



RUHRSTAHL

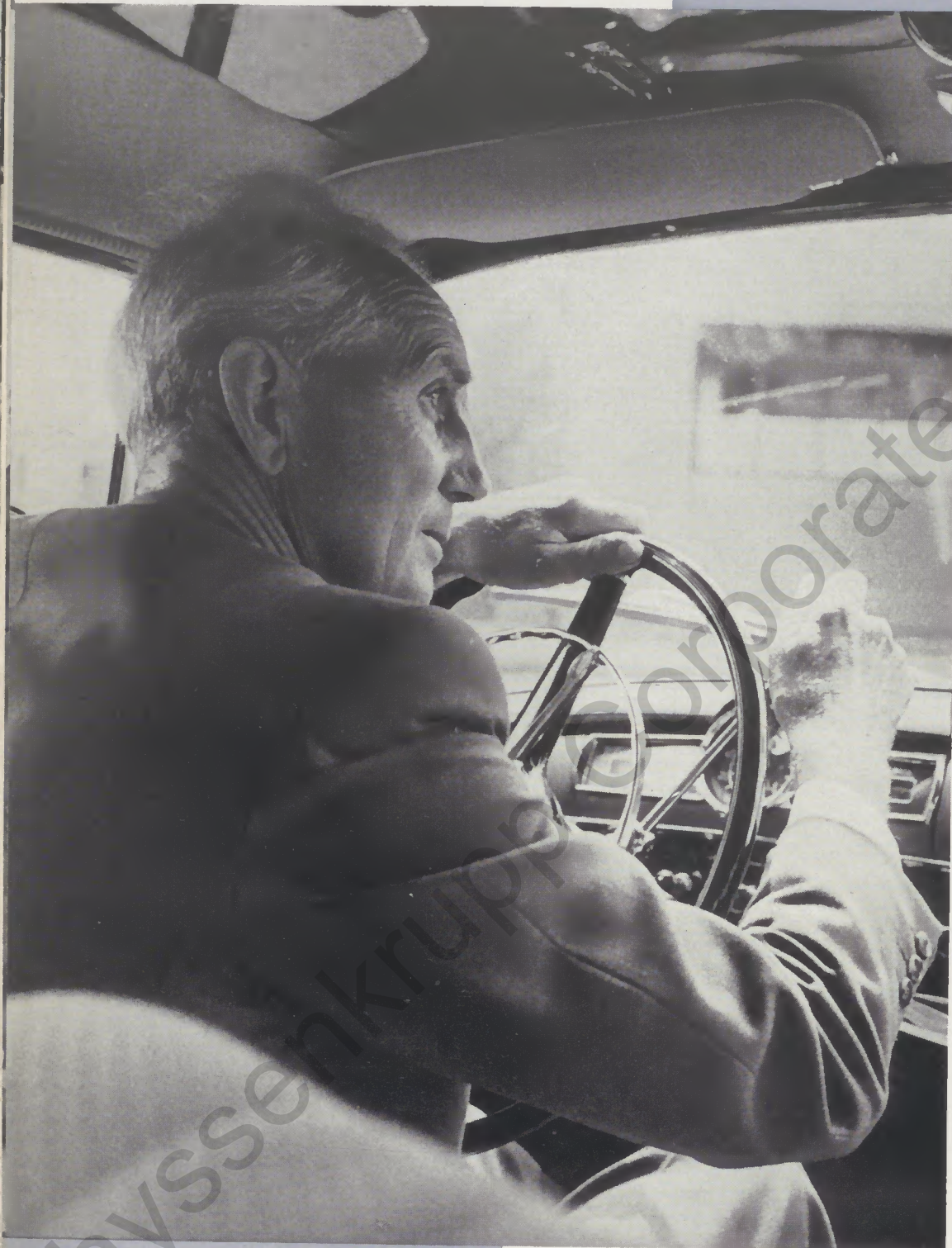


SEPTEMBER
1958

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige



Titelbild:

Im Schatten der „Starbetriebe“

Im Gegensatz zur Erzeugung der Hochöfen, des Stahl- und Walzwerks spricht man nur selten von den Produktionsziffern unserer Hüttenkokerei, deren Monatserzeugung von etwa 13 000 t rund 40–50 % des Koksbedarfs der Hütte deckt. Neben dem Primärprodukt Koks sind die bei der Verkokung monatlich anfallenden 4,6 Millionen cbm Koksgas von außerordentlicher Bedeutung für die Hütte. Als weitere Nebenerzeugnisse in kleineren Mengen fallen Teer, Ammoniumsulfat und Benzol an.

Rücktitel:

Alle sehen vorbei

Auf den Stufen zum Portal einer Kirche sitzt ein Kind. Es bettelt. Viele Menschen betreten die Kirche zum Gebet, verlassen sie wieder — und sehen vorbei an dem bettelnden Kind. Sollte uns dies nicht seltsam berühren? Die Kirche predigt: „Liebe deinen Nächsten wie dich selbst.“ Betrachtet man aber unser Bild, so scheint es, als sei die Verpflichtung zur Nächstenliebe nur ein Lippenbekenntnis, als sei es vielen Menschen peinlich, daß die Einlösung dieser Verpflichtung so rasch von ihnen verlangt wird.

Emil Twelker, seit 1924 Kraftfahrer der Presswerke Brackwede (seit 1910 Werksangehöriger) hat fast eine Million Kilometer unfallfrei für die Firma gefahren. Er dürfte der älteste und erfahrenste Kraftfahrer der Ruhrstahl sein.

Der Beruf des Kraftfahrers ist außerordentlich verantwortungsvoll; zu seinen besonderen Merkmalen gehört die Unregelmäßigkeit, verbunden mit langen Wartezeiten. Der Fahrer soll die unumschränkte Verantwortung in der Führung des Fahrzeuges haben, gleichgültig, wer im Fond sitzt. Gegenwärtig fahren die 32 Pkw-Fahrer auf 33 werkseigenen Pkw monatlich etwa 135 000 Kilometer und 5 Lkw-Fahrer auf 4 Lkw etwa 13 500 Kilometer für die Werke und Verwaltung der Ruhrstahl AG

KONTAKTARME ZEITEN

Autobahn Frankfurt – Mannheim, im Frühjahr 1958: Ein Reifen platzt. Ein vollbesetzter Personenwagen rast über den Grünstreifen der Autobahn – kollidiert mit einem entgegenkommenden Fahrzeug. Brennend bleiben die zwei Autos am Rande der Fahrbahn liegen. Alles geschah in Bruchteilen von Sekunden. Kaum merklich nur verhielt die endlose Autoschlange: Ein Blick auf die brennenden Wracks, ein Tritt auf das Gaspedal. Weiter, fort von dieser Szene des Grauens, weiter, bevor die Polizei kommt, bevor es Scherereien gibt. Aber in den zwei brennenden Fahrzeugen sind noch Menschen, verletzt, durch die verklemmten Türen eingekerkert in einen stählernen Käfig. Sieht denn keiner der zahllosen Autofahrer, daß hier, nur wenige Meter von ihm entfernt, Menschen einem gräßlichen Verbrennungstod preisgegeben sind – wenn keiner hilft?

Nur einer versuchte zu helfen, einer, der nicht helfen konnte, weil er zu spät an die Unglücksstelle kam. Kaum jemand der seit dem Augenblick des Unfalls vorbeikommenden Autofahrer – außer diesem einen – hat mehr als einen kurzen Seitenblick auf diese Tragödie riskiert. Der eine oder andere hat ein Stück weiter gehalten, unschlüssig, ob er helfen soll oder nicht. Nur einer war beherzt genug, sich trotz der persönlichen Gefahr an eine vielleicht noch mögliche Rettung zu wagen. Einer war entschlossen, sich für seine Mitmenschen einzusetzen, etliche waren unschlüssig, viele aber versagten sich. Wegen unterlassener Hilfeleistung werden über 30 Autofahrer von der Staatsanwaltschaft gesucht. Warum haben so viele nicht geholfen?

Kürzlich konnte man in den Tageszeitungen lesen, daß ein alter Rentner in seiner Wohnung tot aufgefunden wurde. Es stellte sich heraus, daß er schon mehrere Tage tot war. Ein alter Mann starb einsam, verlassen inmitten einer Großstadt, unbemerkt von seinen Mitmenschen. Erst nach Tagen erinnerte man sich an ihn, dessen in der Nachbarschaft wohlbekannte Erscheinung plötzlich fehlte. Ein alter Mensch starb, unbemerkt von uns, allein. Dies ist kein Einzelfall. Warum ist so etwas möglich?

Eine Idee, in Amerika erstmals in die Tat umgesetzt, wurde nun in Berlin übernommen: Ein Geistlicher richtete so etwas wie eine „telefonische Sprechstunde für Seelennöte“ ein. Der Anrufer wie der Geistliche bleiben einander unbekannt. Ein anonymer Mensch, ratlos irgendwelchen Problemen gegenüber, wendet sich per Telefon an einen anonymen Helfer in der Seelennot. Diese Einrichtung erfreut sich eines regen Zuspruchs. Das muß uns stutzig machen. Gibt es denn so viele Menschen, die niemanden haben, dem sie sich anvertrauen könnten im befreienden Zwiegespräch, nur einem Telefon, einer anonymen Stimme? Warum sind so viele Menschen mit sich so sehr allein?

Drei Beispiele, die in einem inneren Zusammenhang stehen, denn in jedem von ihnen wird, freilich auf jeweils andere Weise, etwas offenbar, an dem unser Zusammenleben heute in zunehmendem Maße zu kranken scheint: die Kontaktlosigkeit der Menschen untereinander, der Mangel an Hilfsbereitschaft, die, von Herzen kommend, den einzelnen den eigenen Schatten überspringen lassen sollte.

*

Der zivilisierte Mensch ist kontaktarm geworden. Nicht wir behaupten das, sondern die Soziologen, die Psychologen und sonstige Leute, die hauptberuflich damit beschäftigt sind, die „zwischenmenschlichen Beziehungen“ in der menschlichen Gesellschaft zu analysieren, zu deuten und zu untersuchen, um dann ihre Schlüsse daraus zu ziehen. Aber Beispiele hierfür findet jeder in beliebiger Anzahl, wenn er nur einmal darüber nachdenkt (sich selbst in den meisten Fällen dabei nicht ausgenommen). Doch trotz aller Untersuchungen wissenschaftlicher oder sonstiger Art sind uns bislang noch keine wirklich erfolgreichen Therapien zu Ohren gekommen, die diesem Übelstand abhelfen konnten.

Wir lesen nur stets aufs neue in beachtenswerten Büchern, Zeitschriften und Zeitungen, daß der moderne Mensch sich abkapselt in seine Familie, oft genug in sich selbst. Wir gehen aneinander vorüber, Tag für Tag, ohne uns wirklich zu erkennen. Wir sagen „Guten Tag“ und „Auf Wiedersehen“, schütteln uns freundlich die Hände, lächeln uns an (und denken im Inneren: „Was will der schon wieder von mir“). Jeder will in Ruhe gelassen sein. Der Alltag bringt fast jedem von uns zahllose Probleme, arbeitsmäßiger wie privater Natur. Ständig werden Entscheidungen von uns verlangt, werden uns Termine gesetzt, wird uns – mit anderen Worten – in irgendeiner Angelegenheit die „Pistole auf die Brust gesetzt“. Das Ergebnis sind Menschen, die mit Problemen beladen durch den Alltag gehen. Schauen wir sie uns an, diese Menschen, wenn sie die Büros, die Werkshallen verlassen. Ernste Gesichter, nur gelegentlich kleinere Gruppen, die im Gespräch miteinander zu Scherzen aufgelegt sind. Die meisten sind müde, abgespannt, gehen allein fürbaß, stehen an den Haltestellen der Busse und Straßenbahnen, explodieren oft bei geringfügigen Anlässen. Das ist nicht der „Kontakt“, von dem wir sprechen. Wenn es aber in diesem Augenblick einer über sich brächte zu sagen: „Na, ich werd's schon überleben“ und sich der andere freundlich entschuldigen wollte, ja dann wäre der Kontakt da, den wir meinen. So aber wird meistens geschimpft; neuer Ärger kommt zum alten. Wie es dann zu Hause zugehen mag, kann sich jeder selbst ausmalen. Die arme Frau hat sicher nichts zu lachen, die Kinder räumen rasch das Feld.

Der Kontakt der Menschen untereinander kann und soll sich nicht immer erst in Rettungsaktionen beweisen. Oft ist es das „kleine Wort“, das erlösend die Atmosphäre bereinigt.

Aber nein, wir machen uns nicht selten sogar mutwillig gegenseitig das Leben schwer. Wir brausen beim geringsten Anlaß auf, weil wir uns übergangen, falsch verstanden oder gar beleidigt fühlen. Viele neiden, was andere besitzen; wir spalten uns in Gruppen, die nicht miteinander, sondern gegeneinander arbeiten. Wir achten peinlich auf Rangunterschiede und gebärden uns „nach unten“ oftmals nicht gerade sanft. Gewiß gibt es hiervon Ausnahmen. Aber diese Ausnahmen werden dann sogar von manchen Grüppchen noch mit scheelen Augen angesehen. Außenseiter sind – so scheint es – immer unliebsame, weil unbequeme Individuen, denen der Konformist – der sich der „Gruppe“ einordnende Zeitgenosse – nicht so recht zu trauen scheint.

Wir sollen uns beileibe nicht ständig brüderlich in den Armen liegen; aber wir sollten doch den anderen als Mitmenschen werten, der auch Probleme hat, die den unseren oft zum Verzeifeln ähnlich sehen. Wir sollten mehr aus uns herausgehen, und nicht menschlich isoliert durch den Alltag stolpern. Wir sollten versuchen, untereinander wieder den Kontakt aufzunehmen, der offensichtlich mit dem Hereinbrechen des Zivilisationszeitalters verlorengegangen ist. Denn wahrlich, heute leben wir in kontaktarmen Zeiten.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 9 September 1958

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Kraftfahrer	2
Redaktionskommentar: Kontaktarme Zeiten	3
Brackwede: Noch gibt es Kotten	4–7
Henrichshütte: Kokerei und Kohlenwertstoffanlage	8–10
Wirtschaft: Konjunkturflaute in aller Welt	11
Amerikanische Lebensgewohnheiten – menschlich gesehen	12/13
Feuilleton: Denn fort muß er wieder . . .	14
Brackwede: Freundschaftsbesuch aus England	15
Werksbesucher auf der Henrichshütte	16/17
Annen: Mitarbeiter als Segelflieger	18/19
Unfallschutz: Warnfarben	20
Kurzkomentar: Von den Ereignissen überholt	21

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 (41); Werksfoto (1);

Illustrationen: Siebeck (4)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 800

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



Brackwede: NOCH GIBT ES KOTTEN

Etwa 25 Prozent der Mitarbeiter der Presswerke Brackwede leben in der ländlichen Umgegend der Industriestadt Bielefeld.

Die Ruhrstahl-Werkzeitschrift untersuchte am Beispiel einiger Ruhrstahl-Mitarbeiter (siehe Bildbericht) die Lebensgewohnheiten von Industriearbeitern in bäuerlichem Land.



Westfalenland – Bayernland. Vom Höhenzug des Teutoburger Waldes erstrecken sich die Wälder hinab bis an die Äcker. Der Westfale, ein schwerer Menschengeschlag; arbeitsam, sparsam. Jahrhundertlang sind die Städte in diesem fruchtbaren Land: Minden etwa oder Versmold, Bielefeld, Warendorf oder Soest. Alte Kirchen und Fachwerkhäuser künden von einer Vergangenheit, in der sich Glauben und Bürgersinn zu einer festen Lebensgrundlage vereinigten. Stadt- und Landbevölkerung ergänzten sich in harmonischer Weise.

