volkswirksamer Werbung wird auch zukünftig von einzelnen konsumorientierten Unternehmen zu tragen sein. Als Grundlage haben dabei klare und wahre Informationen zu dienen, die von sogenannten Kontaktmännern beschafft und u. a. in public-relations-Abteilungen ausgewertet werden. Hier liegt auch eine große Chance für die Grundstoffindustrie, die sich bislang noch einer verhältnismäßig konservativen Haltung in der Anwendung moderner Werbung befleißigt hat. Ein Blick in die angelsächsischen Länder zeigt deutlich, daß auch die Erzeugnisse der Grundstoffindustrie mit den Methoden der „konsumnahen Werbung“ der breiten Öffentlichkeit nahegebracht werden können. Die sogenannte Informativ- und Meinungswerbung bietet hier auch für die Montanindustrie interessante Möglichkeiten.

Ein gut fundiertes Unternehmen wird immer darauf bedacht sein, den Ruf und das Ansehen seines Hauses durch seriöse Werbemittel in der Öffentlichkeit zu festigen. Neben konkurrenzbedingtem Qualitätsstreben spielen sowohl Geschäftsgeboten als auch soziales Ansehen einer Betriebsgemeinschaft für die Pflege eines dauerhaften Vertrauensverhältnisses zwischen Betrieb und Kundschaft eine nicht zu unterschätzende Rolle. Der enge Kontakt zwischen Verkäufer und Käufer ist der beste Garant für die Pflege dauerhafter Geschäftsbeziehungen.

Die offensichtlichen Erfolge einer neuzeitlichen Industriewerbung (sofern sie ihre Grenzen erkennt), die sich in Deutschland im Gegensatz zu Frankreich, der Schweiz und den USA nur sehr zögernd durchsetzt, sind ein Beweis für die Zweckmäßigkeit des Methodenwandels, der sich in der Werbewirtschaft vollzogen hat und noch vollzieht.

Dipl.-Volkswirt Schwank, Witten

JAHRESWENDE: Tendenz

Weihnachten eines Ehemannes

Von Jo Hanns Rösler

Jedes Jahr, wenn ich am Heiligen Abend die Kerzen am Baum anbrenne, wenn die Kinder schon ungeduldig vor der Tür warten, bis das Christkind mit seinen Flügeln die silbernen Glocken am Baum streift, gilt mein letzter Blick dem Gabentisch für die Kinder und meine Frau. Neben diesem Tisch steht Jahr für Jahr ein kleiner Tisch, nicht größer, als daß ihn ein Handtuch nicht leicht bedeckte. Unter diesem Tuch liegen die Geschenke, die meine Frau mir zugedacht hat. Es sind meist ein Paar Bücher, ein Kalender, zwei Krawatten, ein Aschenbecher, eine Festpackung Zigaretten, und vielleicht ein Paar Hausschuhe oder ein bunter Schal, ein Füll-



federhalter und ein neues Portemonnaie. Denn in diesen letzten vier Dingen wechseln die Bedürfnisse im Gleichklang der Jahre, einmal ist es dieses und einmal ist es jenes. So sieht mein Weihnachtstisch aus und ich weiß, er ähnelt wie ein Ei dem anderen allen Tischen, vor die man am Heiligen Abend die Väter und die Ehemänner führt. Dieses Jahr aber fand ich im Innern der neuen Handschuhe versteckt einen Brief meiner Frau, mit leiser Schrift hatte sie quer darüber geschrieben: „Lies ihn erst, wenn du allein bist ...“

„Liebster Mann! In wenigen Minuten wirst Du uns hereinrufen, um mit uns Weihnachten zu feiern“, begann der Brief meiner Frau, den ich las, als die Kerzen am Baum schon kleiner brannten, die Kinder mit ihren Geschenken spielten und meine Frau in der Küche war, das Weihnachtessen zu richten, „sicher hast Du uns alle wieder zu sehr verwöhnt und mich reich beschenkt, wie Du es jedes Jahr tust. Es sind nicht die Geschenke allein, die mich glücklich machen, ich weiß um jeden Weg, wie weit Du läufst, uns von überall das Schönste zusammenzutragen, wie Du vergleichst und umtauschst und erwägst, worüber wir uns am meisten freuen könnten, wie Du unsere Wünsche nicht nur vom Wunschzettel abliest, sondern nachdenkst, was wir sonst noch brauchen und womit Du uns eine Freude machen kannst. Wenn Du dann an Deinen Tisch trittst, findest Du nichts als ein paar Kleinigkeiten, die Du Dir leicht selbst hättest kaufen können, ein paar Zigaretten, wie Du sie vielleicht gerade in der Tasche trägst. Und wenn Du später darüber nachdenkst oder Dich Deine Freunde fragen, was Du zu Weihnachten bekommen hast, wirst Du vielleicht sagen: das Übliche — sozusagen nichts. Du tust mir damit sehr unrecht, liebster Mann! Vermöchte ich es doch, Dir Deinen Weihnachtsbaum so aufzuputzen, daß Du erkennst, was alles zwischen den

goldenen Fäden und glitzernden Kerzen hängt! Es ist ein reicher Baum, sieh ihn nur richtig an. Sieh, wovon soll ich Dir Weihnachtsgeschenke machen? Ich bekomme von Dir mein Wirtschaftsgeld, gelegentlich auch einmal ein kleines Geschenk, ein Geldgeschenk, an meinem Geburtstag oder zu den Geburtstagen der Kinder. Gewiß, ich spare mir etwas vom Wirtschaftsgeld, Essen und Licht und das Holz verschlingen nicht die ganze Summe. Aber mache ich Dir nicht das ganze Jahr von dem gesparten Wirtschaftsgeld Weihnachtsgeschenke? Da ist die Fensterscheibe, die Dein Junge vor Übermut einwarf und die ich heimlich bezahlte; wozu Dich um das Geld bitten und Dir den Ärger über den Jungen machen? Auch Du hast als Junge Fensterscheiben eingeworfen und bist doch ein rechtschaffener Mann geworden. Dann ist wieder ein Kleid, eine Schürze, ein Paar Strümpfe, das unsere Jüngste braucht — Du freust Dich nur, wenn die Kinder sauber angezogen sind — soll ich Dir jede zerrissene Schuhsohle vorlegen? Dir vorrechnen, wieviel sie Dir wieder von Deinem Weihnachtsgeschenk nahm? Ahnst Du überhaupt, wie schwer es ist, sich vom Wirtschaftsgeld etwas zu sparen? Sparen heißt ja auch absparen, das Unnötige vom Nötigen zu trennen, einsparen, wo es nur möglich ist. Aber wo kann ich es tun? Doch nur in den täglichen Dingen, an einem guten Bissen, den ich Dir vorenthalte, an Blumen, die ich nicht kaufe, am Obst, das vielleicht für den Nachttisch nicht nötig war, an den kleinen selbstgebackenen Bäckereien, die die Kinder als Betthupferl bekommen und die Du so gern am Abend knabberst. Ich sollte auch warten, bis die Erdbeeren und Kirschen in unserem Garten reif sind und mich nicht durch den Glanz in den Augen der Kinder und auch in Deinen, liebster Mann, verleiten lassen, Obst und Gemüse früher zu kaufen, ehe es den billigsten Marktpreis hat.

Alles dies müßte ich an Deinen Weihnachtsbaum hängen! Auch die in aller Heimlichkeit bezahlte höhere Lichtrechnung, denn ich habe Dir nichts davon erzählt, daß zweimal in einem Monat die ganze Nacht hindurch im Flur, Küche und Bad das Licht brannte, als Du sehr spät heimgekommen warst und ich es erst am nächsten Morgen bemerkte. Hätte ich Dich fragen sollen, ob Du es warst? Dich bitten, in Zukunft daran zu denken? Nur darfst Du eben dann zu Weihnachten nicht vergessen, daß auch diese Lichtrechnung als unsichtbare Gabe an Deinem Weihnachtsbaum hängt. Ich könnte Dir noch viele Dinge erzählen, die an den silbernen und goldenen Fäden am Weihnachtsbaum hängen, jene teure Schlüssel, die ich ersetzte und die zersprang, weil Du sie auf die heiße Herdplatte gesetzt hattest — die unzähligen Taschentücher, die die Kinder auf ihren Schulwegen verlieren — wie ich dem eine Mark gebe, dessen Dienste Du zu zahlen vergessen hattest — wie ich oft den Groschen nicht anschau und die Straßenbahn benütze, um ja daheim zu sein, wenn Du heimkommst. Wenn aber dann das Jahr zu Ende geht und Weihnachten vor der Tür steht und ich meine wenigen Pfennige zähle — glaube mir, ich möchte Dir so gerne einen großen Weihnachtskuchen backen mit vielen Rosinen und Mandeln, daß Du über ihn gar nicht hinwegsehen könntest. Aber ich ließ Dich und die Kinder das ganze Jahr hindurch so oft am Teig naschen, bis fast nichts mehr übrigblieb. Verstehst Du jetzt, was ich meine, daß meine Weihnachtsgeschenke in unsichtbaren Körben am Baum hängen? Blick darum nicht auf Deinen schmalen Tisch mit den Hausschuhen, die Du dringend brauchtest, nicht auf den Schal, weil Du Deinen im Herbst verloren hast ... schau auf den Baum, der auch für Dich strahlt und erkenne mein größtes Geschenk für Dich: meine zärtliche Liebe zu Dir, meine unwandelbare Treue und die Sorge eines ganzen langen Jahres um Dich und Dein Heim.“

Die Kerzen am Baum waren niedergebrannt, als ich den Brief zu Ende gelesen hatte. Aber der Weihnachtsbaum strahlte nicht weniger festlich. Ich ging hinüber zu meiner Frau, die den Kindern das Essen auf den Tisch legte.

Weihnacht in der Ferne

Das Licht der Sterne strahlt hernieder.

Durch alle Himmel geht ein Singen.

Es tönt in all den kleinen Dingen,

Der liebend wir gedenken, wider.

Dann möcht ich tausend schöne Dinge

An dich verschenken und dir milde

Vertrautes sagen, gleich als ob vom Bilde

Der Liebenden es niederginge.

Und möcht auch den Verzicht entgelten,

Das Warten auf mein Wiederkommen,

Da du nicht ein Geringes dir genommen

Von dem, was beiden nur sollt gelten.

Er brennen ungezählte Lichter

In dieser Nacht an grünen Bäumen.

Und leuchten lang in unsern Träumen

Und sind ein Leuchten unserer Gesichter.

Viktor Kalinowski, Henrichshütte



Peter Bruegel d. Ä. (1525–1569): Die Volkszählung zu Bethlehem

Königl. Museum der Schönen Künste, Brüssel

besinnlich bis heiter



Silvester bei Brinks Mitlerlebt von Hellmut Holthaus

Sieben Uhr abends. Die Kinder sind zu Bett gebracht. Frau Brink steht am Küchentisch und schneidet Lauch und Sellerie für die Rindfleischsuppe. Herr Brink geht ins Wohnzimmer und stellt das Radio an. Ein Sprecher gibt einen Jahresrückblick. Herr Brink stellt wieder ab.