Und dann kam, in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts, das Zeitalter der Technik und mit ihm die Fabrik. Unternehmungsfreudige Handwerksmeister begannen, eine sich anbahnende Entwicklung klug kalkulierend, sich von der Einzelfertigung auf die Serienfertigung umzustellen. Ihre zunächst kleinen Fabriken gediehen, der Handwerker wurde zum Unternehmer. So ist denn Bielefeld heute eine bedeutende Industriestadt. Einige Dutzend große Firmen, deren Namen zum Teil Weltruf genießen, geben vielen tausend Menschen Arbeit und Brot. Ähnliches läßt sich von Minden sagen. Warendorf, Versmold oder Soest dagegen machten diese Entwicklung nicht im gleichen Maße mit; sie behielten bis heute viel von ihrem überkommenen ländlichen Charakter. Die neuen Industriestädte wuchsen rascher,

ihre Einwohnerschaft weist eine vielgestaltige soziale Schichtung auf. Anders als im Industriegebiet an der Ruhr, wo die Städte langsam ineinandewachsen, wo der Moloch „Industrie“ Jahr für Jahr der Landwirtschaft wertvolle Äcker entzieht, blieben die Industriestädte des östlichen Westfalens – sich nur langsam ausdehnend – bis heute bloß Zentren inmitten eines Landes, das, wie vor Hunderten von Jahren, landwirtschaftlich genutzt wird. Hier ist der Mensch noch bodenständig, hängt an seiner Scholle, die ihm Weizen, Roggen und Hafer, Futter und Weidegras für das Vieh im Rhythmus des Jahres erbringt. Hier wurzelt der Mensch noch in bäuerlicher Tradition, gleichgültig ob er Großbauer ist oder Kötter. Er hält sein Land, befindet sich nicht zwangsweise auf dem Rückzug vor Industrie und Stadt wie der Bauer im Ruhrgebiet.

Die Bevölkerung im ostwestfälischen Land ist seit alters her fast unvermischt geblieben. Der heutige Mensch an der Ruhr dagegen ist das Produkt eines völkischen Schmelztiegels, in dem sich das Blut vieler deutscher Stämme mit dem unserer östlichen Nachbarn mischte. Bekanntlich zogen zu Beginn dieses Jahrhunderts abertausend Polen an die Ruhr, um in Zechen und Hüttenwerken Arbeit zu finden.

Die sogartige Wirkung der aufstrebenden Industriestädte ist in den vergangenen Jahrzehnten allerdings auch im Westfälischen spürbar geworden. Die Zweit- und Dritterben verließen den väterlichen Hof und zogen in die Stadt, in den Fabriken Arbeit und abends in den Städten Abwechslung suchend. Und dennoch kann man noch nicht von einer augenfälligen Verstädterung in den westfälischen Industriezentren sprechen, wie vergleichsweise an der Ruhr. Noch immer bestehen starke Verbindungen zwischen Stadt und Land; die endgültige Abkehr von der bäuerlichen Tradition vollzieht sich nur langsam.

Rund 75 Prozent der Mitarbeiter der Presswerke Brackwede leben in der Stadt. Viele von ihnen in Bielefeld, viele aber auch in Brackwede. Man mag sagen, daß sich Brackwede zu einer kleinen Industriestadt gleichsam im Schatten Bielefelds entwickelt hat, aber wer an der Stadtgrenze wohnt – und das sind nicht wenige –, lebt auf der deutlich erkennbaren Scheide zwischen Stadt und Land.

Etwa 25 Prozent der Ruhrstahler in Brackwede wohnen aber wirklich auf dem Land, sind in ihrer Freizeit kleine Landwirte, die auf ihrem Eigentum den Acker bestellen, das Vieh versorgen.

Kotten seit 1790 im Familienbesitz: Der Klempner Franz Schröder in der Wärmestelle der Presswerke Brackwede ist tagsüber Industriearbeiter und in seiner Freizeit Landwirt auf eigenem Grund und Boden. Zu dem von seinem Vater ererbten Kotten gehören sechs Hektar Land, die der „Feierabendlandwirt“ mit Roggen, Steckrüben und Kartoffeln bebaut. Ein Pferd und drei Schweine vervollständigen diese kleine Landwirtschaft. Die „Doppelbeschäftigung“ als Industriearbeiter und Landwirt ist für Schröder eine Notwendigkeit, denn ein Hof von sechs Hektar ist zu klein, um eine Familie zu ernähren. Allerdings ist andererseits die Arbeit so umfangreich, daß Schröder mit der Anschaffung eines Traktors liebäugelt. Besonders in den Herbstmonaten hat Schröder alle Hände voll zu tun. Sein Jahresurlaub ist stets Ernteurlaub. Auf unserem Bild ganz links prüft Franz Schröder, ob das Getreide trocken genug zum Einfahren ist. – Zu Schröders Leidwesen fiel zu Anfang dieses Jahrhunderts das schöne alte Fachwerk der Frontseite einer Hausrenovierung zum Opfer und mußte einer nüchternen Backsteinwand weichen (Bild rechts). Die Hausfrau dagegen muß allerdings noch wie vor, wie zu Urväters Zeiten, das Wasser mit dem Schwengel aus einem Brunnen in die Küche pumpen (Bild links).





Übrig blieb ein Stückchen eigener Wald: Der technische Angestellte (Arbeitsvorbereitung) Wilhelm Ruwe ist heute nur noch stolzer Waldbesitzer. Zwar lebt er noch auf einem ererbten Kotten, doch das dazugehörige Ackerland wurde längst verpachtet oder gar verkauft. Nur das kleine Waldstück blieb in unmittelbaren Besitz – da es nur ganz wenig Arbeit macht. Dieses Beispiel zeigt bereits deutlich eine langsame Abkehr der jüngeren Generation von den bäuerlichen Lebensgewohnheiten der alten Kötterfamilien

Eine Ausnahme von der Regel: Der Brenner und Schweißer in der Arbeitsvorbereitung des Werkzeugbaus, Franz Kröger, betreibt nebenberuflich Landwirtschaft am Feierabend, obwohl er nicht aus einer Kötterfamilie stammt: Sein Vater, ein Handwerker aus der Stadt, kaufte sich in den Jahren der wirtschaftlichen Depression sechs Morgen Land in Avenwedde, um eine sichere Grundlage für seinen Lebensunterhalt zu haben. Für den Sohn Franz wurde die landwirtschaftliche Arbeit bereits zur Gewohnheit. Allerdings verbinden sich bei ihm bäuerliche Lebensweise (Bilder rechts und unten) mit städtischem Komfort, zu dem auch ein Fernsehgerät gehört. Auch das typische Hobby des Industriearbeiters betreibt Kröger: er züchtet Tauben

Sie sind – obwohl seit Jahrzehnten Industriearbeiter – noch immer ihrem Grund und Boden verhaftet, der ihnen offensichtlich mehr bedeutet als die Annehmlichkeiten, die eine moderne Stadt zu bieten vermag.

Manche von ihnen haben vom Vater Grund und Boden ererbt, und sei es nur ein Kotten mit wenigen Morgen Land einige Kilometer vor der Stadt. Tagsüber sind sie Arbeiter, abends Landwirte, die sich durch den Industrieloohn auch auf dem Land das Leben sorgenfreier gestalten können. Man gibt nicht so leicht her, was man von den Vätern geerbt hat. Und wer auf dem Lande, auf eigenem Grund und Boden groß geworden ist, in dem wurzelt auch eine Tradition, die tiefer geht als nur ein bloßer Eigentumstitel.

Wieder andere scheuen sich nicht, einen täglichen Weg von fast 50 km zur Arbeitsstelle zurückzulegen. Sie haben sich nicht nur daran gewöhnt, sie besitzen vielfach seit Jahrzehnten ererbtes, oft auch selbstgeschaffenes Eigentum. Daran hängt man. Schließlich verringern sich die Entfernungen – zeitlich gesehen – durch die modernen Verkehrsmittel.

Aber wir finden auch Zwischenformen, erste Anzeichen einer Entwicklung, die vielleicht schon die kommende Generation dem Land entfremden wird. Mancher Ruhrstähler wohnt noch im elterlichen Kotten, doch das Land wird von ihm nicht mehr bestellt. Seine Kinder werden wahrscheinlich den Verlockungen der Stadt früher oder später erliegen.

Der eine oder andere Ruhrstähler, der auf dem Lande groß wurde, zog schon bald nach der Schule in die Stadt. Interessanterweise zumeist in solchen Fällen, in denen die Eltern nur auf Pacht wirtschafteten. Ähnlich ist es mit den Söhnen von Bauern, bei denen nur der älteste den Hof erben wird. Die Geschwister wollen schon nicht mehr schwerarbeitende Knechte gegen zumeist nur geringes Entgelt sein. Das Leben auf dem Land allein hält nur wenige; erst das Eigentum bindet den Menschen. Wo es fehlt, wird der junge Mann zur „Landflucht“ neigen. Fabrik und Stadt werden ihm zur neuen „Heimat“.

Die Städte an der Ruhr werden wohl nach und nach zu einer einzigen Industriestadt zusammenwachsen, mit „Schlafstädten“, Einkaufszentren und Fabrikzentren. Eine zwangsläufige Entwick-





Der weite Weg zur Industrie: In einer ländlichen Gegend, in der die Industrie nicht so konzentriert wie etwa im Ruhrgebiet beheimatet ist, ergeben sich für einen großen Teil der Arbeiter mitunter erhebliche Anmarschwege zum Arbeitsplatz. Der Schweißer Bruno Fischer aus dem B II hat aber wohl den längsten Anmarschweg aller Ruhrstahlmitarbeiter: Seit über 25 Jahren fährt er täglich per Fahrrad (Bild rechts) und Eisenbahn (Bild oben) etwa 50 Kilometer von seinem Siedlungshaus bei Minden nach Brackwede



lung des Industriezeitalters. Hattingen, am Rande des Reviers, hat vielleicht noch die Chance, für längere Zeit seinen ländlichen Charakter zu bewahren.

Das ostwestfälische Land aber wird noch lange landwirtschaftlichen Charakter tragen. Der Kötter jedoch wird voraussichtlich schon in der nächsten Generation verschwinden. Wer heute noch auf kleinem Eigentum, viele Kilometer von der Stadt entfernt, wohnt und dennoch täglich in die Stadt zur Arbeit fährt, gehört zumeist zur Generation der über Vierzigjährigen.

Die Jungen aber, angelernte Kräfte und Facharbeiter, denen der oft beachtliche Industrieloohn rasch durch die Finger rinnt, be-

ben sich schon bald in den Hafen der Ehe (dann wird die Frau umsichtig das Geld verwalten) und werden wohl in der überwiegenden Mehrzahl die Stadt dem Land vorziehen.

Werkswohnungen, neue Vorstädte (z. B. das Projekt „Senne-stadt“), Eigenheime u. ä. sorgen dafür, daß der Industriearbeiter in angenehmer Umgebung außerhalb der Stadtkerne, aber dennoch als Nutznießer des städtischen Komforts, leben kann. Nicht mehr der Kotten mit Acker, Geflügel und Vieh, sondern freundliche Mietwohnungen mit Balkongärtchen, Motorrad oder Auto werden die Lebensform des Industriearbeiters in der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts bestimmen.

Dem Land den Rücken gekehrt: Der Aluminumschweißer Knemeyer aus dem Behälterbau wurde zwar auf einem Kotten geboren (auf dem Bild unten besucht er mit seinen Eltern die Stätte seiner Kindertage) und ging auf dem Land zur Schule, aber seit mehr als zwanzig Jahren lebt er in der Stadt. Auf dem Lande hielt ihn nichts, da der Kotten nicht Familieneigentum war. Nicht mehr Felder und Wiesen, sondern beispielsweise Ruhrstahlhäuser (Bild rechts) sind die Kulisse seines fäglichen Weges zur Arbeit



Kokerei und Kohlenwertstoffanlage

Wer zur Kokerei der Henrichshütte gelangen will, muß an den Hochöfen und der Kraftzentrale vorbei in Richtung auf den alten Gasometer gehen. Die etwas abseitige Lage dieses Betriebes kennzeichnet ein wenig die – wie es scheint – oft unterbewertete Bedeutung der Kokerei gegenüber den „Starbetrieben“ der Hütte, wie Stahlwerk, Walzwerk oder Hochofenanlage. Gewiß, die Kokerei ist nicht besonders groß; sie verfügt nur über 50 Öfen, die am 21. Januar 1951 nach einer Runderneuerung (sie waren durch Bomben zum Teil sehr schwer beschädigt) erstmalig wieder in Betrieb genommen wurden. Sie ist also nicht supermodern; aber für die Hütte ist sie im Rahmen der Verbundwirtschaft weit wichtiger, als dies bei nur flüchtiger Betrachtungsweise erscheinen mag: Der monatliche Koksgasbedarf der Hütte beträgt etwa 10,6 Mill. cbm. Neben einer monatlichen Koksproduktion von rund 12 000 t vermag die Kokerei rund 4,6 Mill. cbm Koksgas zu erzeugen; die restlichen 6 Mill. cbm müssen jedoch als Fremdgas (Ruhrgas) zu hohen Preisen bezogen werden. Erfreulicherweise erlaubt die Verbundwirtschaft der Hütte, den Unterfeuerungsbedarf durch billiges Gichtgas (das beim Hochofenprozeß anfällt) zu decken, so daß das wertvollere Kokereigas für andere Zwecke frei bleibt.

Schon seit Jahren geht die Diskussion darum, ob auch die durch Kriegseinwirkungen zerstörte Koksofenbatterie II wieder aufgebaut werden soll. Die Hütte wäre hieran außerordentlich stark interessiert, da sie dann weitgehend vom Bezug des kostspieligen Fremdgasen unabhängig werden könnte. Das letzte Wort in dieser Angelegenheit ist jedoch noch nicht gesprochen, da in derartigen grundsätzlichen Verbundfragen eine Abstimmung mit den Plänen der Rheinischen Stahlwerke notwendig ist. Auf der Henrichshütte würde man es jedenfalls begrüßen, wenn sich die zuständigen Gremien zum Bau einer modernen zweiten Koksofenbatterie auf der Henrichshütte entschließen könnten.

Ein Besuch der Kokerei ist aufregend für den Laien: Gelbe Dämpfe steigen aus den Öfen, wenn sie, für kurze Zeit geöffnet, die feinkörnig gemahlene Kohle „schlucken“. Hat man Glück, erlebt man, wie der „gare“ Koks aus einem der Öfen „gedrückt“ wird. Wie eine glühende Wand schiebt sich der Koks aus dem Ofen, sich teilend und vornüberkippend, zerfallend in die wohlvertrauten Koksstücke, rasselnd auf die unter den Öfen liegende stählerne schiefe Ebene. Mächtige Wasserstrahlen löschen den Koks, der nun hinter dichten Wasserdampfwolken verschwindet.

Ist der Besuch der Koksofenbatterie aufregend, so ist ein Gang durch die Anlagen der nachgeschalteten Kohlenwertstoffbetriebe für den Laien verwirrend: Wohin er sieht, Rohrleitungen, Wascher, Kühler, Pumpen, Meßinstrumente. Das Brodeln und Zischen gibt diesen Betrieben noch zusätzlich den Anstrich einer modernen Alchimistenküche. Dem Auge entzogen spielen sich in den wohlzueinandergeordneten Anlagen chemische Prozesse ab, die sicherlich in jedem besseren Chemiebuch nachzulesen sind. Aber was für den Schüler einst nur trockene Theorie war, hier, in der Kohlenwertstoffanlage wird es greifbare Wirklichkeit.