Sieben Uhr dreißig. Abendessen. Bouillon. Leberwurst. Hering in Gelee. Schweizer Käse.

Acht Uhr. Herr Brink stellt das Radio an. Divertimento von Mozart. Frau Brink stopft eine Kinderjacke und flickt das Zaumzeug des Plüschsessels.

Acht Uhr dreißig. Brinks lesen einen polynesischen Reisebericht, die Romanfortsetzung und einen Aufsatz über die Entwicklung der Großstädte.

Neun Uhr. Herr Brink erhebt sich und holt die Flasche Wein. Abschneiden des Stanniols. Ziehen des Korkens. Eingießen. Herr Brink stellt die Festkerze auf den Tisch und zündet sie an. Kerze brennt. Man beachte das Bienenwachs. Brinks trinken.

Neun Uhr zehn! Im Radio wird es lustig. Mozart ist abgeräumt. „Der schönste Platz ist immer an der Theke.“ „Wir singen Bumsfallera.“ „Max, du kannst tanzen.“

Neun Uhr dreißig. Frau Brink holt sich eine Tasse kalten, aber echten Kaffee aus der Küche. Fragt: „Wie spät ist es?“ Herr Brink sagt: „Halb zehn.“ Frau Brink begibt sich erneut in die Küche und füllt zwei Bettflaschen mit heißem Wasser. Legt sie in die Betten und deckt sie gut zu. Kommt aus dem Schlafzimmer und sagt: „Weshalb sitzen wir eigentlich noch hier?“

Herr Brink antwortet: „Wir feiern Silvester.“

Zehn Uhr. Frau Brink hat aus dem Schlafzimmer kleine durchlöchernte Röllchen aus mattgrauem Blech mitgebracht. Dekoriert ihr Haar mit diesen. Wirft einen Blick auf Herrn Brinks Füße und stellt fest, daß er die Schuhe ausgezogen hat.

Zehn Uhr zehn. Frau Brink sagt: „Die gute Kerze brennt immer noch. Wir können sie jetzt wohl ausmachen.“

Herr Brink löscht die Kerze aus.

Zehn Uhr fünfzehn. Frau Brink denkt nach. Sieht Herrn Brink an und sagt: „Wenn ich es recht verstehe, handelt es sich darum, hier abzuwarten, bis es soweit ist, um sich dann Prosit Neujahr zu sagen. Nicht wahr, Bernhard?“

Bernhard sagt: „Gewiß, Lieselotte.“

Frau Brink: „Nun, das können wir auch morgen noch. Morgen ist es immer noch soweit. Dazu brauchen wir nicht hier herumzusitzen. Ich denke, wir haben genug gefeiert.“

Frau Brink steht auf und geht ins Schlafzimmer. Herr Brink nimmt seine Schuhe in die Hand und folgt.

Zehn Uhr dreißig. Brinks schlafen.

Mitternacht. Glockenläuten. Detonationen von Knallfröschen auf der Straße. Gesang und Rufen. Böllerschüsse.

Brinks schlafen.

Das neue Jahr ist angebrochen. Man darf sagen, daß Brinks gut hinübergekommen sind.

Bildbeilage: Volkszählung zu Bethlehem

Der Vorwurf dieses Bildes, den Peter Bruegel d. Ä. in der bildenden Kunst wohl als erster gestaltet hat, dürfte vor ihm nur in den Mysterien des Georges Hulin verwandt worden sein. Er geht auf den Anfang des zweiten Kapitels des Lucas-Evangeliums zurück: „Es begab sich aber zu der Zeit, daß ein Gebot von Kaiser Augustus ausging, daß alle Welt sich schätzen ließe. Und diese Schätzung war die allererste, und geschah zu der Zeit, das Cyrenius Landpfleger in Syrien war. Und jedermann ging, daß er sich schätzen ließe, ein jeglicher in seine Stadt. Da machte sich auch auf Joseph aus Galiläa, aus der Stadt Nazareth, in das jüdische Land, zur Stadt Davids, die da heißt Bethlehem, darum, daß er von dem Hause und dem Geschlecht Davids war, auf daß er sich schätzen ließe mit Maria, seinem vertrauten Weibe. Die war schwanger.“ Es handelt sich also um eine Meldung zum Zwecke der Volkszählung, zugleich zu dem der Einschätzung und Einhebung einer Steuer.

Der Ort Bethlehem erscheint dem holländischen Maler Bruegel als ein mittelalterliches niederländisches Dorf mit dem ihm vertrauten winterlichen Treiben: Die Einwohner sind mit Schweineschlachten, Holzführen, Schneefegen und ähnlichen Dingen beschäftigt, die Kinder werfen Schneeballen, schlittern und rutschen auf dem Eise, treiben den Kreisel usw. In dem Wirtshaus „Zum grünen Kranze“ (links im Bild) hat sich, wie es früher etwa bei den Soldatenkon-skriptionen üblich war, die behördliche Kommission mit ihren Skripten und Büchern niedergelassen, und hier drängt sich das Volk zur Anmeldung. Dahin sucht auch der heilige Joseph seinen Weg an Faßwagen vorbei zu finden, an der Leine den Ochsen und den Esel führend, auf dem die dichtverhüllte, schonungsbedürftige Maria sitzt; auch Joseph wird bald die Schar der Wartenden vermehren.

Antworten...

Frage: Wozu braucht der Mensch die Freiheit?

„Der Mensch braucht die Freiheit, um ein Mensch zu bleiben. Oder meinen Sie, wozu er sie gebraucht? Wenn dies Ihre Frage ist, so ist meine Antwort weniger entschieden, denn der Mensch macht nur wenig Gebrauch von seiner Freiheit. Er lebt in dem Wahne, sich freie Zeit und bessere Lebensbedingungen zu erkämpfen. In Wirklichkeit tut er nur seine Konsumenten-

pfligt und gebraucht wahllos und ohne Freiheit die Güter, die ihm vorgeschrieben werden.“

Friedrich Sieburg

„Eben dazu, um sich über sich selbst ein Stück weit klarzuwerden.“

Alexander Mitscherlich

„Wenn diese Frage politisch gemeint ist, so setze man als Antwort die derzeit modernste Theorie des demokratischen Staatswesens ein. Wenn sie philosophisch gemeint ist: ‚Freiheit‘ läßt sich nicht logisch objektivieren (also auch nicht ‚brauchen‘).“

Freiheit ist ein Geheimnis, ein seit Jahrtausenden ungelöstes Problem, aber als solches ist sie ‚die verschiedenste Wirklichkeit des Menschen‘ (Jaspers).“

Hans Egon Holthausen

„Zum Atmen. Und damit sich das Atmen lohnt.“

Ernst Schnabel

„Fragen Sie die Polen und die Ungarn!“

Leopold Ungar

„Zur Entwicklung seiner eigensten schöpferischen Persönlichkeit.“ John-T. Essberger (aus „magnum“)

Man nehme...

Einige Tips, die den Feinschmecker in den Feiertagen erfreuen dürften

Indische Reistafel

(Ein wohlgeschmeckendes Hauptgericht für vier Personen, empfohlen von unseren indischen Praktikanten.)

Huhn auf indische Art: Zutaten: 2 Pfund Hühnerfleisch, 1/2 Pfund Zwiebeln, 3 Knoblauchzehen, 6 Teelöffel Currypulver, 1 Päckchen Paprika, 1/2 Päckchen Koriander, 2 Teelöffel Ingwerpulver, 4 Lorbeerblätter, 1/2 Pfund Tomaten, 1/2 Flasche Yoghurt, 6 Kartoffeln, 100 Gramm Margarine, Salz nach Geschmack.

Man nehme einen großen Eisentopf, erhitze die Margarine, füge Zwiebeln und Knoblauch in kleinen Mengen zu. Wenn sich die Margarine bräunt, werden bei kleiner Flamme Paprika, Lorbeerblätter, Korianderpulver, Ingwerpulver und Currypulver zugefügt. Nach einigen Minuten Rührens füge man die in kleine Stücke zerschnittenen Tomaten zu. Etwa weitere 6 Minuten rühren. Danach das in kleine Stücke zerschnittene Huhn in den Topf getan, und mit den Gewürzen gut verrührt. Dann gibt man das Yoghurt hinzu. Bei großer Flamme etwa 15 Minuten kochen lassen und stets gut rühren. Nach Ablauf dieser Zeit 1/2 Tasse Wasser hinzufügen. In der Zwischenzeit schneide man die Kartoffeln in Scheiben und brate sie. Die gebratenen Kartoffeln werden anschließend an die halbe Tasse Wasser in den Topf gegeben. Dann schmecke man etwas mit Salz ab und lasse das Ganze bei geschlossenem Deckel etwa eine halbe Stunde kochen. Dabei alle 2 bis 3 Minuten gut durchrühren.



Zu dem Huhn auf indische Art ist man Reis (Polaw). Hierzu werden folgende Zutaten benötigt: 3/4 Pfund Reis, 50 Gramm Mandeln, 50 Gramm Rosinen, 1 kleine Dose Erbsen, 3 Zwiebeln, 250 Gramm Margarine.

Die Zwiebeln werden mit 125 Gramm Margarine leicht angebräunt. Dann fügt man unter gutem Rühren den gewaschenen Reis, die Erbsen und die Mandeln hinzu. Das Ganze wird unter Zugabe von zwei Löffeln Salz und 3/4 Liter Wasser zum Kochen

gebracht. Nach etwa fünf Minuten kann man die Rosinen zugeben. Dann wird der Reis gekocht (Wasser verkochen lassen!). Nach etwa 40 Minuten müsste der Reis trocken und gar sein. Dabei empfiehlt es sich, von Zeit zu Zeit gut durchzurühren, um das Anbrennen zu verhindern. Ist der Reis gar, gibt man die restliche Margarine zu und läßt ihn noch etwa 5 Minuten ziehen.

Als Beigabe: Chutney

Dazu benötigt man: 1/2 Pfund Tomaten, 50 Gramm Rosinen, 3 Eßlöffel Zucker, 1 Prise Salz, 1 Messerspitze Margarine.

Die Margarine wird geschmolzen und die Tomaten in kleinen Stückchen dazugegeben. Unter Rühren gibt man nacheinander das Salz und die Rosinen hinzu. Dann bringt man das Ganze unter Zugabe von 2 Tassen Wasser zum Kochen. Drei Minuten später kann man den Zucker hinzugeben, und nach etwa 10 Minuten weiterer Kochzeit ist der Chutney fertig. Der Chutney schmeckt am besten, wenn man ihn gekühlt serviert.

Salate, international angerichtet

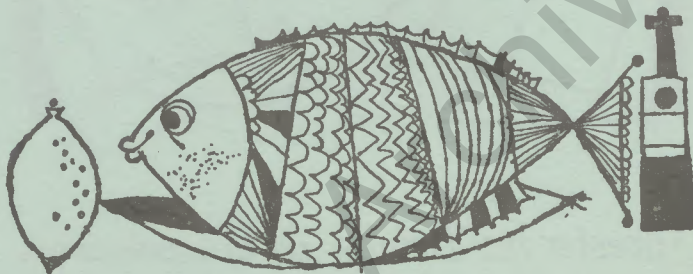
Salate können Leckereien sein, die eine kalte Platte geschmacklich abrunden.

Waldorf-Astoria-Salat: Man nehme einen gekochten Sellerie und zwei mürbe Äpfel, die in Würfel geschnitten werden. 1/4 Pfund Sultaninen werden in Rum gelegt und müssen einige Stunden ziehen. Die Sellerie- und Apfelwürfel werden mit einer kleinen Büchse Ananas und gehackten Walnußkernen sowie 150 Gramm Mayonnaise verrührt. Zuletzt werden die Sultaninen dem Salat zugesetzt.

Schwedischer Fisch-Salat: Dazu brauchen Sie Reste eines gedünsteten Fisches oder aber 500 bis 600 Gramm Filet, das man in einem würzig abgeschmeckten Sud garziehen läßt

(nicht zu weich, sonst zerfällt der Fisch). Dann legt man den Fisch in etwas Essigwasser zum Auskühlen. Sobald er kalt ist, wird er vorsichtig zerpfückt und in eine Schüssel gegeben. Ein Gläschen Mayonnaise wird mit einem Teelöffel voll Weißwein, Pfeffer und einigen Tropfen Zitronensaft abgeschmeckt und evtl. noch mit etwas Milch oder Büchsensahne verlängert.

Diese Marinade gibt man über den Fisch, läßt ihn darin ein bis zwei Stunden durchziehen, richtet den Fisch-Salat in kleinen Portionsschälchen an und garniert mit Kapern und Zitronenstückchen. Dazu gibt es Toast.



Dänischer Makkaroni-Salat: 125 Gramm Makkaroni in Salzwasser nicht zu weich kochen, abgießen, schwenken und abkühlen lassen. 100 Gramm Hartwurst, 2 Äpfel und 3 Gewürzgurken kleinschneiden, mit dem Inhalt einer kleinen Dose Erbsen mit Karotten gemischt (das Wasser vorher abgießen) und den in 1 bis 2 cm lange Stücke geschnittenen Makkaroni vermischen. Sämtliche Zutaten salzen, 3 Löffel Pikant-Mayonnaise darunterheben. Der Salat sollte noch 1/2 Stunde durchziehen, ehe er mit Brötchen oder Salzstangen gereicht wird.

Für späte Stunden...

Welsh Rarebits: Im Originalrezept wird fein geriebener Cheddar-Käse mit etwas Senf, Bier, 1 Ei und einer Spur Pfeffer angerührt. Diese Masse streicht man auf Weißbrotscheiben und überbackt sie unter dem Grill bis die Käsemasse zerfließt.

Wir haben es einfacher. Weißbrotscheiben werden auf einer Seite getoastet, auf der anderen Seite dann nicht zu sparsam mit cremig gerührtem Velveta Vollfett bestrichen und im vorgeheizten Backofen bei Oberhitze überbacken bis der Käse zerfließt. Die Bröte werden mit Paprika bestreut serviert.

Für besondere Schlemmer belegt man jedes Brot mit einer Scheibe Schinkenspeck, ehe der Käse daraufgestrichen wird.



Schachbrett-Schnitten

Schachbrettschnitten sehen appetitlich aus und sind schnell gemacht. Weißbrotscheiben mit Butter bestrichen, Chester-Scheibletten darauflegen (sie passen genau aufs Brot), darüber hauchdünn Butter streichen und eine Pumpnickelscheibe darüberlegen. Etwas andrücken, einmal längs und einmal quer durchschneiden, zwei der kleinen Häppchen umdrehen, damit sich ein hübsches Schachbrettmuster ergibt.

Kleine Happen: Velveta à la Tatare wird auf kleine Kräcks (Sie wissen doch — die runden kleinen Salzkekse) gespritzt und auf eine Platte gelegt. Die anderen Häppchen werden mit Chester- und Emmentaler-Scheibletten und mit Käserollen Old English und Salami belegt. Besonders hübsch sieht es aus, wenn Sie beim Anrichten der Scheibletten-Happen jeweils mit Chester und Emmentaler abwechseln. Mit Salzmandeln, Radieschen und Gürkchen wird die Platte garniert. Ein kleiner Tip! Wenn Sie Radieschen-Röschen schneiden, legen Sie diese 10 bis 20 Minuten in kaltes Wasser, damit sie besonders hübsch und appetitlich aufspringen.

Der Vergangenheit auf der Spur



Annener Werksgründer: Erst kürzlich gelang es, das Bild von Rudolf König, einem der drei Werksgründer des Annener Gussstahlwerkes (1841—1909), aufzustöbern

Das Annener Gussstahlwerk begeht im Jahre 1965 sein 100jähriges Bestehen. Aus diesem Anlaß wird wahrscheinlich eine Festschrift veröffentlicht werden, vorausgesetzt, daß bis dahin die noch recht spärlichen Unterlagen über die Geschichte des Werkes einigermaßen vollständig sind. Das ist allerdings keine leichte Aufgabe, denn fast das gesamte Tatsachenmaterial wurde im Jahre 1945 durch Fremdarbeiter vernichtet. Es sollte aber möglich sein, einen großen Teil der Lücken zu schließen. Wir bitten deshalb unsere Mitarbeiter — besonders in Annen — um Hinweise auf Kriegereignisse, Anekdoten, Pläne sowie Veröffentlichungen über das Geschehen im Annener Gussstahlwerk.

In systematischer Kleinarbeit ist es inzwischen gelungen, eine Reihe interessanter Fotos und sonstiger Unterlagen von einstigen Werksangehörigen bzw. den Nachkommen der Werksgründer zu erhalten. Das älteste Stück unserer Sammlung ist der Gründungsvertrag des Annener Gussstahlwerkes vom 22. Juni 1865.

Wie sah es im Bannkreis der Betriebsgründungen aus? Was wurde seinerzeit erzeugt? Wie war die damalige Betreuung

Systematik ist alles: Das umfangreiche Aktenmaterial des Ruhrstahl-Werkarchivs ist nach dem „Zehnersystem“ übersichtlich geordnet. Für Christel Busse ist es eine Kleinigkeit, jede Akte in kürzester Zeit herauszusuchen

Der im vergangenen Jahr begonnene systematische Aufbau des Werkarchivs der Ruhrstahl AG, in dem die für die Unternehmenschronik wichtigen historischen, kaufmännischen und technischen Unterlagen der Werke und der Verwaltung aufbewahrt werden, ist in seinen Grundzügen abgeschlossen.

Durch Kriegseinwirkungen und sonstige Ereignisse sind sehr viele Dokumente über die Entwicklung und Leistungen der Ruhrstahl AG — zum Teil auch aus Unkenntnis — vernichtet worden. Es muß nun alles getan werden, um weitere Verluste zu vermeiden. Nur solche Akten sollten zur Makulatur erklärt werden, die vorher durch das Werkarchiv auf ihren werks- und wirtschaftsgeschichtlichen Wert geprüft worden sind.

der Werksangehörigen? Wie ihre Entlohnung? Alte Unterlagen und Dokumente, die auf diese Fragen Antwort geben könnten, sind in alle Winde zerstreut oder vernichtet. Aber wir sind sicher, daß noch manch wichtiger Hinweis aus unserem Mitarbeiterkreis kommen kann — und wird. Viele alte Aktenbestände lagern noch in Kellern, auf Böden und in Schränken der Werke und der Verwaltung. Sie könnten Licht bringen in die Vergangenheit. Darüber hinaus stöbert der Werkarchivar in Kommunal-, Staats- und Privatarchiven, um Stück für Stück die Geschichte der Werke zu rekonstruieren.

Sammeln nicht Selbstzweck

Die Vorarbeiten des Werkarchivs zu einer Festschrift für das in acht Jahren fällige Jubiläum des Annener Gussstahlwerkes — das wahrlich auf eine interessante und bewegte Geschichte zurückblicken kann — sind nur ein Beispiel dafür, daß das Archiv nicht nach vergilbten Akten sucht, um des Sammelns willen. Immer wieder werden Bilder, Zeitungsausschnitte und sonstige Schriftstücke von unseren Werken oder von Dritten ausgeliehen.

Publikationen ohne Bilder sind heute nicht mehr denkbar. Die Bildsammlung des Werkarchivs enthält zur Zeit 3300 Fotos aus den Betrieben unserer Werke und wird laufend ergänzt. Wir verfügen über Bildmaterial von Betriebsanlagen, Werkstätten, Erzeugnissen, sozialen Einrichtungen, Jubilaren, leitenden Angestellten, Gruppenaufnahmen und andere mit dem Ruhrstahlbereich zusammenhängende Fotos.

In dem recht umfangreichen Zeitungsausschnitt-Archiv werden alle Veröffentlichungen aus der Tages- und Fachpresse gesammelt, sofern sie interessante Berichte, Tabellen, Textauszüge aus Aufsätzen, Zahlen- und Tatsachenmaterial über die Mon-

tanindustrie und sonstige wirtschaftspolitische Probleme enthalten.

Seit 1950 wurden über 15 000 Ausschnitte aller wichtigen Zeitungs- und Zeitschriftenartikel zusammengefaßt, die die Ruhrstahl AG oder montanwirtschaftliche Themen zum Gegenstand haben.

Die systematisch geordnete, zentrale Aufbewahrung aller dieser Unterlagen erspart unnötige Sucharbeit. Die möglichst lückenlose Sammlung wirtschaftsgeschichtlicher

Wir richten an alle Abteilungsleiter, Betriebschefs, Schriftgutstellenleiter und Registratoren unserer Werke erneut die Bitte, mit dem Werkarchiv in Annen Verbindung aufzunehmen, bevor alte Akten, Schriftgut und sonstiges Material vernichtet werden.

Wir würden es sehr begrüßen, wenn sich Pensionäre, auch Hinterbliebene früherer Mitarbeiter bereitfinden, uns alle Erinnerungstücke, die mit der Ruhrstahl AG zusammenhängen (auch der Werke vor 1930), leihweise oder ganz zur Verfügung stellen würden.

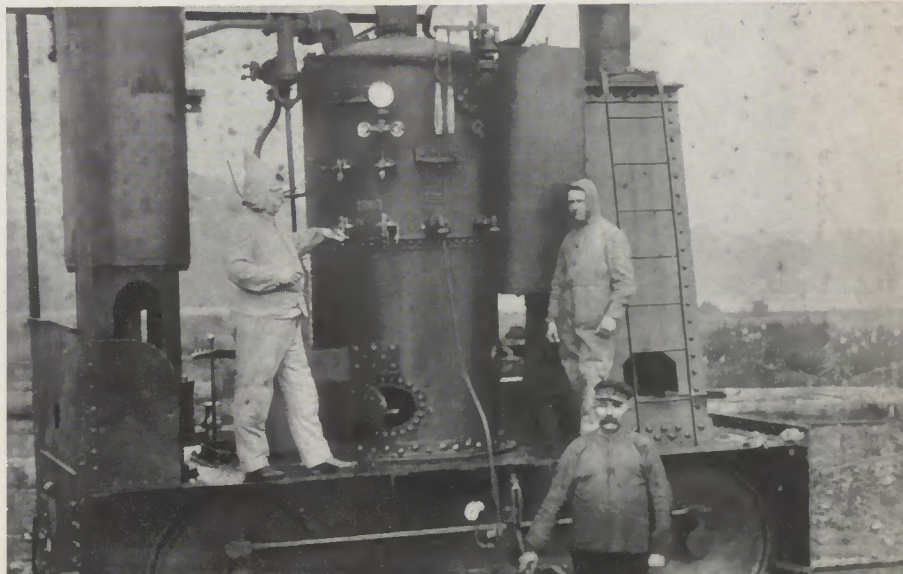
Mitteilungen sind an das Werkarchiv in Annen, Telefon Witten 6541, Hausapparat 7289, erbeten.