Was geschieht nun in der Kokerei und in der Kohlenwertstoffanlage? Welche Produkte fallen beim Verkokungsprozeß an? Fragen, die wir im folgenden knapp beantworten wollen:

Der Zweck des Kokereibetriebs in Hüttenwerken ist in erster Linie die Erzeugung von Koks, der für den Hochofenprozeß von ausschlaggebender Bedeutung ist. Die von den Zechen als Rohstoff bezogenen verschiedenen Kokskohlensorten werden in der Kohlenmahl- und -mischanlage entsprechend ihren Eigenarten – zum Beispiel Gehalt an flüchtigen Bestandteilen, Kornaufbau, Aschegehalt – für den Verkokungsprozeß vorbereitet und über eine Bandanlage zum „Kohlenturm“ (bei uns etwa 1800 t Füllungsvermögen) gefördert und von dort über den Füllwagen auf die einzelnen Öfen verteilt.

In unserer Batterie I werden die Kokssteine in 50 Ofenkammern von je etwa 10 t Inhalt während einer fast 22stündigen Garungszeit unter Luftabschluß verkocht. Bei diesem Prozeß der trockenen Destillation fallen etwa 75 % Koks und 25 % flüchtige Bestandteile an. Diese letzteren sind jedoch zunächst noch im Kokereigas enthalten.

Jede einzelne Ofenkammer hat einen direkten Anschluß an die sog. Gasvorlage, die sich über den Koksöfen befindet. Aus ihr wird das anfallende Gas ständig durch Gassauger, die sich im Maschinenhaus befinden, abgezogen. Durch einen Regler wird die Gasvorlage auf einem konstanten, etwas über dem Atmosphärendruck liegenden Druck gehalten. Bereits in der Gasvorlage wird ein großer Teil der Teerbestandteile des Gases durch Kühlung und Teerberieselung ausgeschieden. Zur Entfernung der Restbestandteile an Teer wird das Gas durch die Saugleitung über drei Gaskühler geleitet und von etwa 300° C (in der Vorlage) mit Wasser bis auf etwa 30° C abgekühlt und durch den Gassauger anschließend in die Ammoniakfabrik gedrückt.

In dieser Anlage wird dem Gas in einem Sättiger durch ein schwefelsäurehaltiges Bad das Ammoniak (NH₃) entzogen; dabei kristallisiert das Ammoniumsulfat aus, das aber durch ein Zusatzgasgebläse in der Schwebe gehalten wird, um ein genügend großes Kornwachstum zu erreichen. Sind die Kristalle schwer genug, setzen sie sich auf dem Boden des Sättigers ab, von dem sie mittels eines Dampf-Lufthebers abgezogen werden. Durch eine Trockenschleuder wird aus dem Salzbrei der größte Teil der anhaftenden Flüssigkeit entfernt. Die endgültige Trocknung erfolgt durch eine mit Heißluft bestrichene Darre.

Die Einstufung dieses Düngesalzes in Typen und der Verkauf erfolgen durch die Deutsche Ammoniak-Verkaufsvereinigung (DAVV) – heute Ruhr-Stickstoff AG; die Erzeugung der Henrichshütte ist in die höchste Stufe – nämlich Typ E=Export – eingeordnet und wird z. B. bis nach China und Pakistan ausgeführt. Die Preise des schwefelsauren Ammoniaks, als Nebenprodukt der Kokereien, sind jedoch durch die Herstellung von synthetischem

Stickstoff derart gedrückt, daß ihre Erzeugung unwirtschaftlich geworden ist. Da das Ammoniak aber zwangsläufig aus dem Gas entfernt werden muß, um es für unsere Betriebe „gebrauchsfertig“ zu machen (sonst Korrosions- und Ablagerungsgefahren), wird es noch immer zu Düngemitteln verarbeitet. Früher reichte der Erlös aus dem Verkauf von Ammoniumsulfat aus, um das notwendige, planmäßige Abteufen neuer Schachten weitgehend zu finanzieren. Das ist aber schon lange her.

Das bei dem Gas bei der Kühlung mit anfallende Kondensat „Gaswasser“, das die fixen Ammoniakverbindungen enthält, wird in der Ammoniakfabrik durch Abtreiben mit Kalkmilch und Dampf zersetzt; die Dämpfe werden dem Gasstrom vor dem Sättiger zugesetzt und in gleicher Weise wie oben beschrieben vom restlichen Ammoniak befreit. Nach Verlassen der Ammoniakfabrik wird das Gas nochmals gekühlt und dann in drei hintereinandergeschalteten Waschern mit Teeröl beriebelt, um das ebenfalls in Gas enthaltene Benzol auszuwaschen. In der Benzolfabrik wird das bis zu etwa 2 % mit Benzol angereicherte Washöl in Abtreibern bis zu 135° C erhitzt. Die sich dabei bildenden Benzoldämpfe werden durch Wasserkühlung niedergeschlagen und nach der Ausscheidung des Wassers, das aus diesen Arbeitsvorgängen teils aus dem Gas in das Öl gelangte, teils aber aus dem Kondensat des für den Abtrieb benötigten Dampfes stammt, als etwa 95%iges Rohbenzol in Tiefbehältern gelagert. Dieses Rohbenzol wird zur weiteren Reinigung – die heute vorzugsweise durch Druckhydrierung erfolgt – und zur Weiterverarbeitung einem chemischen Großbetrieb zugeführt. Herstellung und Lagerung unterliegen der dauernden Überwachung durch die Zollbehörde. Das heiße, vom Benzol und seinen Homologen befreite Washöl durchläuft

Aus 100 kg Kohle werden insgesamt etwa 75 kg Koks, 35 m³ Gas, 2,3 kg Teer, 1,1 kg Ammoniumsulfat und 0,9 l Benzol gewonnen





Rohrleitungen und Destillationstürme: In der Gasvorlage der Ofenbatterie laufen die einzelnen Gasleitungen der 50 Koksöfen zusammen (Bild oben). Von hier aus wird das Koksgas, das noch alle Kohlenwertstoffe wie Teer, Ammoniak und Benzol enthält, der Kohlenwertstoffanlage zugeführt. Auf seinem Weg durch die Kohlenwertstoffanlage entzieht man dem Gas die einzelnen Bestandteile, bis schließlich in großen Washern (Bild rechts) das Benzol herausdestilliert wird



einen Rieselkühler und wird im steten Kreislauf zur weiteren Berieselung von Gas verwendet.

Auch der anfallende Teer wird in einer Tiefgrubenanlage vom Wasser „geschiedert“ und zur weiteren Verarbeitung (in die verschiedensten Produkte) chemischen Betrieben zugeführt. Allgemein bekannt ist ja die Vielzahl der so hergestellten Teerfarben.

Zur Zeit wird auf der Henrichshütte der Koks-kohle in der Mahl- und Mischanlage etwa 1 % mineralisches Heizöl beigemischt, um ein höheres Schüttgewicht sowie eine größere Gasausbeute und einen besseren Heizwert des Gases zu erzielen. Auch steigert sich dadurch die Benzol- ausbringung auf 0,95 % der eingesetzten Koks-kohlen.

W. Menzel, Henrichshütte

Bei einem Tagesdurchsatz von rd. 510 t feuchter Koks-kohle (trocken: 460 t) werden erzeugt:

ca. 370 t Hochofenkoks (K I)

ca. 30 t Siebkoks
(K II, K III, Perlkoks
und Koksgrus)

155 000 m³ Kokereigas
mit einem Heizwert von
4700–4800 Kalorien/m³

12 t Teer; 5 t Ammoniumsulfat; 4,5 t Benzol.



Export nach Übersee: Etwa alle zwei Monate treten rund 200 t Ammoniumsulfat, das als Düngemittel Verwendung findet, ihre Reise in ferne Länder an (Bild links). Kokereichef Dr.-Ing. Pieper (mit Obermeister Müller bei der Besprechung einer Koksprobe) hofft noch auf eine zweite, moderne Koks-batterie für die Hütte



Konjunkturflaute in aller Welt

Einige Bemerkungen zu einem gegenwärtig leider ganz besonders aktuellen Thema

Die Schatten über den Zechen an der Ruhr werden länger. Etwa 10 Mill. t Kohle und Koks liegen auf Halde. Besorgt sind die Gesichter der Kumpels, denn immer häufiger mußten sie in den vergangenen Wochen Feierschichten verfahren. Auch in den Hüttenwerken werden die Kapazitäten seit Monaten nicht mehr voll ausgenutzt. Die „heiße“ Stahlkonjunktur ist vorüber; die in der allgemein nachlassenden Konjunktur aufgefüllten Stahlläger des Handels und der weiterverarbeitenden Industrie werden nur langsam abgebaut. Die Folge sind verhältnismäßig niedrige Auftrags-eingänge, was in einer Reihe von Fällen zu Kurzarbeit, Entlassungen und zum Teil sogar Betriebsstillegungen führte.

So etwa schaut es an der Ruhr aus. Mit einigem Erstaunen wird der Bergmann und Hüttenarbeiter aber in den Zeitungen gelesen haben, daß die allgemeine Beschäftigung in Westdeutschland einen absoluten Höchststand erreicht hat. Er liest, daß die Industrieproduktion noch immer — wenn auch mit verlangsamtem Tempo — wächst, daß die Konjunktur auch auf dem Exportsektor zufriedenstellend ist. Anlaß zu wirklichen Sorgen sei nicht gegeben.

Warum, so wird der Arbeiter an der Ruhr fragen, sieht es dann bei uns so mies aus? Warum ist die allgemeine Konjunktur noch gut, wenn doch angeblich Kohle- und Stahlerzeugung in ganz erheblichem Maß die Gesamtkonjunktur beeinflussen?

Zu der Misere im Bergbau ist eine (wenn auch vereinfachende) Erklärung nicht schwer zu geben: Das Einströmen von Importkohle und Mineralöl — so wird argumentiert — als mit der Ruhr-Kohle konkurrierenden Energierohstoffen sowie Prognosen des künftigen Energiebedarfs, die sich inzwischen als falsch herausgestellt haben, ließen den Kohlenabsatz in den vergangenen 10 Monaten stoken. Die Kohle, obwohl Mangelware, ein Stiefkind der Marktwirtschaft, noch dazu leidend an verschleppten Strukturkrankheiten (Randzechen), konnte der seit gut einem Jahr heftig einsetzenden „Ölwelle“ keine ausreichenden Wettbewerbsreserven entgegenstellen. Die noch immer anhaltenden hohen Kohleerzeugnisse aus den USA haben weiter zu der gegenwärtigen Krise des Bergbaus beigetragen. Ferner spielt inzwischen auch das Nachlassen der Konjunktur (etwa durch Absatzrückgang bei den Hüttenwerken, Bundesbahn u. a.) eine Rolle.

Beim Stahl bietet sich ein etwas anderes Bild: Der Nachholbedarf der Wirtschaft in den Jahren nach 1948 war ungeheuer groß. Da die Kapazitäten fehlten, wurde der Grundstoff Stahl ebenfalls bald zur Mangelware und blieb es über eine ganze Reihe von Jahren. Jährliche Investitionen von über 2 Mrd. DM in der eisenschaffenden Industrie ließen jedoch die Kapazitäten wachsen und trugen zu einer stetigen Modernisierung und Rationalisierung der vorhandenen Anlagen bei. Die Stahlproduktion stieg in einem bis dahin nicht bekannten Ausmaß, konnte aber restlos abgesetzt werden. Noch im Jahre 1955 nahm die Erzeugung um 22,4 % zu; dann aber sanken die Zuwachsraten: 1956 auf nurmehr 8,7 % und 1957 auf ganze 5,7 %. Das Abfallen der Zuwachsraten mochte von den Hüttenwerken zunächst fast ungläubig registriert worden sein, zumal man an Hand von optimistischen Vorausberechnungen über den Stahlbedarf mit anderen Zahlen gerechnet hatte. Wie es in Wirklichkeit aussieht, zeigt die voraussichtliche Stahlproduktion Westdeutschlands in diesem Jahr: Sie wird wahrscheinlich nur etwa 23,2 Mill. t (gegenüber 24,5 Mill. t 1957) betragen. Das entspricht aber fast nur der Stahlproduktion von 1956. In Zukunft wird man vorsichtiger rechnen: Man erwartet für die nächsten Jahre allenfalls etwa 3 % Zuwachs der Stahlproduktion pro Jahr. In dem Maß, wie sich die erhitzte Konjunktur abgekühlt hat, ist auch das bis Ende vergangenen Jahres übliche Jonglieren mit Rekordproduktionsziffern einer nüchternen Beurteilung der Zukunft gewichen.

Warum sind aber die Zuwachsraten der Stahlproduktion so stark gesunken? Die Antwort könnte lauten: weil sie weitgehend durch den inzwischen zum großen Teil gedeckten Nachholbedarf der Wirtschaft zustande kamen. Ein normales Wirtschaftswachstum hat nie Zuwachsraten von mehr als 3–5 % möglich gemacht. Darüber hinaus hat sich auch die Weltwirtschaftskonjunktur in den vergangenen Monaten in einem Maß beruhigt, das in den Industriezentren der Wirtschaftsländer mit Sorge beobachtet wird. Es hat sich auch gezeigt, daß ein Nachlassen des Exportgeschäfts nicht durch einen Inlandmarkt kompensiert werden kann, auf dem gleichfalls die konjunkturellen Auftriebskräfte erlahmen.

Es ist heute schwer, den genauen Zeitpunkt oder den genauen Anlaß anzugeben, der zum Nachlassen der sehr flotten Weltwirtschaftskonjunktur führte. Zur Zeit der Suezkrise und der blutigen

Ereignisse in Ungarn setzte noch einmal eine starke internationale Konjunkturwelle ein, die sich in erheblichen Rohstoffkäufen der Industrie niederschlug. Damals erreichte auch die Schiffbaukonjunktur (besonders Tankschiffe) ihren Höhepunkt. Die Konjunktur trug deutlich politischen Charakter. Nach der Entspannung der Lage verlangsamte sich prompt das Wirtschaftstempo und damit das Wachsen der einzelnen Volkswirtschaften. Die Rohstoffläger der Industrieländer waren gefüllt, und solange sie abgebaut wurden, bestand wenig Neigung, neue Rohstoffe einzukaufen. Die raschen Ablieferungen der Schiffsneubauten führten im Rahmen des Nachlassens der internationalen Konjunktur zu einem Überangebot an Frachtraum; die Frachtraten sanken rapide. Neubaufträge wurden zurückgezogen oder blieben ganz aus.

In Amerika machten sich Anfang vergangenen Jahres erste Anzeichen eines wirtschaftlichen Rückschlages bemerkbar, der sich zum Jahresende erheblich verschärfte. Die Importe der USA nahmen ab, ebenso verringerte sich auch der Export. Die amerikanische Binnenwirtschaft schrumpfte; fast 6 Mill. Arbeitslose, nahezu 1 Mill. unverkaufte Autos, Produktionsrückgänge der Stahlindustrie um rund 50 %. Alarmierende Nachrichten aus den USA, die im vergangenen Jahr in der gesamten westlichen Welt ein konjunkturelles Unsicherheitsgefühl hervorriefen.

Die kontinental europäischen Nationen beschäftigte nun die Frage, ob der amerikanische Wirtschaftsrückschlag auch auf sie übergreifen würde. England bekam ihn als erstes europäisches Land zu spüren (verschiedentlich wird sogar die Ansicht vertreten, daß die Weltkonjunkturflaute hier ihren Anfang nahm). Die Länder des britischen Commonwealth, zumeist wirtschaftlich unterentwickelt, sind in erheblichem Maß von englischer und amerikanischer Finanzierung ihrer Wirtschaftsprojekte abhängig. Ein Nachlassen des Dollarstroms in diese Gebiete mußte sich also verhängnisvoll auswirken. England, das bereits mit Inflation und Konjunkturschwierigkeiten kämpfte, geriet vollends in den Sog dieser rückläufigen Entwicklung. Auch auf britischen Zechen stiegen die Kohlenhalde; die Stahlproduktion sank in beinahe erschreckendem Maß.