Tatsachen der Ruhrstahl AG soll als Grundlage für Artikel der Redaktion der Werkzeitschrift oder leitenden Mitarbeitern bei der Erstellung von Arbeitsgrundlagen für Konferenzen oder die Anfertigung von Berichten und der historischen Dokumentation dienen.

Wie wir selbst nicht auf die Vergangenheit verzichten können, werden auch künftige Generationen nicht ohne unsere dann zur Vergangenheit gewordene Gegenwart auskommen können; uns erwächst die Pflicht, das Zeitgeschehen — und damit eine möglichst vollständige Ruhrstahlchronik — unseren Nachfahren zu überliefern.

Schindler, W.-Annen

Dokumente von Anno dazumal: Als um die Jahrhundertwende dieser Dampfkran in Betrieb genommen wurde, hielt ein Fotograf das Ereignis fest. Der Kran ist längst verschrottet, und von den Herren lebt heute nur noch der Oberingenieur i. R. Schmitthenner (rechts oben) als Pensionär in Witten-Annen



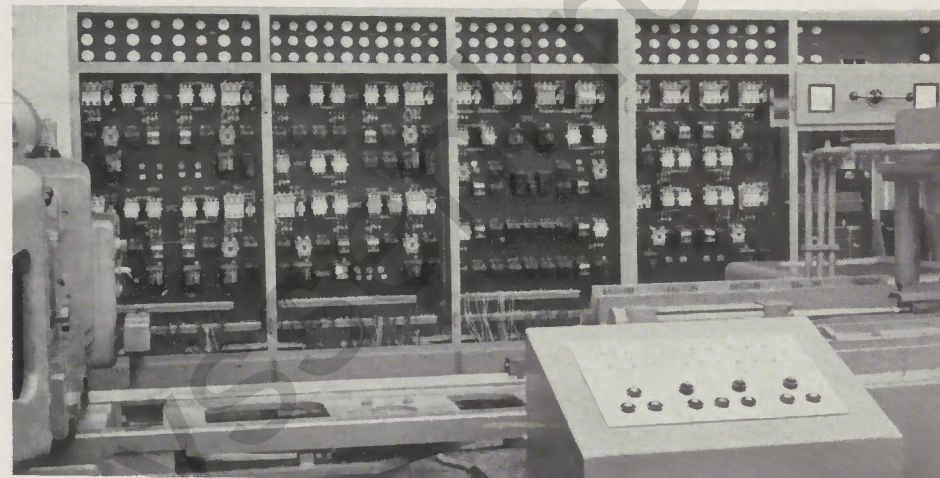
Vom Treibriemen zur Automation

begrenzungsschalter (Endschalter) ist ebenso unerlässlich wie das Abbremsen verhältnismäßig hoher Werkzeuggeschwindigkeiten. Grundbedingung hierfür ist ein kurzer Bremsweg, um das Werkzeug im Eilgang mit genügender Sicherheit möglichst dicht an das zu bearbeitende Werkstück zu fahren. Zur Bremsung eines Bohrschlittens oder einer Werkzeugtransporteinrichtung gibt es verschiedene Möglichkeiten: Die bisher hauptsächlich angewandte Bremsung an Werkzeugmaschinen ist die Gegenstrombremsung über einen Bremswächter. Der Bremswächter ist lediglich ein Kontaktgerät, welches auf dem freien Lager-schild des Antriebsmotors angeflanscht wird. Die Gegenstrombremsung ist eine äußerst harte Bremsung; es muß durch richtige Einstellung der Kontakte im Bremswächter und durch Anwendung einer entsprechenden Verriegelungsschaltung vermieden werden, daß der Motor im entgegengesetzten Drehsinn anläuft.

Eine elegantere und bedeutend sanftere Bremsung, auch von größeren Massen, erreicht man durch die Anwendung einer Gleichstrombremsung. Hierbei wird nach Abschaltung des Motors vom Drehstromnetz über ein besonderes Schaltschütz Gleichstrom von geringer Spannung auf die Motorwicklungen geschaltet.

Eine andere Forderung an die elektrische Werkzeugmaschinensteuerung ist der schnelle Wechsel der Drehrichtung eines Werkzeuges, z. B. beim Gewindeschneiden, oder Wechsel der Bewegungsrichtung eines Werkzeug- oder Werkstückschlittens, z. B. bei Hobel- und Fräsmaschinen. Eine Lösung wäre das Umsteuern eines Getriebes über elektromagnetische Kupplungen. Durch die vorzugsweise Anwendung des Drehstrommotors im Werkzeugmaschinenbau ist ein bequemer Drehrichtungswechsel durch einfaches Vertauschen der Netzanschlüsse gegeben.

Viele Kilometer Draht: Die vielfältigen — nach einem genauen System berechneten — Arbeitsvorgänge moderner Transferstraßen bedingen eine außerordentlich komplizierte Schaltung. Der riesige Schaltschrank ist das Nervenzentrum elektrisch gesteuerter Maschinen. Wie zwergenhaft nimmt sich ihm gegenüber das Steuerpult mit den Bedienungsknöpfen und Signallampen aus



Elektrische Antriebe

Als Energie für den Antrieb von Werkzeugmaschinen steht in den weitaus meisten Fällen Elektrizität in Form von Drehstrom zur Verfügung. Sie muß durch die Elektromotoren in mechanische Arbeit umgewandelt werden. Von den seit der Einführung des Drehstroms entwickelten Motorbauarten hat sich für den Werkzeugmaschinenbau im allgemeinen nur der normale „Drehstrommotor mit Käfigläufer“ durchgesetzt. So einfach und betriebssicher dieser Motor ist, so hat er doch Eigenschaften (etwa mangelnde Regelfähigkeit), die ihn nicht zum idealen Antriebsorgan machen.

Da oft für Werkzeugmaschinenantriebe eine bestimmte Regelfähigkeit gefordert wird, muß man andere Motorenarten verwenden. Der billigste und am häufigsten angewandte, drehzahlveränderliche Motor ist wohl der „polumschaltbare Drehstrom-Käfigläufermotor“. Es läßt sich durch besondere Wicklungen im Ständer dieses Motors eine grobstufige Drehzahländerung mittels Polumschaltung erzielen, doch sind auch hier die damit erreichbaren Drehzahlsprünge für eine Werkzeugmaschine meist zu groß und bedingen noch mechanische Getriebestufen zwischen Motor und Werkzeug oder Werkstück.

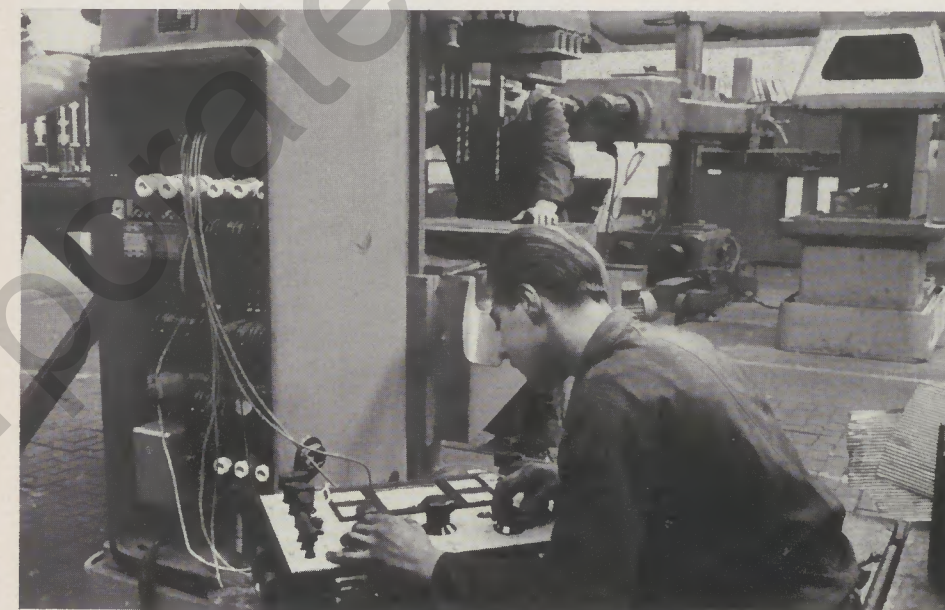
Noch besser eignet sich der „Drehstrom-Nebenschlußmotor“, bei welchem sich durch Bürstenverschiebung eine verlustlose Steuerung im Bereich 1:3 erzielen läßt. Nur der Anschaffungspreis, die verhältnismäßig großen Abmessungen sowie die zusätzliche Fernbedienung der Bürstenverstellung durch einen Hilfsmotor haben dieser Motorenart die ausschließliche Verwendung bei Werkzeugmaschinen verwehrt.

Demgegenüber steht die Anwendung des „Gleichstrom-Nebenschlußmotors“. Obwohl zur Speisung dieses Motors bei größeren Leistungen ein getrennter Umformersatz benötigt wird, um den Netzstrom in Gleichstrom umzuformen, hat er doch den

Vorteil der kleineren Baugröße und der leichteren Regelbarkeit über einen Regelwiderstand kleiner Abmessung. Seine Regelung kann im Nebenschlußfeld wirtschaftlich im Verhältnis 1:3 bei konstant abgegebener Leistung erfolgen, und zwar von seiner typenschildmäßig angegebenen Nenndrehzahl aufwärts.

Ein Motor von 1000 U/min kann also im Nebenschluß bis etwa 3000 U/min aufwärts geregelt werden, wobei sein Nenndrehmoment auf $\frac{1}{3}$ zurückgeht.

Um eine verlustlose stufenlose Regelung von der Nenndrehzahl abwärts in großem Bereich zu erzielen, muß die Regelung der Ankerspannung über Leonard-Generator



Bohren unter hoher Belastung: Bis zur Grenze der Belastbarkeit wird die Mehrspindelbohrmaschine während der Prüfung gefahren. Die Meßwerte des Leistungsmeßkoffers (im Vordergrund) lassen dann genaue Schlüsse über die Leistung und die Energieaufnahme der Maschine zu

oder gittergesteuerte Gleichrichterröhre erfolgen.