Auf dem europäischen Kontinent dagegen sind die Auswirkungen der amerikanischen Rezession bisher nur schwach zu spüren, zumindest soweit es die Binnenwirtschaften betrifft. Anders sieht es z. T. auf den Exportmärkten aus: Da die Rohstoffländer Absatzschwierigkeiten haben, fehlt ihnen das Geld, um dringend benötigte Industriegüter einzuführen. Hinzu kommen die Schwierigkeiten durch den Kapitalmangel. Sie stellen die Durchführung der aufwendigen Industrieprojekte, für die die Industrieländer die Anlage liefern sollen, in Frage; sie wurden in Angriff genommen, um möglichst rasch eine gewisse wirtschaftliche Unabhängigkeit von den Industrieländern zu erlangen.

Die aus den überseeischen Gebieten ausbleibenden Exportaufträge veranlassen nun die bislang besonders exportintensiven Industriezweige der westeuropäischen Industrieländer, sich stärker in das bislang noch gute Geschäft auf den nationalen Märkten einzuschalten. Das Angebot steigt entsprechend, der Wettbewerb verschärft sich bei zum Teil sinkenden Preisen. Aber viele Unternehmen disponieren vorsichtig, warten ab, halten mit dem Kauf von Vormaterial zurück. Noch verfügen sie über Läger, die sie in den Zeiten der Hochkonjunktur vorsorglich angelegt hatten.

Hier schließt sich nun der Teufelskreis, in den die Stahlindustrie, als Grundstofflieferant (Vormaterial) geraten ist: Die Weiterverarbeiter „leben“ noch von Lagerbeständen, sie vergeben nur verhältnismäßig geringe Aufträge an die Eisen schaffende Industrie. Der Stahlexport ist, da auch die übrigen stahlerzeugenden Länder Absatzschwierigkeiten haben, schwach. Der deutsche Stahl steht heute vielmehr auf dem heimischen Markt mit einem verstärkten Stahlangebot aus unseren westlichen Nachbarländern in scharfem Wettbewerb. Wohl sind die Investitionsgüterindustrie (Maschinenbau, Kraftfahrzeugbau, Schiffbau u. a.) wie auch das Baugewerbe, Elektroindustrie sowie manche Zweige der Konsumgüterindustrie noch glänzend beschäftigt. Der Maschinenbau und der Schiffbau jedoch beurteilen die Zukunft skeptisch und lassen mit Anschlußaufträgen an die eisenschaffende Industrie auf sich warten.

Da die Gesamtbeschäftigung der Wirtschaft jedoch nach wie vor gut ist, ist mit einem Sinken der Masseneinkommen vorerst nicht zu rechnen. Der Konsum, insbesondere langlebiger Konsumgüter (Personenkraftwagen, Kühlschränke, elektrische Küchengeräte) ist sehr gut. Daneben wird von der Bevölkerung mehr denn je gespart. Die sich hierdurch ansammelnden Geldmittel, die auf dem Kapitalmarkt Anlage suchen, werden hoffentlich zu einer neuerlichen Belebung der Investitionen beitragen.

Fortsetzung Seite 14

Im Rahmen eines Lizenzabkommens zwischen der Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gusstahlwerks und der Pacific Pumps Inc. in Huntington Park (Californien), USA, wurde die Verfasserin unseres Berichts, Doris Lihs (früher Verkauf Pumpen), für zwei Jahre zur Firma Pacific Pumps Inc. versetzt. Seit April dieses Jahres lebt Doris Lihs am Rande der Millionenstadt Los Angeles. In ihrem lebendig geschriebenen Bericht vermittelt die Verfasserin unseren Lesern — insbesondere den Frauen — ein interessantes und im wesentlichen zutreffendes Bild vom amerikanischen Alltag.

Es ist nicht ganz einfach, die „Amerikaner“ dem „Deutschen“ richtig zu beschreiben. Man muß schon eine Weile mit den Amerikanern zusammensein, um sie zu verstehen. Sie sind aus einem anderen Holz geschnitten als wir; das erklärt sich schon daraus, daß das Volk an sich sehr jung und aus allen Nationen zusammengewürfelt ist. Die Mentalität des Amerikaners ist also nicht zuletzt aus den besonderen Bedingungen des „Schmelztiegels USA“ zu erklären. Ich bemühe mich, in der Zeit, die ich hier verbringe, so gut wie möglich nach amerikanischer Art zu leben, und ich glaube, daß ich die Amerikaner und ihre Lebensgewohnheiten am besten beschreiben kann, wenn ich meinen eigenen „amerikanischen Tagesablauf“ schildere.

Jeden Morgen — außer Samstag und Sonntag natürlich — pünktlich um 7.45 Uhr, holt mich Jean, eine meiner neuen Arbeitskolleginnen, mit ihrem Wagen ab.



Jean wechselt natürlich, wie jede Amerikanerin, ihre Garderobe jeden Tag, und sie trägt ein sehr sorgfältiges und gekonntes Make-up zur Schau. Große glitzernde Ohrringe und passende Ketten und Armreifen gehören mit zur Aufmachung. Ja, wie die Amerikanerin gekleidet ist? Es gibt auch hier große Unterschiede. Ich habe viele Mädels getroffen, die Geschmack an den Tag legen und passend gekleidet sind. Andere allerdings erscheinen in reinster Ballaufmachung an dem einen Tag und am nächsten in einer Bluse und einem Rock, die man für fünf DM in einem Wittener Kaufhaus erstehen

könnte. Im allgemeinen sind die Stoffe nicht so gut wie unsere, von der Verarbeitung ganz zu schweigen. Schon manches Kleid hat sich nach der ersten Wäsche in seine Bestandteile aufgelöst. Aber ein Kleid soll hier ja auch nur eine Saison lang halten, dann gibt es wieder etwas Neues. — Auf der anderen Seite bekommt man natürlich auch wirklich nette und qualitativ gute Kleider, doch dafür bezahlt man dann auch 30 bis 60 Dollar (das würde etwa unseren Kleidern in der Preisgruppe 60 bis 90 DM entsprechen). Mit den Schuhen ist es ähnlich. Sie sind teilweise sehr, sehr hübsch, aber sie halten oft nicht, was sie versprechen. Ich würde niemals 15 Dollar für ein Paar Schuhe ausgeben, die ich nur drei Monate tragen kann.

Eigentlich falle ich mit meinen deutschen Kleidern nicht aus dem Rahmen; ich komme mir stets gut angezogen vor. Das beweist, daß der Stil der Kleider letzten Endes doch nicht so sehr von unserem verschieden ist. Man zieht hier — dem Klima entsprechend — hellere und kräftigere Farben und natürlich leichtere Stoffe vor. Im Augenblick kursiert die „Sackmode“. Die meisten Amerikanerinnen besitzen so ein „Sackdress“. Ob es ihnen steht oder nicht, ist nicht so wichtig; wichtig ist allein, daß es zur Zeit modern ist.

Die Mehrzahl der Amerikanerinnen sind wahre Künstlerinnen des Make-up und sehen immer gepflegt aus. Figur und Make-up, Kleidung und Parties sind die Hauptorgane. Ideal ist natürlich die ganz schlanke Figur, und — das muß der Neid ihnen lassen — die meisten Frauen, ob jung, ob alt, besitzen eine sehr gute Figur. Natürlich tun sie auch alles dafür, und sie verhungern fast, um ein überflüssiges Pfund wieder abzutrainieren. Eigentlich sollte mich das ja anspornen: eine halbe Grapefruit zum Frühstück, zwei Eier und zwei rohe Möhren zum Mittagessen, eine Scheibe Toast mit Cottage Cheese — das ist eine Art rahmloser Käse — zum Abendbrot. Zwei Tage habe ich durchgehalten, aber am dritten bin ich gelaufen und habe mir ein Kotelett besorgt und gebraten.

Zurück zu meinem Tageslauf: Jean holt mich in ihrem Wagen ab. Sie fährt einen dieser großen amerikanischen Wagen, die natürlich sehr bequem sind. Die Straßen sind, obwohl sie mindestens drei Fahrbahnen in jeder Richtung haben, in den Hauptverkehrsstunden — wie am Morgen — sehr verstopft. Jeder hat seinen eigenen Wagen, mit dem er zur Arbeit fährt. Und ein eigenes Fahrzeug ist hier wirklich lebensnotwendig. Die öffentlichen Verkehrsmittel sind einfach unter aller Kritik, und es dauert nahezu zwei Stunden, um mit dem Bus von hier bis zur Stadtmitte

amerikanische Lebensgewohnheiten

menschlich gesehen von Doris Lihs, Annen, Pumpen-Verkauf, z.Z. bei Pacific Pumps Inc., USA

von Los Angeles zu kommen; mit dem Auto ist man in zirka 15 Minuten dort. Busverbindungen sind so gut wie überhaupt keine vorhanden, daher das Fiasko. Eigentlich ist das ja ein unmöglicher Zustand in so einer Weltstadt wie Los Angeles (über drei Millionen Einwohner), aber niemand scheint sich darüber zu beklagen. Man hat ja einen eigenen Wagen.

Auf unserem morgendlichen Weg zur Firma kommen wir an dem Junior-College und der High-School vorbei. Auf der äußeren Fahrbahn ist große Verkehrsstockung. Direkt vor der Schultür werden nämlich die lieben Kinderlein von den verschlafenen Eltern oder Großeltern (die Frauen oft mit Lockenwicklern im Haar und im Morgenrock) ausgeladen. Die oder der Kleine könnte sich auch wirklich überanstrengen, wenn er einen oder zwei Blocks oder gar mehr als zehn Minuten zu Fuß gehen müßte, noch dazu mit den paar Schulbüchern. Da steigen also die Dämchen in voller Kriegsbemalung und die Boys in betont lässiger Kleidung und Haltung aus dem Wagen. Diese Schuljugend sieht bestimmt nicht aus, als ob sie gern viel lernen möchte. Außerdem herrscht großer Lehrermangel. Immer mehr Lehrer und -innen wechseln vom Schulfach in die Industrie hinüber. Die folgende Unterhaltung zwischen Mutter und Tochter karikiert diesen für das Erziehungswesen mißlichen Tatbestand: „Mutti, stelle dir vor, heute hat uns Miß X verlassen. Sie arbeitet jetzt in der Personalabteilung der Y-Company. Der Direktor hat gesagt, es sei ihr zu laut bei uns gewesen.“ — „Ja, aber . . . hat Miß X euch denn nicht zur Ordnung gerufen und um Ruhe gebeten, wenn sie der Lärm nervös gemacht hat?“ — „Ich weiß nicht, Mutti, man konnte nie verstehen, was sie sagte!“ — Kommentar überflüssig. Darüber hinaus ist die Bezahlung der Lehrkräfte nur mäßig.

Wenn wir schließlich unsere Firma erreicht haben ist es etwa 8 Uhr, also Zeit, wieder einen achtstündigen Arbeitstag zu beginnen. Nun, ich habe bis jetzt noch genug zu tun, um mit mir selbst, den Spezialausdrücken, dem anderen Schreibmaschinensystem und den englischen Diktaten zurechtzukommen und möchte mir über die Arbeitsweise der Amerikaner noch kein Urteil erlauben. So hektisch und wild wie es bei uns zuweilen geht, ist es hier allerdings nicht; so viel habe ich schon festgestellt.

Die erste Kaffeepause ist um 9.30 Uhr. Ich gehe dann hinunter in den Aufenthaltsraum und trinke dort gemeinsam mit mehreren anderen Mädchen meinen Kaffee. Den erhalten wir — und die nötigen Süßigkeiten und das Gebäck dazu — in jeder gewünschten Form, mit oder ohne Milch und Zucker, aus Automaten. Die Unterhaltung ist stets sehr ange-regt. Im Augenblick ist Hauptgesprächsthema die entsetzliche Niederlage des ehrenwerten Los Angeles' Baseballteams gegen irgendeine andere Mannschaft in Illinois. Das garantiert den Gesprächsstoff, den Ärger und das Mitgefühl für diese Woche. Außerdem bietet das Fernsehprogramm eine unerschöpfliche Unterhaltungsquelle.

Mittagspause ist von 11.45 bis 12.45 Uhr. Meistens bringe ich mir mein Essen mit. Mitunter fahren wir auch in die Stadt zum Essen. Es gibt unzählige Restaurants, da es unzählige Familien gibt, die auswärts essen. Kein Wunder, da sehr viele verheiratete Frauen — ob mit oder ohne Kinder — arbeiten. Und gibt es etwas Bequemeres? Im Augenblick machen wir die „Nationen-Tour“, d. h. in der vergangenen Woche

haben wir in einem italienischen Restaurant Pizza genossen, gestern hatten wir in einem französischen Restaurant eine gut bürgerliche Mahlzeit mit französischem Wein; für die nächste Woche steht mexikanische Küche auf dem Programm. Es folgen noch der Besuch spanischer, deutscher, schwedischer, chinesischer und japanischer Restaurants.

Der Nachmittag wird noch einmal von einer Kaffeepause unterbrochen; pünktlich um 17 Uhr ist Feierabend. Zuerst gibt es dann das Abendessen, die Hauptmahlzeit hier. Es ist schnell und sehr leicht zubereitet. Grundsätzlich kauft man Gemüse und Obst in Dosen ein, so daß das Putzen schon einmal fortfällt. Kartoffeln verwendet man nur selten, dafür um so mehr Reis. Beliebt an Fleischwaren sind das Steak und natürlich Huhn und Fisch. Groß zubereitet werden die einzelnen Gänge nicht. Man kocht das Gemüse ab, würzt muß jeder selbst. Tunken und Soßen jeder Art gibt es in Flaschen. — Wenn man es besonders eilig hat, kauft man ein „TV-Dinner“ (Fernseh-Abendessen). Auf einer Aluminiumplatte ist ein komplettes Essen angerichtet und eingefroren. Man schiebt das Ganze nur in den Backofen, und nach spätestens 20 Minuten ist das Essen fertig zum Servieren.

Nahrungsmittel sind durchweg sehr billig; verhältnismäßig teuer sind lediglich Milch und Butter. Frisches Gemüse ist wesentlich teurer als Konserven. Alle Arten Obst sind, ob frisch oder konserviert, preiswert.

Der amerikanische Hausvater steuert übrigens ebenfalls seinen Teil zur Hausarbeit bei, und viele verstehen es sogar, ein gutes Mahl zuzubereiten. Nicht selten wäscht er nach dem Essen ab, badet die Kleinen und bringt sie zu Bett. Die „Gnädige“ ist währenddessen damit beschäftigt, sich für den Abend schön zu machen, und das nimmt — wie auch in Deutschland — eine Weile in Anspruch. Das richtige Make-up ist eben eine Kunst, und Kunst erfordert Zeit. „Sie“ erscheint sehr gepflegt und in rauschender Robe, während „er“ daneben oft wie ein armer Reisender in zerbeulten Hosen und kariertem Sportheim auftaucht. Der Amerikaner ist in bezug auf seinen äußeren Habitus recht anspruchslos; es genügt vollkommen, wenn „sie“ schön ist und bewundert wird.