Es wäre für den Werkzeugmaschinenantrieb die ideale Lösung, sämtliche Zwischengetriebe fortzulassen und den Antriebsmotor selbst im gesamten erforderlichen Drehzahlbereich zu regeln. Nur hat die Ankerspannungsregelung den Nachteil, daß vom Motor über den gesamten Regelbereich ein konstantes Drehmoment abgegeben wird, während die Leistung des Motors proportional der Drehzahl steigt und fällt. Die Werkzeugmaschinen verlangen aber, daß eine Regelung bei konstanter Leistung vorgenommen wird. Man kann wohl die Regelung mit konstantem Moment in größerem Bereich zulassen, wenn die Durchmesser der Werkzeuge keine großen Unterschiede aufweisen. In allen anderen Fällen muß zum Erreichen eines größeren und wirtschaftlicheren Regelbereiches eine kombinierte Anker- und Feldregelung, gegebenenfalls in Verbindung mit elektromagnetisch geschalteten Zwischengetrieben, Verwendung finden.

Die Automation

Der rationelle Ablauf einer Fabrikation verlangt bestmögliche Ausnutzung der Werkzeugmaschine und damit kurze Bearbeitungszeiten. Deshalb versucht man heute in zunehmendem Maße, den Arbeitsablauf weitgehend zu automatisieren.

Jede elektrische Anlage einer automatischen Werkzeugmaschine besteht aus einer oder mehreren Wirkungsketten, deren Glieder sich aus äußerlich in ihrer Wirkungsweise verschiedenen Elementen zusammensetzen. Am Anfang einer Wirkungskette steht beispielsweise ein Druckknopf und am Ende eine Motorwelle. Dazwischen liegen Ele-



Wilhelm Alef †

Am 11. November 1957 verstarb im Alter von 75 Jahren, völlig unerwartet, der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrats der Ruhrstahl AG, der Bezirksleiter i. R. Wilhelm Alef.

In den sechs Jahren seines Wirkens als stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrats hat sich der Verstorbene große Verdienste um den Wiederaufbau und die innere Festigung unseres Unternehmens erworben. Im Jahre 1951 wurde Wilhelm Alef im Rahmen des Gesetzes zur Mitbestimmung in der Kohle- und Stahlindustrie als Arbeitnehmervertreter in unseren Aufsichtsrat gewählt.

Der Lebensweg Wilhelm Alefs stand ganz im Zeichen der Gewerkschafts- und Kommunalarbeit: 1882 in Witten-Annen geboren, trat er schon im Jahre 1905 in seiner Geburtsstadt dem Christlichen Metallarbeiter-Verband bei. Bereits nach dreijähriger Tätigkeit als Vertrauensmann und Sprecher der Verwaltungsstelle Annen wurde ihm 1908 die Leitung des CMV-Büros in Hagen übertragen. Wilhelm Alefs Tätigkeitsbereich erstreckte sich nunmehr über das ganze märkische Sauerland. 1921 übernahm er die Bezirksleitung des CMV für das Gebiet Sauer- und Siegerland.

Neben der Gewerkschaftsarbeit stand für Wilhelm Alef gleichrangig die Tätigkeit als Kommunalpolitiker: Von 1919 bis 1930 war er Stadtverordneter, Abgeordneter des Provinzial-Landtages Westfalen, und schließlich Reichstagsabgeordneter.

In den Jahren von 1933 bis 1945 schwie die Stimme dieses aufrechten Mannes. Unmittelbar nach Kriegsende hat der Verstorbene als einer der engsten Mitarbeiter von Hans Böckler und Walter Freitag beim Aufbau einer neutralen Einheitsgewerkschaft mitgewirkt. Den Westfälischen Gewerkschaftsbund in Altena, der zum Vorläufer der IG Metall in der britischen Zone wurde, gründete Wilhelm Alef bereits 1945. 1947 wurde er Bezirksleiter der IG Metall für das Bergische Land, das Sauer- und Siegerland. Auch im politischen Leben war Wilhelm Alef wieder tätig, u. a. bis 1950 als Mitglied der CDU-Fraktion im Nordrhein-Westfälischen Landtag.

Am 31. Dezember 1953 schied der Verstorbene aus den Diensten der IG Metall aus und wurde für seine politischen und gewerkschaftlichen Verdienste mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Die Erfahrungen eines langen Lebens blieben aber den politischen Freunden und Gewerkschaftskollegen auch in den folgenden Jahren erhalten, denn sein Rat wurde bis in die letzten Lebenstage gesucht und geschätzt.

Mit Ergriffenheit nimmt die Ruhrstahl AG Abschied von einem Mann, der ihr Freund und Ratgeber zugleich gewesen ist. Wilhelm Alefs Verdienste um unser Unternehmen werden unvergessen bleiben.

Ing. Jahn, W.-Annen

WERKZEUGBAU: Wir fertigen unsere Werkzeuge selbst

Drangvolle Enge herrscht in der Halle des Werkzeugbaus der Presswerke Brackwede, denn die Erweiterung der Räumlichkeiten hat mit dem erfreulichen Aufschwung dieses Produktionszweiges des Werkes in den letzten Jahren nicht Schritt halten können. Da aber ein leistungsfähiger Werkzeugbau als Grundlage für die Produktion in unserer Presserei unentbehrlich ist, wurde vor einigen Monaten mit dem Bau einer neuen, geräumigen Werkhalle begonnen, die im kommenden Frühjahr den Werkzeugbau aufnehmen soll. Dieses Millionenprojekt bedurfte, wie alle Neubauten, eingehender Planungen: was heute gebaut wird, muß auch den Aufgaben, die in der Zukunft an uns gestellt werden, gerecht werden.

Zwischen Konstruktion und Produktion

Der Werkzeugbau, der mit nur etwa 100 Mitarbeitern die immer wieder neuen Aufgaben bewältigt, steht, mehr als andere Betriebe, zwischen dem Reißbrett des Konstrukteurs und der Produktion.

Jeder Auftrag über die Lieferung bestimmter Zieh- und Preßteile wird zuerst mit dem Werkzeugbau eingehend besprochen, da vor jeder Produktion das notwendige Werkzeug erst einmal hergestellt werden muß. Schon bei der Kundenberatung schaltet sich der Werkzeugbau ein; die Offerten werden von ihm mitbearbeitet. Grundlage jedes einzelnen Werkzeugs aber ist die Zeichnung des vom Kunden gewünschten Preß- oder Ziehteils. Sie umzudenken in die für die Produktion erforderlichen Werkzeuge ist Aufgabe des Werkzeugbaus.

Ein Werkzeug ist nach der Bearbeitung nicht einfach „fertig“, sondern muß nach einer eingehenden Kontrolle durch Probieren produktionsreif gemacht werden, bis das Preß- oder Ziehteil genau den Anforderungen der Zeichnung entspricht. Nur durch engste Zusammenarbeit mit den Konstrukteuren und dem Betrieb ist es dem Werkzeugbau möglich, wirklich einwandfreie Werkzeuge herzustellen. Mit theoretischen Kenntnissen allein ist es hier nicht getan. Eine langjährige Erfahrung und ein unentbehrliches Fingerspitzengefühl sind Voraussetzung für die Tätigkeit des Werkzeugbauers.

Die Erfahrung beginnt allerdings nicht erst beim Zusammenbauen der Werkzeuge. Eine genaue Kenntnis der für den Werkzeugbau verwendbaren Stähle ist ebenso unerlässlich wie die Kenntnis des zu bearbeitenden Materials. Nicht selten stellen die geforderten Formen und Abmessungen den Werkzeugbauer vor schwierige Probleme. Es müssen jedoch immer wieder neue Wege gefunden werden, um die Fertigung der Presserei rationeller und wirtschaftlicher zu gestalten.

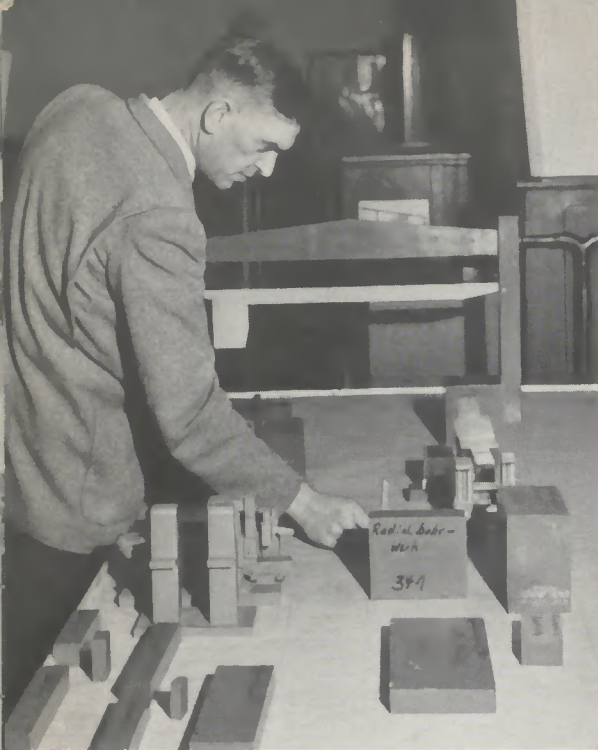
So ist neben dem Einzeckwerkzeug, welches speziell nur für ein Werkstück oder sogar nur für einen Arbeitsgang gefertigt ist, auch das Universalwerkzeug anzutreffen, welches für Werkstücke gleicher Form, jedoch verschiedener Abmessung angewandt wird. Solche Werkzeuge bestehen zuweilen aus mehreren hundert Teilen, die wie bei einem Baukasten jeweils entsprechend zusammengesetzt werden.

Spanlose Verformung

Das Umformen von Blechen durch Stanzen, Pressen, Ziehen und Schneiden ist ein Teilgebiet der spanlosen Verformung, zu der auch das Umformen durch Schmieden, Gießen und Spritzen gehört. In Brackwede werden nur Bleche verformt, und zwar sowohl kalt als auch warm. Es würde über den Rahmen dieses Artikels hinausgehen, hier die Grenze zwischen Kalt- und Warmverformung aufzuzeichnen. Interessant ist jedoch die Feststellung, daß immer mehr Werkstücke kalt verformt werden. Es genügt nicht allein, daß der Werkzeugbauer der Presserei ein produktionsreifes Werkzeug zur Verfügung stellt, es muß vielmehr vornehmste Aufgabe des Werkzeugbaus sein, fortschrittliche Erkenntnisse der Technik möglichst rasch zur Anwendung zu bringen.

W.-Z., Brackwede

Vom Modell zum Werkzeug: Mit Hilfe einer Kopierfräse ist es möglich, die Form des Holzmodells eines Werkzeugs in Originalgröße direkt auf Stahl oder Guß zu übertragen. Während ein Fühler das Holzmodell abtastet (im Bild rechts), fräst ein Spezialfräser, der die gleiche Form wie der Fühler hat, mit $\frac{1}{10}$ mm Genauigkeit die Form des Holzmodells aus dem Werkzeugrohling heraus. Um das Werkzeug für eine Lastwagentür herzustellen (unser Bild), benötigt Fräser Jansen etwa 80 Stunden.

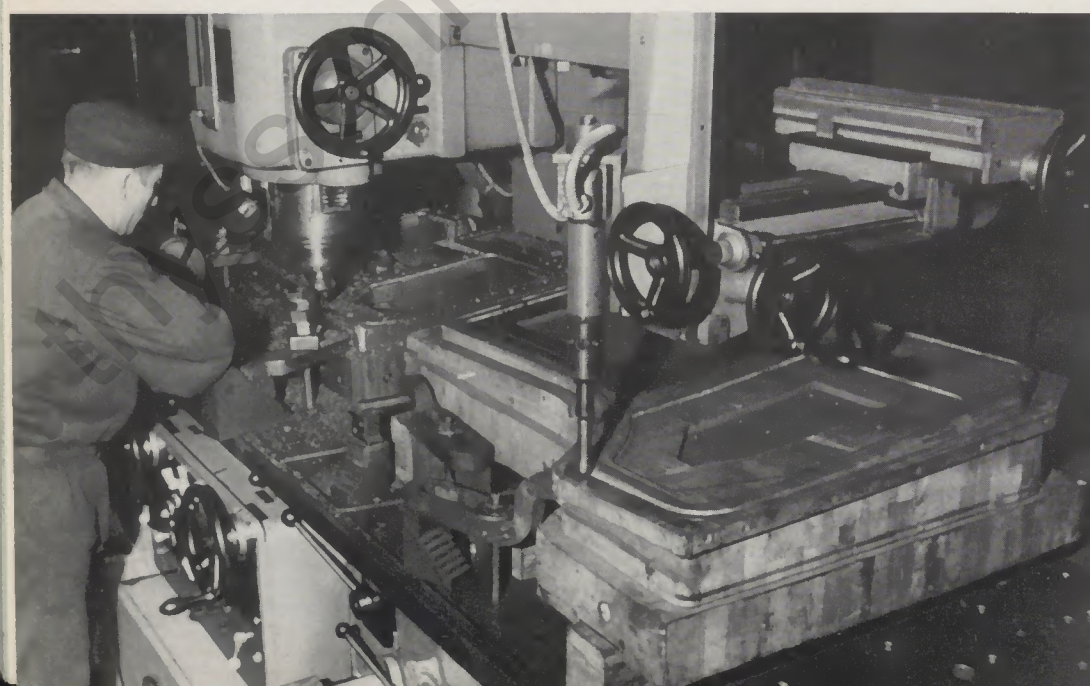


Überlegtes Puzzle-Spiel: Noch klagt Betriebsleiter Apel über die beengten Verhältnisse in seinem Betrieb, aber schon wächst der Neubau der Werkhalle für eine moderne Werkzeugmacherei. Der optimale Standort des Maschinenparks wird vor der Montage an einem Modell der Halle ausgeklügelt.

Umfangreicher Maschinenpark

In der Halle des Werkzeugbaues stehen die erforderlichen Maschinen, z. B. Schleifmaschinen, Rund- und Scharfschleifmaschinen, Bohr- und Stoßmaschinen u. a., dicht an dicht.

Ein moderner Werkzeugbau ohne Kopierfräsmaschine ist heute nicht mehr denkbar. Auch bei uns fehlt sie nicht. Die Kopierfräsmaschine gehört zu den interessantesten und wichtigsten Anlagen. Mit Hilfe dieser Maschine kann die Form des Kopiermodells (z. B. einer Autotür) auf den Werkzeugrohling (auf Stahl oder Guß) übertragen werden. Ein Fühler tastet das Modell ab. Ein Spezialfräser fräst die gewünschte Form in das Werkstück. Hierbei wird mit Abtast-Genauigkeiten von $\frac{1}{10}$ mm gearbeitet.



Noten allein machen es nicht

Anfang November wurden 58 Ruhrstahl-Lehrlingen die wohlverdienten Facharbeiter-Briefe überreicht; allein auf der Henrichshütte hatten 40 gewerbliche Lehrlinge (davon 24 Schlosser) ihre Prüfung zum Herbsttermin bestanden. Während in den Presswerken Brackwede diesmal nur vier Lehrlinge in die Prüfung gingen, konnten im Annener Gussstahlwerk 15 Lehrlinge die Glückwünsche zur bestandenen Prüfung entgegennehmen. Der kaufmännische Nachwuchs war mit drei Lehrlingen und einem Anlernling aus Brackwede sowie einem Lehrling aus Annen vertreten.

Wie sind die Prüfungen ausgefallen? In Hattingen und Annen bestanden je drei gewerbliche Lehrlinge ihre Prüfung mit Auszeichnung, neun weitere Lehrlinge der Hütte durften mit den Noten „sehr gut — gut“ bzw. „gut — sehr gut“ durchaus zufrieden sein, während in Annen drei Lehrlinge Leistungen aufweisen konnten, die zwischen „sehr gut“ und „gut“ lagen. Die restlichen Prüflinge in Annen erreichten „gute“ bis „ausreichende“ Leistungen. Die wenigen Brackweder Prüflinge, von denen einer durchfiel, hatten nur „gute“ bis „befriedigende“ Leistungen aufzuweisen.

Rechnet man bei der Hütte die Prüfungsergebnisse von acht Lehrlingen mit den Noten „gut — gut“ und zwei weiteren Lehrlingen mit „sehr gut — befriedigend“ bzw. „befriedigend — sehr gut“ zu den bereits erwähnten „guten“ und „sehr guten“ Noten dazu, dann ergibt sich, daß 55 % der Prüfungen mit „sehr guten“ bis „guten“ Leistungen bestanden wurden. Auch das Annener Ergebnis ist noch als durchaus



befriedigend zu bezeichnen. Die kaufmännischen Lehrlinge erreichten „gute“ bis „befriedigende“ Leistungen.

Wie schon bei früheren Lehrlingsfreisprechungen hielten Mitglieder des Vorstandes, der Werksleitungen und der Betriebsräte kurze Ansprachen, in denen den jungen Facharbeitern noch einmal vor Augen geführt wurde, daß der Facharbeiter-Brief eigentlich erst ein Anfang sei. Im Leben komme es auf die Dauer nicht darauf an, gute Noten nach Hause zu bringen, sondern fachliche Qualitäten und ein sauberes menschliches Verhalten an den Tag zu legen. Die Stunde der Bewährung wird für jeden einzelnen unserer jungen Facharbeiter erst noch kommen.

Während die Hattinger Lehrlinge als „Prüfungsgeschenk“ der Werksleitung in Essen die Operette „Gräfin Maritza“ von Kálmán sahen, erlebten die Annener Lehrlinge in Dortmund die Operette „Land des Lächelns“ von Lehár. Als Lohn für besonders gute Leistungen erhielten alle Lehrlinge, die sehr gute Prüfungsergebnisse erzielt haben, eine Freifahrt zu unserem Erholungsheim in Geitau als „Sonderbonus“.

Brief und Siegel: Anfang November wurden in Anwesenheit von Mitgliedern des Vorstandes, der Werksleitungen und der Betriebsräte 63 unserer Lehrlinge die Facharbeiter- oder Kaufmannsgehilfenbriefe überreicht (unser oberes Bild entstand in Annen). In einer Reihe von Ansprachen wurden die frischgebackenen Facharbeiter mit dem Gedanken vertraut gemacht, daß nun erst für sie der eigentliche Ernst des Lebens beginne. Unser Foto links zeigt einen Ausschnitt aus der Hattinger Lehrlingsfreisprechung

Dein bester Zahnarzt — Du selbst!

Allerdings: Zahnärzte müssen sein, solange die Zahnkaries in dem bekannten vernichtenden Ausmaß vorhanden ist. Niemand, nicht einmal der Zahnarzt, kann sich selbst exakt den Mund untersuchen, mit Spiegel und Sonde versteckte Krankheitsherde aufspüren oder gar mit surrendem Bohrer die Fäulnis aus dem eigenen Zahn entfernen. Wie also können wir unser bester Zahnarzt sein?

Gemach! Überall in der Welt, wo Heilkunde in primitiver oder vollkommener Form ausgeübt wird, kennen wir den Begriff der Vorbeugung. Heißt es doch in sprichwortartiger Vereinfachung: Vorbeugen ist besser als Heilen. Dieses Vorbeugen aber ist durchaus nicht immer so einfach. Wo Krankheiten etwa plötzlich da sind und uns anfallen — etwa Seuchen — vielleicht auch die Tuberkulose oder der Krebs, dort kann die Vorbeugung leicht zu spät kommen.

Gänzlich anders steht es mit den Zahnkrankheiten. Die Zahl der Menschen, die von der Zahnfäule (Karies) befallen wird, reicht nahe an 100 Prozent heran. Damit weiß jeder von uns, daß er früher oder später ebenfalls von dieser am weitesten verbreiteten Seuche befallen werden wird. Er muß sich also darauf einrichten, ihr mit energischen Gegenmaßnahmen zu begegnen, um das Ausmaß der Karies einzugehen. Tut er das, nimmt er seinem Zahnarzt einen Teil der Arbeit ab und leistet sich selbst den besten Dienst, indem er vor den schmerzhaften und gefährlichen Folgen der Zahnfäule bewahrt bleibt.

Wie aber sieht die Vorbeugung im Munde aus? Das nützlichste Instrument zur Pflege und Gesunderhaltung der Zähne ist die Zahnbürste. Es wäre wunderbar, benutzten wir sie regelmäßig. Regelmäßig, das heißt: jeden Tag — und nicht etwa nur einmal im Jahr. Täglich also Zähne putzen, und zwar zweimal. Denn morgens ist es richtig, abends ist es wichtig! Wer diese goldene Regel befolgt und dazu noch Zahnpasta und eine eigene Zahnbürste benutzt, hat bereits den Weg beschritten, den man Vorbeugung nennt.

Hinzu kommt freilich noch eine Ernährungsweise, die unseren Zähnen wirklich Arbeit gibt. Denn sie erkranken meistens, weil sie nicht ausreichend kauen müssen; sie funktionieren einfach nicht mehr, weil wir sie nicht in Funktion halten. Die „zivilisierte“ Kost ist zu weich und breiig, um noch viel Kauarbeit zu erfordern. Darum sollten wir abwechseln: Kuchen mit Vollkornbrot, Schokolade mit Äpfeln und Nüssen, Kartoffelpüree mit Mohrrüben und rohen Salaten. Gut gekaut ist nicht nur halb verdaut, sondern bedeutet auch Funktion und Selbstreinigung des gesamten Kauorgans. Als letztes dürfen wir den Zahnarzt — den richtigen Zahnarzt — nicht vergessen, von dem wir uns zweimal jährlich auf den Zahn fühlen lassen sollten. Eine vorbeugende Untersuchung des Mundes schmerzt nicht, sie ist dagegen erfolgssicher und billig. Und sollten dabei kleine versteckte Fäulnisherde entdeckt werden, so sind sie rasch und ebenfalls schmerzfrei beseitigt. Wir haben Ruhe vor weiterem Verfall und vor quälenden Schmerzen.



JUBILARE

Bunter Abend im Parkhaus

Feier für 117 Ruhrstahl-Jubilare



Symbolisch für die 117 Ruhrstahl-Jubilare des Jahres 1957 überreichte Dir. Ebers auf der diesjährigen Jubilarfeier am 22. 11. im Parkhaus zu Bochum dem Schlossermeister Paul Schüller, Henrichshütte, der just an diesem Tag sein Jubiläum begehen konnte, die Ruhrstahlnadel. 40jährige Werkstreue fand damit eine kleine sichtbare Anerkennung.