Die Amerikanerin lebt — vielfach — für ihre Klubs, und sie hat nicht gelebt, wenn sie nicht mindestens zweien angehört. Da ist vor allem der Bridge-Club, der sehr, sehr bedeutend ist. Ich

selbst bin schon einige Male eingeladen worden, und ich muß sagen, mittlerweile macht mir das Kartenspielen auch Spaß. Dann gibt es den University-Women-Club, den Junior-Ladies-Club, den Secretaries-Club, den Long Beach-Oil-Club und natürlich unzählige religiöse Clubs. Der Long Beach-Oil-Club ist wirklich interessant. Es treffen sich dort alle Damen, die in Öl- oder ölverarbeitenden Firmen beschäftigt sind (Pacific Pumps baut Ölpumpen). Das letzte Mal waren die Klubmitglieder — und Gäste wie ich — Gast der Standard Oil in Long Beach. Zunächst gab es ein delikates Abendessen (Cocktail, Obstsalat, Täubchen mit afrikanischem Reis und Spargel, Eisbombe), danach einen sehr interessanten Vortrag mit Lichtbildern über eine neue schwimmende Bohrinnsel im Ozean. Ich finde, dieser Klub ist eine wunderbare Einrichtung (und das nicht nur wegen des „vorzüglichen Essens“). Man hört auf diese Weise einmal etwas Näheres über die Einrichtungen, über die man fast täglich liest und schreibt. — Die anderen Klubs werden natürlich von den Mitgliedern nicht minder wichtig genommen. Jeder hat eine Präsidentin und zwei Vizepräsidentinnen, eine Schatzmeisterin, eine Protokollführerin und verschiedene Ausschüsse. Man nimmt das alles ziemlich ernst.

Wenn man abends einmal nicht ausgeht, gibt es natürlich das Fernsehen mit seinen acht verschiedenen „Kanälen“ (acht zeitlich parallel laufende Programme). Irgendein interessantes Programm ist immer dabei. Das Fernsehen ist gebührenfrei. Dafür muß man die Werbung der Firmen in Kauf nehmen, die das Programm bezahlen. Das ist mitunter kurios: Zwischen Umarmung und Kuß erscheint die Reklame für eine garantiert schäumende Zahnpasta und ein wirklich weiches Klo-Papier, Marke „rose-blade“, und zwischen erhobenem Messer und zusammensinkendem Mestizen preist ein Adonis unter Garantie wirkende Abführpillen an. Aber wie gesagt, Fernsehen ist kostenlos.

Heimparties sind ebenfalls sehr beliebt. Ich finde sie allerdings recht unbequem. Man steht mit dem Cocktailglas in der Hand herum und weiß nicht recht, was man mit sich und vor allem mit dem Glas anfangen soll. Stellt man es auf die Erde, wird der Teppich „gewässert“, stellt man es auf dem Cocktaillisch, fest bestimmt die Schleppe eines übermodernen Gewandes den Segen auf die Erde. Also hält man das Glas in der Hand. Dort ist es dann wiederum hinderlich beim Erzählen, da man die Hände zum Dramatisieren und Unterhalten braucht; man beobachtet also fasziniert das Glas des Vortragenden, um sich vor dem spritzenden Gin rechtzeitig retten zu können. Außerdem bereitet mir das viele Gerede immer Kopfschmerzen. Da ziehe ich eine Gartenparty in Liegestühlen und kurzen Hosen und mit Bar-B-Qu (am Spieß gebratenem Steak) vor. Im Notfall kann man seine müden Glieder immer noch auf dem gepflegten Rasen ausstrecken.

Das Wochenende steht ganz im Zeichen der Bequemlichkeit. Entweder verbringt man es am Strand oder in den Bergen; in jedem Fall aber vermeidet man das Haus und zieht hinaus, und wenn es nur der Garten ist. Zum Essen trifft man sich in Shorts oder Pedal Pushers im Restaurant; selbst in den feinsten Lokalen stört das niemanden, und wenn am Abend eine Dame in Ballaufmachung mit einem „Beachcomber“ in Shorts und Sandalen tanzt, findet man auch nichts dabei (auch nicht, wenn auf einem hochoffiziellen Ball die Schöne plötzlich ihre Schuhe auszieht, weil sie drücken, und barfuß weitertanzte).

Soviel über meine Beobachtungen aus „Gottes eigenem Land“, wie die Amerikaner ihr Heimatland oft bezeichnen. Wohl ist der amerikanische Alltag von unserem verschieden — aber da er manche guten Seiten hat, gewöhnt man sich rasch ein.



Denn fort muß er wieder

Reisenotizen von
Hellmut Holthaus

Package Trip nennen die Amerikaner ihre Gesellschaftsreisen, und eine Formel, die kürzer und zugleich treffender gewesen wäre, hätte sich nicht finden lassen. Trip heißt Reisen, und eine Package ist ein Paket. Das Reisebüro packt alles hinein ins Programm, die ganze Gegend, möglichst einen ganzen Erdteil mit Wasserfällen, Kathedralen, Stadtmauern, Volkstänzen, alten und neuen Ruinen, Festspielen, Nationalspeisen, Andenken und Fernsichten, alles inklusive zum Einheitspreis.

Warum auch nicht, warum nur etwas, wenn man alles haben kann, wo doch — dank des Motors verbindender Tendenz — der Rheinfluss dicht neben der Blauen Grotte liegt? Nun, da Entfernungen nicht mehr viel bedeuten, hat der Reisende was von der Welt, er hat die ganze Erde — jedoch, ob er's nicht zu teuer bezahlt: ob er auch etwas von seinem Urlaub hat?

Mit einem dieser Package Trips bin ich per Bus durch ein Stück Deutschland gefahren. Er selber sah schon aus wie ein Paket, freilich ein luxuriöses, spiegelglattes, gläsern und silbern funkelnendes: es war ein mächtiger Omnibus, mit Amerikanern vollgepackt. Sie kamen von Amsterdam und Köln und Wiesbaden und Heidelberg, nun fuhren sie durch den Schwarzwald nach Süden. Das Programm hieß Europa, und für den Programmpunkt Deutschland hatten sie knapp drei Tage Zeit. Sie fuhren und besahen einen Dom und fuhren und besahen Trachtenmädchen und fuhren und kauften Reisesouvenirs und fuhren und aßen Forellen. Es waren alles nette Leute, aber sie waren dauernd sehr beschäftigt, und in ihren Köpfen waren die sehenswerten Felsen, Wässer, Trachten und



Türme durcheinandergeraten. Sie lachten über sich selber, einer sang: Ich weiß nicht, was soll es bedeuten, und erzählte mir, daß eine der Damen in Kinzigtal gefragt habe, ob denn nun die berühmte Loreley noch nicht bald komme. Da lag die Loreley schon viele Stunden hinter ihnen. Das Desserteis in ihren Mägen war noch nicht lau, als sie schon wieder einsteigen; Richtung Schweizer Grenze rollten sie davon, vor sich Alpengebirge und Alpenpässe, Venedig, Florenz, Rom, Neapel, Nizza, Paris, London . . .

Nun aber laßt uns nicht behaupten, daß wir etwa besser wären: wir Europäer — und wir Deutschen!

Wer in einem Luftkurort wohnt, dicht am Ufer des Stromes, den die Vergnügungsdampfer der Landstraße entlangziehen, genießt gründlichen Anschauungsunterricht im modernen Urlaubsstil. Es ist ein ständiges Kommen und Gehen. Viele haben nicht einmal Zeit, überhaupt nach einem Fremdenbett zu fragen, sie essen nur zu Mittag, und dann müssen sie wieder einsteigen; Übernachtung ist hundert Kilometer weiter vorgesehen. Die Autofahrer stehen nicht zurück hinter den Omnibussen. Der Motor ruft, er macht sie zu Urlaubsvaganten und Erholungsnomaden, die mitkreisen in der großen Arena der Urlaubsregimenter (mot).

Das Gebirgstal herauf kommt ein Reiseomnibus, dahinter ein zweiter, ein dritter. In zehn Minuten werden sie den Gasthof „Zum Bären“ passieren. Drinnen sitzt ein alter Mann, ein Feriengast, von dem die Wirtin erzählt, daß er in diesem Jahr ein Jubiläum feiert: es ist der fünfundzwanzigste Sommerurlaub, den er in ihrem Hause verlebt. Sie hat ihn noch von den Eltern geerbt und faßt ihn mit Samthandschuhen an, er ist ein wenig eigensinnig, aber sie ist stolz auf ihn. Er kennt jede Kuh im Stall mit Namen und Lebensgeschichte, jeden Weg im Wald und jeden Bauern im Dorf. Von einem Sommer freut er sich auf den anderen,

seine Jahre rechnet er nach „Bären“, und jedesmal erholt er sich prächtig.

Die Omnibusse fahren vorbei. Laßt sehen, wie die Insassen ihren Urlaub verbringen! Erster Tag: Abfahrt 7.30 Uhr, Mittagessen in München, Rundfahrt, Weiterfahrt nach Berchtesgaden. Zweiter Tag: Ausflug zum Königssee. Dritter Tag: Hochalpenstraße, Chiemsee, Mittagessen in Tegernsee, Weiterfahrt nach Garmisch-Partenkirchen. Viertes Tag: Eibsee oder Partnachklamm, je nach Witterung. Fünfter Tag: Ruhetag.

Nein, ein Ruhetag! Wird er zu ertragensein?

Wer sein Ferienprinzip stärker übertriebt, der zu einer Sehenswürdigkeit gewordene Alte im „Bären“ oder die Leute im Aussichtsomnibus, das ist noch sehr die Frage. Das Richtige wird wohl in der Mitte liegen. Heute hat das Unterwegssein den größten Teil der Urlaubszeit verschluckt. Früher beschränkte es sich auf Hin- und Rückreise. Auch wer nicht alljährlich denselben Ort aufsuchte, verbrachte doch einen Urlaub an einem Ort.

Mancher Ort ist wie ein guter Wein, den man nicht in der Schnellimbisstuben genießen kann. Will man auf den Geschmack kommen, muß man sich Zeit nehmen. Und wer alle Speisekarten an den Türen liest, kann wohl sagen, was es gibt, nicht aber, wie es schmeckt. Der moderne Reisende sammelt Orte und Gegenden wie Briefmarken, je berühmter, je lieber, je mehr, je besser, und wenn er wieder zu Hause ist, kann er sich im Spiegel betrachten und sagen: Ich bin auf der Kurpromenade von A gewesen, am Strand von B, auf dem Gipfel von X und im Park von Ypsilon. Aber überall dort ist auch sein Hut gewesen. Fragt ihn, wie es im Hölental gewesen sei! Das war doch dort, wird er sagen, wo der Fahrer tanken mußte! Er sieht viele Orte und kennt keinen Ort, denn fort muß er wieder, muß weiter fort . . . Das Bleiben hat er verlernt, wie er auch das Alleinsein verlernt hat. So sind ständige Gesellschaft und ständiger Szenenwechsel die Elemente seines Urlaubs.

Was ist sein Gewinn für die leibliche und die seelische Gesundheit? Er frühstückt in Garmisch, diniert in Füssen und soupiert in Ulm. Wann wird es so weit sein, daß er in Garmisch die Suppe, in Füssen den Braten und in Ulm den Nachtisch verzehrt? Sein Körper verdaut im Fahren, wann verdaut sein Geist?

Fortsetzung von Seite 11

Konjunkturflaute in aller Welt

Eins ist jedoch bereits festzustellen: Die Kapazitäten der Stahlindustrie werden für die nächste Zukunft nicht noch weiter vergrößert, da sich heute deutlich zeigt, daß die Kapazitäten für die derzeitige Beschäftigungslage zu groß sind. Doch wird der — langfristig gesehen — steigende Bedarf schon in einigen Jahren den gegenwärtigen Produktionsmöglichkeiten entsprechen. Die laufenden und künftigen Investitionen der Eisen- und Stahlindustrie werden wohl voraussichtlich stärker auf Rationalisierungen und Modernisierungen gerichtet sein. Im Hinblick auf weitere Arbeitszeitverkürzung und Lohnerhöhungen muß bereits jetzt alles getan werden, um die Produktivität der Anlagen im entsprechenden Umfang zu steigern.

Der Rückschlag in den USA hat seinen Tiefpunkt überschritten. Die europäische Konjunktur ist — wie bereits gesagt — im großen und ganzen noch immer gut, ebenso die Konjunktur in den einzelnen europäischen Ländern. Hier haben sich lediglich gewisse, zum Teil aber vorübergehende, Verschiebungen in den Konjunkturschwerpunkten ergeben.

Es ist an der Zeit, ein bescheidenes Wirtschaftswachstum als normal anzusehen — das aber stetig ist — und bei Konjunkturschwankungen zu berücksichtigen, daß die Weltwirtschaft ein eng verzahntes System darstellt, in dem die nationalen Volkswirtschaften wie Räder in einem Getriebe arbeiten. Wie in jedes Getriebe kann auch hier einmal Sand hineingeraten; oft ist er politischer, nicht selten — wie in den USA — auch psychologischer Natur. Jedenfalls, so stellte kürzlich die europäische Wirtschaftskommission der Vereinten Nationen fest, kann und soll in Europa zum gegenwärtigen Zeitpunkt noch jedes Land ohne fremde Hilfe, oder gar übernationale dirigistische Eingriffe mit seinen Wirtschaftsproblemen fertig werden.

In einem weiteren Artikel wollen wir besonders auf das Verhältnis der Industrieländer zu den sogenannten Entwicklungsländern eingehen.



PRESSWERKE BRACKWEDE

Freundschaftsbesuch im Werk

Am 19. August trafen gegen 10.00 Uhr vormittags in einem Autobus 42 Einwohner der englischen Industriestadt Rochdale (Lancaster) vor dem neuen Werkstor der Presswerke Brackwede ein, wo sie von Dir. Ebers, der Werksleitung und dem Betriebsrat herzlich empfangen wurden. Es waren größtenteils Ehepaare, z. T. begleitet von ihren Kindern, die auf Einladung der Stadt Bielefeld über den Ärmelkanal gekommen waren, um für einige Tage bei deutschen Familien zu wohnen und einen unmittelbaren Einblick in die häuslichen Verhältnisse des westdeutschen Bundesbürgers des Jahres 1958 zu gewinnen.

Warum gerade in Bielefeld? Vor etwa fünf Jahren bot die Stadt Rochdale Bielefeld die Patenschaft an, insbesondere um auf diese Weise einen kleinen Beitrag zur Völkerverständigung zu leisten. Beide Städte, in ihrer industriellen Struktur einander ähnlich, haben in den vergangenen Jahren bereits mehrfach Austauschgruppen in beiden Richtungen über den Kanal entsandt, so daß sich ein herzlicher Kontakt zwischen diesen beiden Städten bilden konnte. Deutsche leben in englischen Familien, englische Familien leben bei Deutschen. Jeweils für einige Tage bezeugt man sich gegenseitig echte Gastfreundschaft, spricht miteinander, lernt sich gegenseitig verstehen, überwindet nationale Vorurteile und beseitigt Mißverständnisse, die – Überbleibsel der unseligen Kriegs- und Nachkriegsjahre – manchem Ressentiment zu einem übermäßig langen Leben verhalfen.

Mit großem Interesse besichtigte die Besuchergruppe, durch Vermittlung des Bielefelder IG-Metall-Sekretärs Scheele, unsere Presswerke. Trotz der hochsommerlichen Hitze hielten auch die Frauen durch. Selbst alte Herrschaften von z. T. weit über 70 Jahren ließen sich die Anstrengung nicht anmerken. Bei einem kleinen Mittagessen, das das Werk zu Ehren der englischen Gäste im Hotel „Drei Taxbäume“ gab, sagte Dir. Ebers, der kurz den Aufbau und das Erzeugungsprogramm der Ruhrstahl AG erläuterte, daß die Völker aus den furchtbaren Erfahrungen des letzten Krieges endlich lernen müßten, Frieden und Freundschaft untereinander zu halten. Eine angeregte Diskussion über Fragen der Lohn- und Sozialpolitik schloß sich an.