In seinen Begrüßungsworten sagte Dir. Ebers, daß Jubilarfeiern die Gelegenheit mit sich brächten, einmal außerhalb des betrieblichen Rahmens einander näher zu kommen. Gerade in unserer Zeit sei die

Pflege menschlicher Beziehungen wichtiger denn je. Er dankte den Jubilaren für die in guten wie in schweren Zeiten bewiesene langjährige treue Pflichterfüllung. Dir. Ebers warnte davor zu glauben, daß die Zukunft immer nur Gutes für uns bereithalte und sprach die Bitte aus, daß die Jubilare ihren jüngeren Kollegen und Mitarbeitern ein Beispiel sein mögen, das sich auch darin ausdrücke, bei Forderungen maßvoll zu sein. Nicht nur die materiellen, sondern auch die geistigen Werte seien von großer Bedeutung für das Leben des einzelnen. Es ginge darum, die täglich neuen Aufgaben gemeinsam zu meistern. Die Kraft hierfür müsse jeder aus Stunden der Besinnung, aus einem inneren Halt in der Familie finden.

BR-Vorsitzer Deus richtete Worte des Dankes an die Jubilare, die schon seit Jahrzehnten unermüdlich den Weg zur Hütte und zu unseren anderen Werken gemacht hätten. Der Fleiß und die Ehrlichkeit, die unsere Jubilare auszeichnen, mögen den jungen Mitarbeitern Ansporn sein, denn über kurz oder lang werden sie die Arbeitsplätze der Alten übernehmen müssen.

Neben 7 Jubilaren, die auf eine Tätigkeit von 50 Jahren bei der Ruhrstahl zurückblicken können, wurden 52 Jubilare geehrt, deren Ruhrstahl-Dienstzeit 40 Jahre beträgt. 58 Jubilare konnten 1957 ihr 25-jähriges Jubiläum feiern. Wie sehr die Stahlindustrie ein „männlicher“ Industriezweig ist, zeigt sich daran, daß unter den 117 Jubilaren nur zwei Damen zu finden waren.

Wie schon in den vergangenen Jahren wurde zu Melodien aus Oper und Operetten festlich getafelt. Die bewährte Kapelle Emil Pasternak griff auch diesmal tief in den Kasten ihres reichhaltigen Repertoires. Die anschließenden artistischen Darbietungen — in 12 Nummern abgewickelt — sorgten für Unterhaltung und trugen zur guten Laune bei. Pünktlich um 24 Uhr trat HBv. Franzen, Henrichshütte, vor das Mikrofon und verkündete — unter nur spärlichem Beifall — das Ende der Jubilarfeier des Jahres 1957.



Feierlich bis heiter: Am 22. November feierte Paul Schüller sein 40jähriges Dienstjubiläum. Anlaß genug, daß ihm symbolisch für alle Jubilare dieses Jahres — Direktor Ebers die Ruhrstahlnadel an den Rockaufschlag heftete (oben links). BR-Vorsitzer Deus erinnerte in seiner Ansprache daran, daß den Jubilaren ein großes Verdienst an der Rettung der Hütte zukomme. Das reichhaltige Variétéprogramm sorgte für die heitere Note des Abends (links)



Den Jubilaren Dank: Die schon Tradition gewordene Jubilarfeier, die stets im Spätherbst eines jeden Jahres „über die Bühne geht“, war auch diesmal eine runde Sache. Einmal im Jahr stattet die Ruhrstahl AG ihren langjährigen Mitarbeitern auf diese Weise ihren Dank ab

JUBILÄEN

40 Jahre im Dienst

Henrichshütte



Gustav Lindermann

Der heute 65jährige Dreher Gustav Lindermann begann 1907 als Dreherlehrling seine Tätigkeit auf der Henrichshütte. Nach der dreijährigen Lehrzeit kam er zunächst als Dreher in die Bw 1 und wurde, wie viele seiner Kollegen, 1914 eingezogen. Er hatte aber das Glück, als Soldat zur Firma Krupp abgestellt zu werden. Nach der Beendigung des Krieges kehrte Lindermann zunächst wieder an seinen alten Arbeitsplatz zurück. Auf seinem weiteren Berufsweg lernte der Jubilar fast alle Betriebe der Henrichshütte kennen, in denen Drehbänke arbeiten: Noch 1918 wurde er aus Arbeitsmangel in die Bw 3 versetzt. Von 1920–1924 arbeitete er in der Werkzeugmacherei und von 1924 bis 1935 in der Bw 1. Acht Jahre, von 1938–1944, stand er in der Versuchsanstalt an der Drehbank, und das Können und die Erfahrung, die er sich bis dahin angeeignet hatte, führten dazu, daß man ihn 1944 als Lehrgeselle in die Lehrwerkstatt holte. Elf Jahre lang bildete Lindermann Lehrlinge aus, bis er 1955 in die Werkzeugmacherei versetzt wurde. In der Familie Lindermann scheint die Ruhrstahltradition erblich zu sein: schon der Vater und der Großvater des Jubilars waren lange Jahre auf der Henrichshütte tätig. Sein Sohn und Enkel setzen jetzt die Tradition fort.

Wir wünschen Gustav Lindermann noch viele Jahre bei voller Gesundheit und einen frohen Lebensabend.

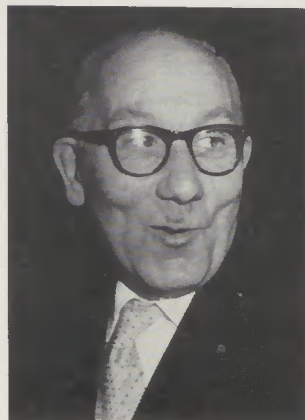
50 Jahre im Dienst



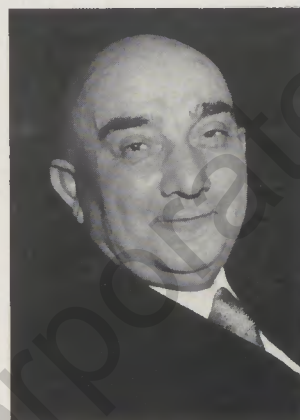
Gustav Lindermann: Ruhrstahl-Tradition



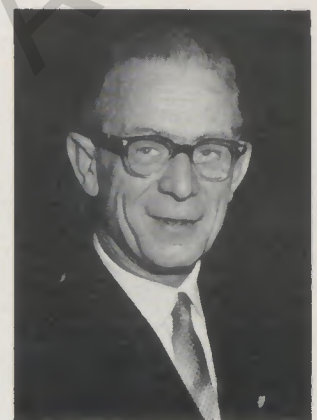
August Berger
Kranführer
Stahlwerk
25. April 1957



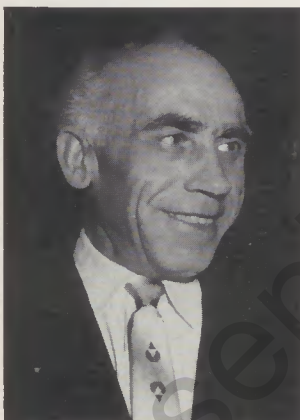
Karl Thyssen
Schlosser
Instandsetzungswerkstatt II
11. September 1957



Walter Rützler
Vorarbeiter
Bearbeitungswerkstatt II
29. September 1957



Wilhelm Zimmermann
Dreher
Instandsetzungswerkstatt
23. Oktober 1957



Bernhard Schmitt
Kranführer
Verzinkerei
26. Oktober 1957



Gustav Bredtmann
Verwalter Ledigenheim
Werkschutz
24. Dezember 1957



August Hindahl
Prokurist
Verwaltung
4. Oktober 1957



Gustav Kramer
Werksmeister
Betrieb II
26. September 1957

Paul Birnstein, Heilgehilfe (Betriebsärztliche Abteilung), am 2. November 1957

August Freisewinkel, Schlosser (Vergütung), am 19. November 1957

Friedrich Brose, Former (Eisengießerei), am 26. November 1957

Hermann Kampmann, Klempner (Bauabtlg.), am 29. November 1957

Walter Wagner, Kranführer (Walzwerk I), am 30. November 1957

25 Jahre
im Dienst

Henrichshütte



Annen

Brackwede

40 Jahre im Dienst

Ein herzliches „Glückauf“ den Ruhrstahl-Jubilaren des Jahres 1957

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau von Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Friedrich Sieburg: **Gott in Frankreich**

Sieburgs berühmtes Frankreich-Buch, vor nun schon 25 Jahren geschrieben, erlebte kürzlich eine neuerliche Auflage

Der bekannte Autor, einer der besten Stilisten deutscher Sprache, hat schon damals den Franzosen in einer für uns Deutsche neuen Sicht gesehen. In unseren Tagen, die im Zeichen einer deutsch-französischen Verständigung stehen, ist dieses Buch für uns von ganz besonderer Bedeutung, da nur auf der Grundlage eines gegenseitigen Verständnisses dieser beiden Nationen das neue Europa entstehen kann.

Der Inhalt des Buches ist unverändert geblieben, doch hat der Verfasser ein umfangreiches neues Vorwort dazu geschrieben. Er empfiehlt nicht nur das Buch zu lesen, sondern er hofft darüber hinaus, daß der Leser auch zu dem Thema Stellung nimmt.

Roelants: **Ein Leben, das wir träumten**

Roelants zählt zu den angesehensten flämischen Erzählern der Gegenwart.

Die Heldin des Buches ist Maris Daniels, eine Medizinstudentin. Ihr Leben erfährt eine erregende Spaltung durch die innige Freundschaft mit einer jüngeren Kommilitonin und deren Verlobten, der sich allmählich von dem jüngeren Mädchen löst und der Älteren zuwendet.

In überzeugender Weise schildert der Roman den langsamen Wandel der Studentin vom jungen Mädchen zur reifen Frau. Die Belastung der Seele formt diesen Menschen.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Dominique Lapierre:

Hochzeitsreise um die Erde

Erfüllt mit Erlebnissen und Eindrücken ist die „Hochzeitsreise um die Erde“ zweier junger, intelligenter Franzosen, die in New York beginnt und über Mexiko, Arizona, San Franzisko nach Japan, Siam, Indien, Pakistan, Persien zurück nach Paris verläuft.

Per Auto, Omnibus, Flugzeug erreichen sie ihre Ziele.

„Keineswegs liegt der Zweck ihrer Reise“, wie Lapierre in seinem Buch sagt, „im Rekord einer Fahrt um die Welt ohne Geld,

sondern vor allem darin, möglichst viel aus dem Umgang mit den Eingeborenen zu lernen.“ Diesem Grundsatz sind sie treu geblieben. Überall, wohin sie kommen, suchen sie die Verbindung mit der Bevölkerung, erkunden deren Sitten und Gebräuche.

Nicht uninteressant sind die Streiflichter Lapierrés in die Politik und Kultur verschiedener Länder.

Die Berichterstattung ist sehr natürlich und erlebnisfrisch, so daß der Leser seine Freude am Buch bis zum Ende behält.