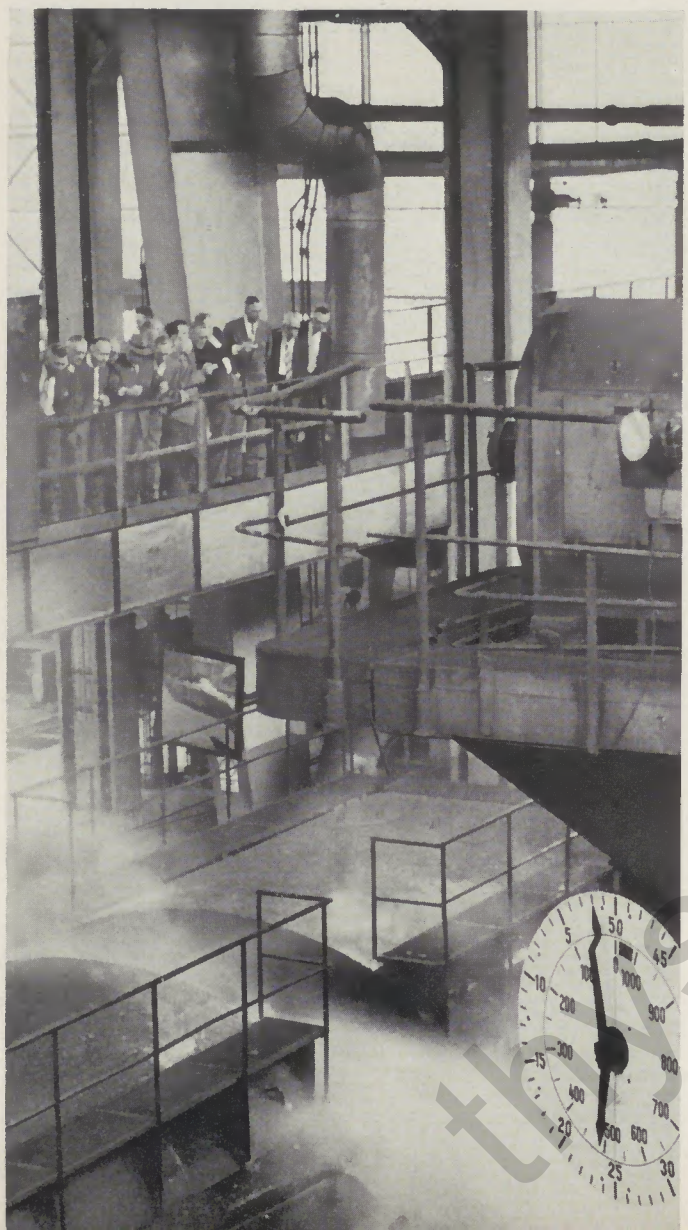
Der Initiator der Patenschaft zwischen Rochdale und Bielefeld, Stadtrat Cyril Smith, Präsident des Trades and Labour Council (etwa einer DGB-Bezirksleitung vergleichbar), dankte für die freundliche Aufnahme in Brackwede. Unter den Teilnehmern der Besuchergruppe befand sich auch, sozusagen inkognito, der Oberbürgermeister von Rochdale, Alderman William Th. Quinn. Völkerverständigung ist heute wichtiger denn je. Die erfreuliche Initiative, die in diesem Sinn von Rochdale und Bielefeld entwickelt wurde, wird inzwischen bereits vielerorts mit Erfolg praktiziert. Wie wir erfahren, hat es – man möchte sagen als Symbol echter Völkerverständigung – vor einiger Zeit schon eine internationale Hochzeit gegeben: Ein Partner stammt aus Rochdale, der andere aus Bielefeld.



Höhepunkt des Deutschlandbesuchs: 42 Bürger der englischen Industriestadt Rochdale besichtigten am 19. August die Betriebsanlage der Presswerke Brackwede. Die englischen Gäste versäumten nicht, sich bei ihrem Gang durch die Werkshallen auf dem Umweg über Dolmetscher mit den Ruhrstahl-Mitarbeitern über ihre Arbeitsplätze zu unterhalten. In einer kurzen Ansprache anläßlich eines kleinen Mittagessens dankte der Sprecher der englischen Gruppe, Stadtrat und Bezirksgewerkschaftsvorsitzender Cyrel Smith, den Gastgeber – der Ruhrstahl AG – für die bewiesene Gastfreundschaft. Er betonte, daß der Werksbesuch den Höhepunkt der zehntägigen Besuchsreise für die Gruppe darstelle und unterstrich, daß er und seine Landsleute von den im Werk angetroffenen Verhältnissen positiv beeindruckt gewesen seien.



Organisation ist alles: Die Führung umfangreicher Werksbesuchergruppen bringt organisatorische Probleme mit sich. Nur eine Aufteilung in Untergruppen (Bild oben) gewährleistet einen reibungslosen Gang durch die Betriebe; der „Bärenführer“ wird es dann auch leichter haben, Erklärungen zu geben. Für eine kurze Zeit jedoch herrscht Schweigen, nämlich dann, wenn die Werksbesucher oberhalb des Rollganges der Grobblechstraße dieses gigantische technische Wunder in Tätigkeit sehen (unten)



Werksbesucher auf der Hütte

In einem Talkessel, längs der Ruhr, ziehen sich die Werksanlagen der Henrichshütte hin; von Welper kommend, fällt der Blick des Wanderers unversehens auf die Schornsteingruppe des SM-Stahlwerks; im Hintergrund erhebt sich der Gasometer, und – fast schon auf Hattinger Stadtgebiet – ragen die Stahlgerüste der Hochofenanlage in den hier fast stets dunstigen Himmel. Horizontalen Verbindungslinien gleich erstrecken sich zwischen diesen aufragenden Bauten die gewaltigen Werks hallen – oft Hunderte von Metern lang.

Dampf Wolken, weiß, grau, gelblich steigen träge empor, zerflattern im Wind. Lärm dringt aus den Betrieben herauf auf die höher gelegene Straße. Gelegentlich flackert Feuerschein aus dem Stahlwerk, aus den Abstichbühnen der Hochöfen. Schwere Krane rollen auf ihren Bahnen, bewegen Lasten; Spielzeug gleich fahren die Züge der Werksbahn emsig zwischen den Hallen hin und her; Menschen, wie Zwerge so klein, streben irgendwelchen Zielen zu.

Das alles sieht der Wanderer, geht er die Brucherstraße entlang, blickt er hinunter auf die Hütte, die sich tiefer gelegen im Talkessel hinstreckt.

Tausende erleben täglich diesen Anblick, ob zu Fuß, per Rad oder im Kraftfahrzeug. Fast jeder schaut hinunter zum Werk, fasziniert von der dem Laien chaotisch scheinenden Zueinanderordnung vielgestaltiger Anlagen und Gebäude. Doch dem flüchtigen Blick versagt sich das Geheimnis des Zusammenwirkens der Kräfte, das sich endlich im Produktionsergebnis offenbart. Nur Äußerlichkeiten erkennt das Auge; doch – so mag der Neugierige fragen – wie schaut es unter den Dächern der Hallen aus? Was spielt sich dort ab? Industrieanlagen sind wie Inseln; ihre baulichen Merkmale sind jedem offenbar, aber nur der Eingeweihte, der Betriebsangehörige, weiß um die inneren Zusammenhänge. Für den „Zaungast“ ist das Werksgelände unerschließbar. Aber es gibt auch Außenstehende, denen ein Blick in das Produktionsgetriebe gestattet wird, mit höherer Erlaubnis, geleitet von kundigen Führern: Wir meinen den Werksbesucher.

Fast täglich flattern Anfragen, Bitten um die Möglichkeit einer Werksbesichtigung, auf die Schreibtische des Sekretariats der technischen Werksleitung. Monat für Monat besichtigen rund 200–250 Menschen die Henrichshütte: in- und ausländische Lehrlingsgruppen, Schulklassen und Studenten, prominente Politiker, seien dies nun Mitglieder des britischen Parlaments oder Minister aus Europa oder Übersee, sind auf der Hütte zu Gast. Aber auch die Teilnehmer von Meisterlehrgängen, Gewerkschaftsschulungskursen u. a. wandern mit interessierten Augen 2–3 Stunden durch die Betriebe, nicht selten dem „Weg des Eisens“ folgend, von der Roheisengewinnung am Hochofen bis zur Fertigbearbeitung von Guß- und Schmiedestücken in den Bearbeitungswerkstätten.

Nicht zuletzt sei aber noch eine für das Werk besonders bedeutsame Kategorie von Besuchern genannt, die manchmal einzeln, gelegentlich aber auch in großen Gruppen (siehe nebenstehenden Bildbericht) als Gäste des Werks begrüßt werden: Es handelt sich um Kunden der Henrichshütte, um Abnehmer unserer Erzeugnisse.

Gewiß, die Motive eines Werksbesuchs sind entsprechend der Besuchergruppe stets verschieden: Lehrlinge und Schüler sollen zunächst nur einen unmittelbaren Eindruck vom Zusammenspiel der Kräfte eines großen Industriewerks erhalten. Wißbegierig sind diese Jungen, häufig noch ohne Sachkenntnis. Für sie ist der Besuch beispielsweise eines gemischten Hüttenwerks mit seiner eng verflochtenen Verbundwirtschaft ein Erlebnis, das über die rein sachliche Information hinaus ihre Vorstellung von der industriellen Tätigkeit schlechthin nachhaltig beeinflußt. Anders die Meister und Gewerkschaftsgruppen: Sie sind oft nur an speziellen Betrieben oder besonderen – etwa sozialen – Problemen interessiert.

Politische Ehrengäste des Auslandes, die im allgemeinen als Sendboten ihres jeweiligen Landes Industriewerke besuchen, werden sich nur einen kurzen Eindruck von der Kapazität, von der qualitativen Leistungsfähigkeit des besichtigten Werkes verschaffen wollen. Aber ein solcher Eindruck kann, an interessierte

Kreise weitergegeben, gelegentlich zu bedeutsamen Kontakten mit ausländischen Abnehmern führen.

Wenn aber Kunden das Werk besichtigen, dann darf man gewiß sein, mit wirklichen Fachleuten eine „Betriebsbegehung“ zu machen; von den „Bärenführern“ werden hier – mehr als bei anderen Besuchergruppen – klare, oft wissenschaftliche Antworten und Erklärungen verlangt. Der Kunde ist naturgemäß besonders daran interessiert, an Ort und Stelle einen Einblick in die maschinellen Anlagen der für ihn interessanten Betriebe zu nehmen; er will wissen, welche Kapazitäten vorhanden sind; er will sich über den Stand der Rationalisierung (die ja auch einen gewissen Einfluß auf den Preis haben soll) genauso informieren wie über die Möglichkeit etwa von Qualitätssteigerungen. Auch ist hier der Ort, sich über die Voraussetzungen für Sonderwünsche der Fertigung zu unterhalten. Mit scharfen, kritischen Augen wandert der Kunde durch den Betrieb, nicht selten einen stillen Vergleich mit der Konkurrenz erwägend.

Tag für Tag gehen Gruppen und Grüppchen „Werksfremder“ durch die Betriebe der Hütte. Die einen sollen etwas Fremdes kennenlernen, ihren Horizont erweitern, Verständnis und Achtung bekommen gegenüber der industriellen Arbeit. Spezialisten wollen ihr Wissen um neue Spezialkenntnisse erweitern; andere Besucher wiederum haben als Repräsentanten ihres Landes die Aufgabe, Kontakte zu schaffen auf internationaler Ebene. Der Kunde schließlich will als „Werksbesucher“ die Produktionsstätte der Erzeugnisse kennenlernen, die er zu kaufen beabsichtigt. Gerade solche Besuche sind besonders wertvoll, weil sie die Möglichkeit zu unmittelbaren Gesprächen geben, die oft ausschlaggebend sind für langjährige gute Geschäftsbeziehungen; denn gerade zwischen Produzent und Abnehmer muß ein Vertrauensverhältnis herrschen, das nicht in verbindlich gehaltenen Geschäftsbriefen unverbindlich umschrieben werden kann.

Man geht gewiß nicht fehl in der Annahme, daß im Grunde eigentlich jeder Werksbesuch nichts anders ist als ein Werben um Vertrauen für die industrielle, aber auch für die soziale Leistung eines der Allgemeinheit verpflichteten Großbetriebes.

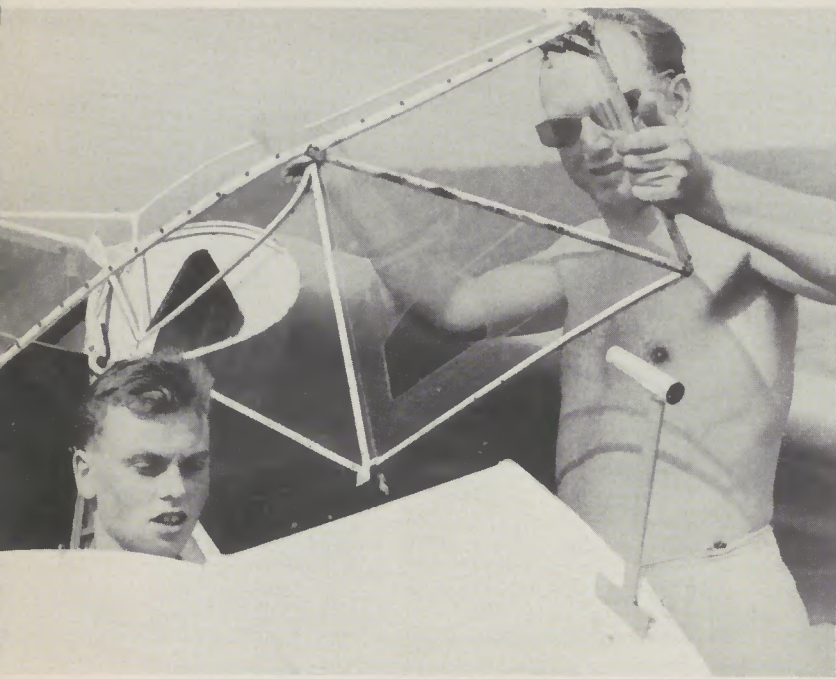


Werksbesichtigungen sind anstrengend: Die Dimensionen der Henrichshütte sind für viele Werksbesucher überwältigend. Immer wieder bleiben kleinere Gruppen stehen und betrachten mit Staunen – oft aber auch mit großer Sachkenntnis – die dicken Brocken (Bild rechts), mögen sie auf Drehbänken bearbeitet werden, unter den Schmiedehämmern Gestalt annehmen, oder im Apparatebau aus Einzelteilen zusammengefügt werden. – Wohlverdient ist meist der anschließende Imbiß (Bild oben). Die sich bei dieser Gelegenheit entwickelnden Gespräche sind gewiß nicht nur fachlicher Art, sondern schlagen Brücken von Mensch zu Mensch, die letztlich beiden Unternehmen nützen



Erklärungen und Gespräche: Während die einzelnen Gruppen – des Lärms wegen – die Köpfe zusammenstecken (Bild oben), werden bestimmte Gäste von der Werksleitung in ein vertrauliches Gespräch gezogen. Unser Bild unten zeigt den Chef der niederländischen Maschinenfabrik Werkspoor N.V., C.T. Stork, im geschäftlichen Gespräch mit Dir. Laermann und Dir. Stodt





FREIZEIT

GLEITEN

Acht Annener Mitarbeiter sind Segelflieger



In steiler Bahn zieht der „Doppelraab“ in den wolkigen Sommerhimmel. Am Ende der etwa 600 m langen Startbahn steht quer zur Flugbahn des startenden Segelflugezeuges die auf einem 3,5-t-Lkw montierte 120-PS-Schleppwinde. Rasch spult sich das stählerne Startseil auf. 500 m ... 400 m ... schon ist der Segler 200 m über dem Boden. Gleich wird er über den Lkw hinwegschweben, 300 m hoch. Da, das eben noch gespannte Startseil, letzte Verbindung des Flugapparats mit der Erde, fällt sich krümmend zu Boden. Ausgeklinkt. In einer weiten Schleife zieht der Pilot seine Maschine weiter hinauf, dem lockenden Himmelsblau entgegen. Für lange, köstliche Minuten wird der Segelflieger jenes rauschhafte Glück absoluter Einsamkeit empfinden, die das geräuschlose Dahingleiten zwischen Himmel und Erde zu einem unvergeßlichen Erlebnis macht. Nur ein leichtes Sausen des Windes, der den „Vogel“ trägt, erinnert den Piloten daran, daß er sich noch dieser Welt zugehörig fühlen muß. Sein Blick gleitet über das unter ihm liegende Land. Der Horizont wird zur schiefen Ebene, wenn er die Maschine in eine Kurve legt. Er muß Ausschau halten nach Wolken, deren Form das Vorhandensein von „Thermik-Bärten“ verraten. Solche „Bärte“ zeigen dem erfahrenen Flieger an, daß hier warme Luft aufsteigt, die es zu nützen gilt, will man die Flughöhe vergrößern und damit die Flugzeit verlängern.

In großen Schleifen geht es dann wieder hinab in die Niederungen des Alltags. Während die noch „erdgebundenen“ Kameraden dem Flugmanöver mit kritischen Augen folgen, sagen vielleicht unbeteiligte Passanten auf der Straße: „Schau 'mal, ein Segelflieger. Schön, was?“ Der Pilot aber gleitet über Felder, Häuser und Wiesen, schwingt über die Ruhr; noch eine Schleife; jetzt setzt er zur Landung an. Gut ausbalanciert kommt die Maschine richtig auf die Einfugschneise. Schon setzt sie auf, rutscht über den Boden, steht. Da sind bereits die Kameraden herangekommen. Noch ein wenig benommen, aber mit glücklichem Lächeln öffnet der Pilot die Kanzel. Die Erde hat ihn wieder.

*

Kürzlich war die Ruhrstahl-Werkzeitschrift zu Gast bei dem 1951 gegründeten Wittener Luftsportklub e.V. (im Deutschen Aeroklub e.V.). Acht der 80 Mitglieder des Wittener Klubs sind Ruhrstahler, genauer gesagt: Mitarbeiter des Annener Gussstahlwerks. Angestellte, Arbeiter, Techniker, Kaufleute. Hier finden sie sich in schöner Freizeitkameradschaft zusammen, um einem Sport zu huldigen, der seit Jahrzehnten immer wieder begeisterte, ja enthusiastische Anhänger findet. Sie sind im Grunde alle Nachfahren jenes sagenhaften Jünglings Ikaros, von dem die griechische Sage zu berichten weiß, daß er zu Tode stürzte, als sich seine aus Wachs und Federn gefertigten Schwingen durch die Glut der Sonne aufzulösen begannen. Auch Otto Lilienthal, Vorkämpfer des Fluggedankens in neuerer Zeit, starb noch vor der Jahrhundertwende den Fliegertod. Nach ihm zerschellten noch viele Segelflieger nach herrlichem Höhenflug. Doch immer wieder begeisterten sich Männer, aber auch Frauen (der Wittener Klub zählt 5 Frauen als aktive Mitglieder), für diesen Sport. Der Traum des Menschen, fliegen zu können, findet im Segelflug vielleicht noch seine unmittelbarste Verwirklichung.

*

Wir unterhielten uns mit den Mitgliedern des Wittener Luftsportklubs, zu dessen fördernden Mitgliedern auch der Oberbürgermeister der Stadt Witten zählt. Wir erfuhren, daß der Klub seit Ostern 1958 über ein eigenes Fluggelände auf den Ruhrwiesen vor dem Schloß Mallinckrodt verfügt. In der Flughalle stehen während der Woche ein Schulgleiter, eine „Doppelraab“ (zweisitziges Schulflugzeug) und eine einsitzige „L-Spatz“ (Leistungsmaschine). Alle Maschinen, so wird mit Stolz betont, sind von den Klubmitgliedern selbst gebaut. Auch zu finanziellen Opfern sind die Flugbegeisterten bereit: eine „Doppelraab“ kostet immerhin etwa 6500,— DM, eine Leistungsmaschine sogar 8500,— DM. Das ist viel Geld, besonders wenn man berücksichtigt, daß es sich hier weitgehend nur um Materialkosten handelt.

Jedes Wochenende — von April bis in den Oktober — wird geflogen, sofern es die Wetterverhältnisse gestatten. Seit Ostern 1958 wurden etwa 1000 Starts mit insgesamt rund 80 Flugstunden

Ruhrstahler vor dem Start: Wenige Augenblicke vor dem Start sitzt der Schweißerei Butterweck vom Annener Gussstahlwerk bereits angeschnallt in der Maschine; während ein Flugkamerad den Cockpit schließt, prüft der Pilot Ruder und Instrumente (Bild oben). Der Pumpenkonstrukteur Sandmann gibt dem Startleiter das Zeichen für „startklar“, während sein Annener Kollege Exner (Apparatebau) das Seil einklinkt. — Jeder Alleinflug kann bei genügender Dauer für eine der Leistungsprüfungen gewertet werden

durchgeführt. Das mag einem Laien wenig erscheinen, doch ein Normalflug (ohne Aufwind) beträgt bei einer Ausklinkhöhe von etwa 400 m nur rund 5 bis 7 Minuten. Manche Flüge dauerten jedoch bis zu einer halben Stunde. Einige Mitglieder des Klubs brachten es sogar auf Flugzeiten bis zu 5 Stunden.

Ein Fluglehrer steht dem Klub zur Verfügung; er nimmt sich nicht nur der älteren, sondern mit besonderer Sorgfalt auch der jüngeren Generation an. Die Jugendgruppe (Alter ab 16 Jahre) zählt 15 Mann.

Oftmals findet man am Feierabend einige Klubmitglieder in ihrer „Werkstatt“, einer Halle, die eine Wittener Maschinenfabrik dem Klub zum Bau und zur Instandsetzung ihrer Maschinen zur Verfügung gestellt hat. Vor einigen Wochen gab es allerdings lange Gesichter: Der Klub muß Anfang Oktober die Halle räumen, da sie von der Firma wieder zu Produktionszwecken benötigt wird. Guter Rat ist nun teuer, aber vielleicht findet sich doch noch ein Gönner, der die Nöte der „heimatlos“ werdenden Flugsportler tatkräftig zu unterstützen bereit ist. Doch bis dahin? Was soll nun aus der zu 70 % fertiggestellten neuen „Doppelraab“ werden? Wird der Bau einer neuen Leistungsmaschine auf unbestimmte Zeit vertagt werden müssen? Die Halle auf den Ruhrwiesen – so wurde uns mit traurigem Gesicht versichert – reicht nicht aus, um Flugzeuge gleichzeitig abzustellen und neue zu bauen.

Am ersten Freitag eines jeden Monats treffen sich die Klubmitglieder im Lokal Fründ in der Bellerslohstraße zu Witten. Wenn – nach 20 Uhr – die Segelflieger beisammensitzen, dann wird wohl viel gefachsimpelt; in diesen Wochen wird man sich allerdings besonders um die Zukunft des Klubs Gedanken machen. Wie uns Gerhard Sandmann (KBP/Abt. KV, Annener Gussstahlwerk) sagte, sind die Meinungen darüber, ob sich eine neue Heimstatt für den Segelflugzeugbau noch vor Anbruch der kalten Jahreszeit findet, geteilt. Doch als Segelflieger muß man optimistisch sein – nicht nur im Hinblick auf das Flugwetter.

... ZWISCHEN HIMMEL UND ERDE



Bauen und Fliegen: Bevor sich ein zünftiger Segelflieger an den Steuerknüppel eines Flugzeugs setzen darf (Bild oben), muß er bereits sein Scherflein zum Bau der Flugapparate beigetragen haben. – Die Annener Mitarbeiter Butterweck (Apparatebau), Exner (Apparatebau), Müller (Arbeitsvorbereitung), Riechard (Pumpenkonstruktion) und Seldschopf (Wende & Malter) sind an einem der Bauabende fleißig bei der „Bastelarbeit“ am Rumpf einer neuen „Doppel-Raab“, wie sie unser Bild unten zeigt



Arzneimittelsucht ein Symptom unserer Zeit

Die Statistiken beweisen es: der Arzneimittelverbrauch in den zivilisierten Ländern steigt in einem erschreckenden Maß an. Es ist so einfach, bei Unpäßlichkeiten des Körpers, bei Kopfschmerzen und Unlustgefühl eine Tablette zu nehmen, um kurzfristig seine Beschwerden los zu sein. Manche Damenhandtasche ist zur Reiseapotheke geworden. Für jedes Wehwehchen ist das entsprechende Mittelchen vorhanden. In den Schreibtischschubladen sind sie aufgebaut, die bunten Reihen der Arzneifläschchen. In den Nachtschischen ruhen die diversen Schlaf-tabletten, Beruhigungspillen usw. Wer nicht schlafen kann, nimmt eine Schlaf-tablette und schon liegt er nach einer halben Stunde in Morpheus' Armen. Daß die vorherige schwer verdauliche Abendmahlzeit, der übermäßige Genuß von Kaffee und Nikotin, die dauernde Reizüberflutung durch die Rastlosigkeit des modernen Lebens erst die Schlaflosigkeit bedingt, daran denkt niemand.

Wie einfach ist es, durch zweckmäßige leichte Kost am Abend, durch einen Abend-spaziergang und durch frische Luft in den Schlafräumen zur Ruhe zu kommen. Wie leicht sind oft ständige Kopfschmerzen durch Überprüfen der Sehschärfe bzw. Tragen einer Brille zu beseitigen; ein großer Teil der Kopfschmerzen ist nämlich durch Störungen der Sehkraft bedingt. Abführmittel sind in den meisten Fällen durch zweckmäßige schlackenreiche Ernährung, durch Bewegung, Sport, körperliche Ausgleichsbetätigungen zu ersetzen.

Die Bequemlichkeit, irgendwelche körperliche Mängel und Beschwerden durch eine Tablette oder durch ein paar Tropfen zu beseitigen, ist ein gefährliches Spiel. Man vergiftet dabei, daß eine nicht ärztlich verordnete und genau dosierte Arznei meist nur eine reine Betäubungswirkung hat und in den meisten Fällen die Ursache der gesundheitlichen Störungen nicht beseitigt. Die Schäden durch unkontrolliert eingenommene Arzneien sind oft ganz erheblich. Es können Überempfindlichkeitsercheinungen, schwere allergische Reaktionen, Suchtgefahr usw. eintreten. Jede Arznei, sei es in Pillenform oder in flüssiger Form, hat neben bestimmten Heil- und Betäubungswirkungen oft auch mehr oder weniger schädigende Wirkungen auf den Organismus.

Bei organischen und funktionellen Gesundheitsstörungen sollte man in jedem Falle den Arzt aufsuchen und nur die vom Arzt verordnete Arznei nach Vorschrift hinsichtlich Art und Dosierung der Einnahme zu sich nehmen. Man sollte auch nicht auf jede großsprecherische Reklame bestimmter Präparate hereinfallen. Die guten alten Hausmittel wie kalte Abreibungen und Wadenwickel wirken oft Wunder. Hilft alles nicht, so soll der Arzt über die zweckmäßige Behandlung entscheiden. Übertündet man aber gesundheitliche Störungen durch moderne „Tablettenitis“, so können ernste Krankheitssymptome verschleiert und oft der richtige Zeitpunkt des Behandlungsbeginns einer Krankheit verpaßt werden.

Eine alte Regel sei hier aber doch vermerkt: „Gesundheit kauft man nicht im Handel, man schafft sie durch den Lebenswandel.“ Trotz aller Heilmittel und Pillen hat diese „Hausregel“ noch nichts von ihrer Aktualität eingebüßt.

Dr. B. Groß, Henrichshütte

HENRICHSHÜTTE

Sicherheit durch Farbe

Die Farbenwendung als vorbeugende Maßnahme zur Bekämpfung von Unfällen hat in den letzten Jahren zu hoffnungsvollen Erfolgen geführt. Das „sprechend“ mitteilende Verhältnis der Farbe zum Menschen und die unmittelbare Beziehung zu ihr berührt sowohl das seelische als auch das körperliche Empfindungsvermögen. Die Wahrnehmung der Farben, welche als Lichtreize in verschiedenen Frequenzen (Spektrum) das menschliche Auge treffen, werden durch Vorgänge im Nervensystem zum „Erlebnis“ gestaltet. Dadurch kann die Farbe als Weckreiz und Warnung den Menschen „ansprechen“ und somit im Dienste der Unfallverhütung Verwendung finden.

Versuche haben gezeigt, daß nicht jede Farbe den gleichen nachhaltigen Eindruck hinterläßt. Die folgende Einstufung der Sicherheitsfarben nach DIN-Blatt 4818 charakterisiert ihren zweckmäßigen Anwendungsbereich.

Das leuchtende vitale „Gelb“, auch aus größerer Entfernung sichtbar, markiert u. a. die Gebäude oder Konstruktionskanten und will vor allen Anstoß-, Sturz- und Quetschgefahren warnen. Ihre Einstufung als primärste Sicherheitsfarbe ist vollauf gerechtfertigt und schließt deshalb in ihrer Bedeutung die meisten Gefahrenpunkte der Betriebe ein.

Das „Rot“ besitzt von allen Farben die höchste Impulskraft und den höchsten Reizwert, der sich zu einer aktiven Ruhelosigkeit steigert. Die rote Farbe verkörpert die „unmittelbare Gefahr“ bei Halt und Sperrzeichen sowie bei Leuchtsignalen. Einen großen Verwendungsbereich findet sie bei der Markierung von Hinweisen für die Brandbekämpfung.

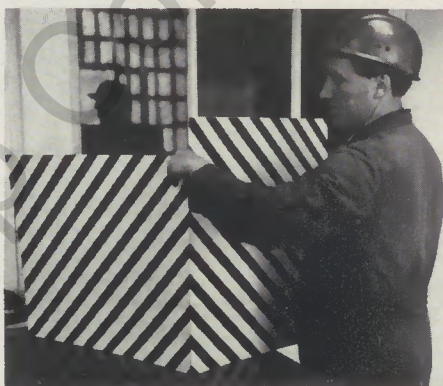
Als Warnfarbe nicht geeignet ist die freundlich ausgeglichen wirkende Farbe „Grün“.

Das Auge fühlt sich bei ihrem Anblick in keiner Weise gereizt. Sie zeigt uns den Weg der Gefahrllosigkeit und markiert Einrichtungen für die Erste Hilfe sowie Notausgänge oder Hinweisschilder.

Das artverwandte nüchterne „Blau“ findet dankbare Anwendungsmöglichkeiten bei der Kennzeichnung von allgemeinen Hinweisen, organisatorischen Maßnahmen und Bekanntmachungen.

Diese kurze Gegenüberstellung wichtiger Farben und ihre Beziehung zur Unfallverhütung zeigt uns, wie wichtig die Anwendung von Sicherheitsfarben für den arbeitenden Menschen sein kann. Die Farbenwendung erzielt jedoch nur dann den richtigen Effekt, wenn wirkliche Gefahrenstellen markiert werden, so daß die Sicherheitsfarbe nicht als nutzlose Buntheit im Raume steht. Wenn man dann ihre Sprache versteht, werden alle Farben erheblich zur Ordnung und Sicherheit im Betrieb beitragen und können zum Wohle jedes einzelnen wirksam sein.