KURZKOMMENTAR

Wohnungsbau und Arbeitszeit

Auf der Vierteljahresversammlung der Vertrauensleute der Henrichshütte am 14. November 1957 gab der Betriebsrat zunächst einen Bericht zur Lage: Die Auftragslage sei, abgesehen von einigen Betrieben, günstig, die Stahlwerksproduktion schwanke zwischen 42 000 und 49 000 Monatstonnen, während sich die Walzwerksproduktion konstant auf etwa 37 000 Monatstonnen halte. Ständige Belegschaftsneueinstellungen, besonders zur Auffüllung der durch die Arbeitszeitverkürzung entstandenen Betriebslücken, haben die Zahl der Mitarbeiter der Hütte auf rund 9600 erhöht. Soviel zum rein informativen Teil der Versammlung.

Die Versammlungen der Vertrauensleute zeichnen sich im allgemeinen dadurch aus, daß sich die Gemüter an immer wieder neuen betrieblichen Streitpunkten entzünden. So auch diesmal. Die 16 Diskussions Teilnehmer haken in ihrer Kritik besonders an zwei wunden Punkten ein: Dem Werkwohnungsbau und der 45-Stunden-Woche. Noch immer hat die Hütte 1800 Wohnungsuchende, aber nur 244 Wohnungen werden in naher Zukunft beziehbar sein. Damit bleibt der Kreis derer, die bald mit einer neuen Wohnung rechnen können, nach wie vor weiter beschränkt. Bis zu einem gewissen Grade mag sich der einzelne mit einer langen Wartezeit abgefunden haben, nicht so aber mit dem relativ hohen Mietpreis von 1,84 DM pro qm. In der Diskussion kam allgemein zum Ausdruck, daß die Mieten gemessen am Einkommen, zu hoch seien. Einen Einwand ernst zu nehmen, der darauf hinauslief,

Schwester Marga — Brackweide — empfiehlt:

Alice Ekert-Rotholz: **Reis aus Silberschalen**
Die Autorin, die zwölf Jahre in Ostasien lebte, schildert in diesem Roman den heutigen Fernen Osten mit einer fast erschreckenden Unmittelbarkeit.

Hinter allem steht das Ringen zwischen europäischem Bewährungswillen und asiatischem Fatalismus; hinter den äußeren Spannungen vollzieht sich die Charakterprobe einer Frau, die schließlich ihr Schicksal meistert. Aus den Verlockungen des Wunderlandes, die die Erzählerin so plastisch zu schildern weiß, erhebt sich herb und tüchtig und von mancherlei heiteren Lichtern umspielt ein lebendiges Bild unvergeßlicher Menschen.

daß sich bald kein Arbeiter mehr eine gute Wohnung leisten könne, wäre allerdings abwegig. Der heutige Anteil der Miete am Einkommen liegt — wie vielleicht wenig bekannt — bei weitem niedriger als vor dem Kriege. Die Werksleitung gab in der Diskussion zu bedenken, daß der Wohnungsbau in den letzten Jahren nicht billiger geworden sei. Wie sehr ihr an der Förderung des Werkwohnungsbaus gelegen sei, wurde mit dem Hinweis demonstriert, daß er vielfach mit teurerem Geld finanziert werden müßte, als die Produktionsanlagen. Dazu käme noch der Grundstücks-mangel, der zu Hochhausprojekten zwingt, die durch die Art ihrer Konstruktion die Kosten zusätzlich belasteten.

Zum Thema 45-Stunden-Woche steuerte die Werkseisenbahn einen Protest bei: Man ist verärgert darüber, daß für die Werkseisenbahner nach Einführung der 45-Stunden-Woche ein „Lohnverlust“ eintreten würde, da eine Sonderregelung bezüglich des Nichtabfeierns von Sonntagsschichten in der Woche nicht genehmigt worden sei. Dabei ist übersehen worden, daß seit 1. April 60% Ausgleich gezahlt werden. Sowohl die Werksleitung als auch der Betriebsrat lehnten einen entsprechenden Antrag ab, wobei sich die Werksleitung darauf bezog, daß Tarifregelungen grundsätzlich keinen Raum für Sonderregelungen dieser Art zuließen. Es soll aber versucht werden, besondere Härten auszugleichen. Seitens des Betriebsrates wurde mit aller Deutlichkeit darauf hingewiesen, daß ähnliche Schwierigkeiten auch in anderen Betrieben entstanden seien, man aber auch dort den Forderungen nicht habe nachgeben können, da es ein Unsinn sei, auf der einen Seite Arbeitszeitverkürzungen zu verlangen und auf der anderen Seite das Überstunden-unwesen zu begünstigen. Diese klare Stellungnahme zeigt, daß der Betriebsrat unter Umständen auch gegen die Wünsche der Belegschaft Stellung beziehen muß. Verantwortung erfordert immer wieder einen gewissen Mut zur Unpopularität.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE

Hans Knye	Hilfsarbeiter	4. November 1957
Wilhelm Klosterberg	Bauführer	5. November 1957
Theodor Tschauder	Hilfsarbeiter	10. November 1957

BRACKWEDE

Oskar Kuntze	Schlosser	16. November 1957
--------------	-----------	-------------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Am 4. November 1957 wurde unser Mitarbeiter, der Hilfsarbeiter

Hans Knye (25)

am Wagenkipper der Henrichshütte von vier leeren Erzwagen erfaßt, etwa 30 Meter mitgeschleift, überfahren und dabei tödlich verletzt.

Mit Hans Knye verlieren wir einen jungen Mitarbeiter, der erst seit sechs Wochen bei der Hüttenbahn tätig war.



Seinen 50. Hochzeitstag feierte am 21. November das Ehepaar Otto (77) und Emilie (74) Lause. Otto Lause war von 1920 bis zu seiner Pensionierung 1946 als Sägenarbeiter in der Stahlformgießerei beschäftigt. Heute lebt das Jubelpaar auf der Langen Horst zu Welper.



Das Ehepaar Otto (76) und Adele (74) Stöckler konnte ebenfalls am 21. November das seltene Fest der goldenen Hochzeit begehen. Otto Stöckler trat 1910 bei der Hütte ein und arbeitete bis zu seiner Invalidität — 1931 — im Walzwerk als Kranführer. Er lebt heute in der Neustraße 20 zu Hattingen.

PERSONALIEN

Professor-Titel für Dir. Dipl.-Ing. Rudolf Spolders

Hüttendirektor Dipl.-Ing. Rudolf Spolders, technisches Vorstandsmitglied der Ruhrstahl Aktiengesellschaft, wurde einem Antrag der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen entsprechend vom Kultusminister des Landes Nordrhein-Westfalen zum Honorarprofessor ernannt. Mit der Verleihung des Professortitels an Dir. Dipl.-Ing. Spolders durch die Technische Hochschule Aachen wurde ein Mann geehrt, der sich, neben seiner Tätigkeit als technisches Vorstandsmit-

glied unserer Gesellschaft, seit vielen Jahren auch um die Wissenschaft, insbesondere um das Hüttenwesen, große Verdienste erworben hat. Wir beglückwünschen Dir. Prof. Spolders auf das herzlichste und freuen uns über die ihm zuteil gewordene Ehrung.

Pensionierungen

Henrichshütte (am 1. November 1957)

Fritz Bornemeier, Ofenmann (Walzwerk I), Erreichung der Altersgrenze

August Meinecke, Schlosser (Versuchsanst.), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

BEKANNTMACHUNG

Streu- und Beleuchtungspflicht im Winter

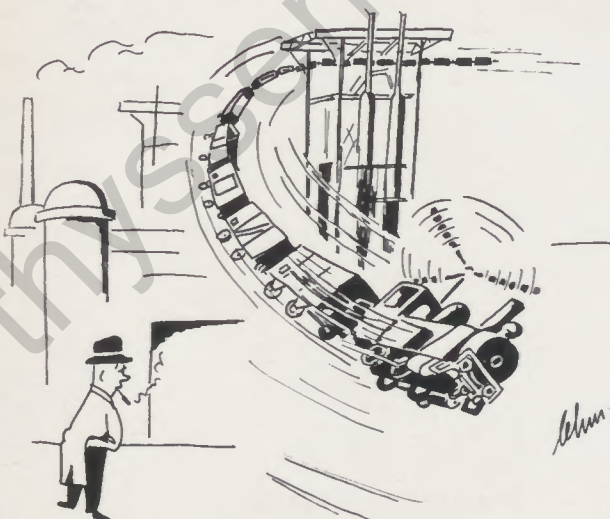
Die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG macht — zugleich für die Westdeutsche Wohnhäuser AG — ihre Mieter darauf aufmerksam, daß in den kommenden Wintermonaten bei Schnee- und Eisglätte stets auf die Streupflicht (gemäß Polizeiverordnung) der Gehsteige und Gehwege mit abstumpfenden Stoffen geachtet wird. Ganz

besonders gilt dies bei plötzlich einsetzendem Schnee- und Frostwetter. Gleichzeitig wird an die Beleuchtungspflicht, den Schutz der Wasserrohren, Wasserleitungen und Abflußrohre in Frostperioden erinnert.

Bei Nichtbeachtung dieser Verpflichtungen können die verantwortlichen Mieter — hierauf sei besonders hingewiesen — für entstehenden Personen- und Sachschaden haftbar gemacht werden.

Thema Werksbahn: Unser Zeichner macht diesen nebenstehenden Vorschlag, die Probleme der Werkseisenbahn „flugs“ zu lösen

Wir glauben allerdings nicht, daß die Werksleitung dieser Lösung des Problems zustimmen wird. Vielmehr wird sie bei ihren Planungen die „bodenständigen“ Tatsachen berücksichtigen müssen.



Erfahrungsaustausch über Unfallschutz: Die Unfallableute der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft waren am 30. Oktober auf einer Tagung im Ludwigstal Gäste der Ruhrstahl AG. Auf dieser Tagung wurde von Dr. Bohr, Hüttenwerk Oberhausen, ein außerordentlich interessanter Vortrag über die Unfallverhütungsmaßnahmen in der amerikanischen Stahlindustrie gehalten. Wie die anschließende Aussprache zeigte, gab das Referat den Unfallableuten wertvolle Anregungen für ihre praktische Arbeit.



Wünsche und Fragen der Belegschaft: Im zweiten Novemberdrittel wurden die routinemäßigen Betriebsversammlungen für das 3. Quartal 1957 abgehalten. Auf der Betriebsversammlung der Bauabteilung am 11. November (unser Bild) wurden die einzelnen Berichte — Produktions- und Sozialbericht, Erläuterungen der Krankenkasse zum Lohnfortzahlungsgesetz, Bericht des Betriebsrates und des Vertrauensleiters — lebhaft diskutiert. Die Schwerpunkte der Diskussion bildeten sich verständlicherweise bei Arbeitszeit-, Lohn- und Wohnungsfragen.



Bericht an die Vertrauensleute: Über die Geschehnisse auf der Hütte im 3. Quartal informierte BR-Geschäftsführer Hamb die Vertrauensleute der einzelnen Betriebe am 14. November. Die Auftragslage bezeichnete Kollege Hamb — abgesehen von einzelnen Ausnahmen — als günstig, die Schwerpunkte der Produktion lägen nach wie vor beim Stahlwalzwerk. Die anschließende Diskussion befaßte sich hauptsächlich mit Wohnungsfragen (s. nebenstehenden Kurzkommunikat).



foto des monats