Geis, Unfallschutz, Henrichshütte



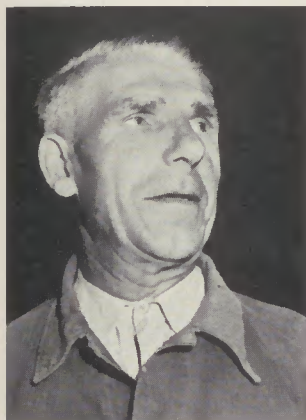
Warnfarben stets beachten: An allen Gefahrenpunkten in sämtlichen Betrieben der Hütte weisen grelle Warnfarben (zumeist schwarze Schrägstreifen auf gelbem Grund) die Mitarbeiter darauf hin, daß sie mit offenen Augen durch den Betrieb gehen sollen. Unfallschutzsachbearbeiter Geis (Bild links) legt in seiner Arbeit besonderen Wert auf dieses Gebiet der Unfallverhütung. Unser Foto unten zeigt eine farbige Warnung vor der Kante eines Glühofens in der Vergütere.



40 Jahre im Dienst



Edmund Durmens
Gasstocher
(Stahlwerk)
am 4. 2. 1958



Albert Jenk
Lehrkranführer
(Masch.-Betrieb)
am 2. Juli 1958

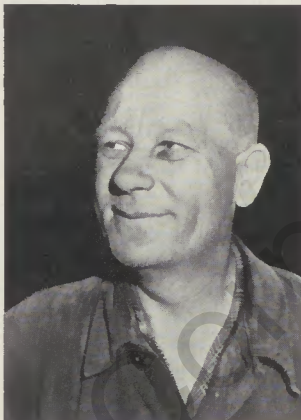


Julius Schmitz
Kranführer
(Walzwerk II)
am 30. Juli 1958

HENRICHSHÜTTE



Franz Prinz
Zeichner
(Walzwerk)
am 22. 5. 1958



Walter Laufenberg
Zimmerer
(Baubteilung)
am 8. Juli 1958

25 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE

Franz Klingebiel, Schlosser, Maschinenbau,
am 8. August 1958

Willi Böhmer, Meister, Maschinenbetrieb,
am 14. August 1958

Wilhelm Brückner, Lokführer, Eisenbahn,
am 14. August 1958

Emil Reich, Kesselwärter, Zentralkessel-
haus, am 14. August 1958

Gustav Röhle, Schlosser, Instandsetzungs-
werkstatt II, am 19. August 1958

Hugo Steinbrink, Schlosser, Wasser- und
Sauerstoffanlage, am 24. August 1958

Erich Kalweit, Schrottbrenner, Stahlwerk,
am 29. August 1958

Walter Röhle, Schlosser, Walzwerk I, am
29. August 1958

Ruhrstahlsammelmappen eingetroffen

Die in der Ruhrstahlwerkzeitschrift 6/58 angekündigten neuen Ruhrstahl-Sammelmappen sind inzwischen eingetroffen und können auf der Henrichshütte im Betriebsratsbüro, auf dem Werk Annen im Lohn- und Personalbüro und im Werk Brackwede im Sozialbüro in Empfang genommen werden. Die Verteilung der Sammel-

mappen für die Verwaltung Witten hat Frh. Koch (Geschäftsbuchhaltung) übernommen. Auch wer bisher keine Bestellkarte für eine Sammelmappe ausgefüllt hat, kann an den oben angegebenen Ausgabestellen eine neue Sammelmappe zum Unkostenbeitrag von 0,50 DM erhalten. Rentner und Witwen bekommen die Sammelmappe kostenlos.

KURZKOMMENTAR

Von den Ereignissen überholt

Nachwort zum Kommentar in WZ 7/8/1958

Nichts ist so tot wie die Nachricht von gestern. Diese alte Journalistenweisheit hat sich bedauerlicherweise auch in der letzten Ausgabe unserer Werkzeitschrift bewahrt: In unserem Redaktionskommentar „Stahlindustrie: Schwere Monate“ hatten wir geschrieben, daß seitens der Henrichshütte „noch nicht an Entlassungen gedacht“ wird. Just an dem Tag, an dem dieser Kommentar veröffentlicht wurde, berieten Werksleitung und Betriebsrat der Hütte darüber, ob — auf Grund der plötzlich verschlechterten Auftragslage — beim Arbeitsamt die vorsorgliche Kündigung einer gewissen Anzahl von Mitarbeitern beantragt werden sollte oder nicht.

Während also in der Werkzeitschrift — und entsprechend auch in der auf die Werkzeitschrift zurückgreifenden Tagespresse — zu lesen stand, daß an Entlassungen nicht gedacht wird, saßen zur gleichen Zeit die verantwortlichen Männer der Henrichshütte zusammen und erörterten — keinen anderen Ausweg aus der mißlichen Lage sehend — die vorsorgliche Anmeldung von Entlassungen beim Arbeitsamt.

Ist die Werkzeitschrift nun deshalb etwa unglaublich? Wir glauben das nicht, nur mangelt es ihr an der Schnelligkeit der Tageszeitungen, die innerhalb von 24 Stunden entstehen. Die reich bebilderte Werkzeitschrift jedoch bedarf wochenlanger Vorbereitungen (allein der Druck des Heftes benötigt bis zur Auslieferung rund 14 Tage). In zwei Wochen kann allerdings viel geschehen. Wir haben es in unserem Fall selbst erlebt. Am Tag vor der Drucklegung, dem 13. August, hatte sich die Redaktion noch einmal von autorisierter Seite bestätigen lassen, daß der Inhalt des Redaktionskommentars zum damaligen Zeitpunkt den Tatsachen voll entsprach. Am 26. August beim Erscheinen der Werkzeitschrift dagegen war die Lage völlig verändert. Die Ereignisse waren schneller als der Druck der Zeitschrift. Wir bitten hierfür um Verständnis.

*

Inzwischen hat sich bedauerlicherweise die Auftragslage der Henrichshütte soweit verschlechtert, daß das Landesarbeitsamt Mitte September dem Antrag der Hütte auf Entlassung von 500 Mitarbeitern (Gesamtbelegschaft rund 9700) zugestimmt hat; ab 4. Oktober kommen die Gekündigten in drei Raten zur Entlassung. — Bei Drucklegung der Werkzeitschrift (13. September) ergab sich für die Henrichshütte folgendes Bild: Etwa 600 Mitarbeiter mußten Anfang September zur Kurzarbeit übergehen, während weitere 3200 Mann zum Teil schon länger Schichten mit eingeschränkter Arbeitszeit verfahren müssen. Im Stahlwerk ließ es sich nicht vermeiden ab 15. September die bestehenden vier Schichten zu „verdünnen“; dadurch wird zwar eine stärkere Belegschaftseinschränkung in diesem Betrieb unumgänglich, doch konnte hierdurch vorläufig der Stammbeflegschaft die Kurzarbeit erspart werden.

Unter Kurzarbeit versteht man Arbeitszeiten, die um mehr als ein Sechstel unter der normalen Arbeitszeit liegen. Eingeschränkte Arbeitszeit ist dagegen jene Arbeitszeit, die um weniger als ein Sechstel unter der Normalarbeitszeit liegt.

BEKANNTMACHUNG

Nachdem die Organe in ihrer ersten Sitzung die Vorsitzenden und stellvertretenden Vorsitzenden gewählt haben, geben wir nachstehend gemäß § 45 Abs. 2 der Wahlordnung die endgültigen Wahlergebnisse zu den Organen der Betriebskrankenkasse der Henrichshütte in Hattingen bekannt

Vertreterversammlung Henrichshütte

Vorsitzender: Summeck, Fritz, geb. 12. 4. 1897, Dreher, Instandsetzungswerkstatt I,

Stellv. Vorsitzender: Graf, Wilhelm, geb. 9. 3. 1891, Direktor

Versichertenvertreter (Nr. 1 bis 24 = Vertreter,
a) = 1. Stellvertreter,
b) = 2. Stellvertreter)

1. Meier, Georg, geb. 17. 9. 1897, Scherenarbeiter, Walzwerk II,
a) Tholl, Johann, geb. 25. 5. 1899, Kontrolleur, Walzwerk II,
b) Wegemann, Erich, geb. 31. 7. 1919, Scherenarbeiter, Walzwerk II,
2. Ohm, Paul, geb. 1. 3. 1921, Glüher, Walzwerk I,
a) Wegemann, Heinrich, geb. 10. 11. 1901, Scherenarbeiter, Walzwerk II,
b) Horstmann, Heinz, geb. 5. 7. 1923, Kranführer, Walzwerk II,
3. Gathmann, Wilhelm, geb. 3. 3. 1901, Lokführer, Werksbahn,
a) Berker, Gustav, geb. 23. 8. 1898, Vorarbeiter, Eisenbahn-Hilfsbetrieb,
b) Kleine-Brüggeney, Werner, geb. 2. 12. 1926, Schlosser, Werksbahn,
4. Nieland, Julius, geb. 30. 7. 1902, Vorarbeiter, Kumpelbau,
a) Gerlitz, Karl-Heinz, geb. 1. 4. 1920, Vorarbeiter, Kumpelbau,
b) Prischmann, Karl-Heinz, geb. 16. 12. 1928, Schlosser, Apparatebau,
5. Witte, Heinrich, geb. 17. 1. 1913, Ofenmann, Hammerwerk,
a) Aus dem Siepen, Ernst, geb. 11. 11. 1907, Kontrolleur, Hammerwerk,
b) Wenner, Karl-Heinz, geb. 22. 1. 1925, Ofenmann, Hammerwerk,
6. Jablonski, Paul, geb. 28. 7. 1920, Modellschreiner, Modellschreinerei/Eisengießerei,
a) Möller, Emil, geb. 28. 3. 1925, Handformer, Eisengießerei,
b) Teschner, Karl, geb. 24. 5. 1920, Dreher, Eisengießerei,
7. Summeck, Friedrich, geb. 12. 4. 1897, Dreher, Instandsetzungswerkstatt I,
a) Wied, Heinrich, geb. 8. 3. 1899, Dreher, Instandsetzungswerkstatt I,
b) Lüttenberg, Paul, geb. 18. 11. 1906, Schlosser, Instandsetzungswerkstatt II,
8. Bering, Wilhelm, geb. 28. 3. 1914, Vorarbeiter, Sauerstoffanlage,
a) Fischnich, Johann, geb. 10. 9. 1901, Schlosser, Eisenbahn,
b) Balke, August, geb. 10. 1. 1917, Angestellter, Bw I,

9. Becker, Heinrich, geb. 7. 1. 1901, Kranführer, Stahlwerk,
a) Fulsche, Horst, geb. 16. 7. 1927, Grubenarbeiter, Stahlwerk,
b) Grosch, Karl, geb. 3. 5. 1927, Brenner, Stahlwerk,
10. Blasius, Michel, geb. 20. 2. 1898, Bürohilfskraft, Betriebsratsbüro,
a) Sandmann, Wilhelm, geb. 29. 3. 1918, Schlosser, Stahlwerk,
b) Wagner, Josef, geb. 16. 8. 1903, Kranführer, Stahlwerk,
11. Dolnitski, Elisabeth, geb. 26. 9. 1913, Arbeiterin, Versuchsanstalt,
a) Lorberg, Herta, geb. 20. 1. 1920, Angestellte, Kumpelbau,
b) Drenhaus, Maria, geb. 10. 4. 1897, Gehilfin, Abt. Kontofot,
12. Abromeit, Erich, geb. 3. 12. 1905, Angestellter, Vorkalkulation Preßwerk,
a) Runte, Erich, geb. 14. 3. 1911, Angestellter, Preßwerksbüro,
b) Dohmann, Lothar, geb. 10. 8. 1907, Angestellter, Zentraleinkauf,
13. König, Walter, geb. 23. 7. 1890, Rentner,
a) Daniel, Friedrich, geb. 3. 5. 1891, Rentner,
b) Wolf, Hermann, geb. 9. 2. 1889, Rentner,
14. Fronhof, Walter, geb. 23. 9. 1911, Schlosser, Maschinenbau,
a) Neumann, Erich, geb. 14. 10. 1907, Angestellter, Vorkalkulation Eisenguß,
b) Schulz, August, geb. 23. 6. 1907, Angestellter, Lohnbüro,
15. Dülme, Willi, geb. 1. 10. 1907, Angestellter, Preßwerksbüro,
a) Simon, Franz, geb. 13. 8. 1903, Angestellter, Walzwerk,
b) Willems, Alfons, geb. 9. 4. 1907, Angestellter, Walzwerk,
16. Maierhofer, Johann, geb. 28. 11. 1897, Vorarbeiter, Bauabteilung,
a) Staudt, Albert, geb. 23. 4. 1916, Anstreicher, Bauabteilung,
b) Stefanjak, Paul, geb. 27. 3. 1901, Hilfsarbeiter, Bauabteilung,
17. Brach, Wilhelm, geb. 5. 11. 1901, Handformer, Stahlformgießerei,
a) Thie, Erich, geb. 11. 5. 1923, Handformer, Stahlformgießerei,
b) Obermeier, Friedrich, geb. 30. 5. 1911, Gußputzer, Stahlputzerei,
18. Mohr, Cornelius, geb. 16. 3. 1897, Schlosser, Hochofen,
a) Collenberg, Heinrich, geb. 23. 5. 1912, Angestellter, Verkauf/Abrechnung,

b) Lisiecki, Josef, geb. 19. 8. 1917, Ofenmann, Kokerei,

19. Pauster, Johann, geb. 19. 1. 1907, Wickler, Elektrowerkstatt,
a) Wolff, Gerd, geb. 16. 6. 1930, Angestellter, Betriebswirtschaft,
b) Schürmann, Achim, geb. 19. 6. 1923, Elektriker, Elektrowerkstatt,
20. Pöhling, Theodor, geb. 4. 8. 1910, Hobler, Bw I,
a) Otto, Wilhelm, geb. 23. 6. 1904, Vorarbeiter, Maschinenbau,
b) Bahn, Franz, geb. 16. 12. 1923, Dreher, Bw I,
21. Mülder, Karl, geb. 21. 6. 1907, Schlosser, Werkzeugmacherei,
a) Manteufel, Hans, geb. 12. 8. 1920, Schlosser, Mech. Werkzeugmacherei,
b) Schaub, Werner, geb. 30. 5. 1935, Handformer, Eisengießerei,
22. Wesener, Hermann, geb. 25. 7. 1906, Vorarbeiter, BW III,
a) Koch, Wilhelm, geb. 2. 11. 1902, Vorarbeiter, Lehrwerkstatt,
b) Kunde, Erich, geb. 22. 1. 1920, Vorarbeiter, Bw III,
23. Kratz, Waldemar, geb. 15. 9. 1908, Angestellter, Werkschutz,
a) Nolte, Erich, geb. 24. 4. 1916, Bote, Schriftgutstelle,
b) Fischer, Karl-Heinz, geb. 30. 3. 1927, Pförtner, Werkschutz,
24. Hübner, Karl-Heinz, geb. 10. 8. 1926, Schlosser, Vergütung V,
a) Müller, Georg, geb. 28. 5. 1913, Kontrolleur, Versuchsanstalt,
b) Meidinger, Engelbert, geb. 23. 5. 1923, Schlosser, Mech. Reparaturwerkstatt,

Vorstand

Vorsitzender: Graf, Wilhelm, geb. 9. 3. 1891, Direktor,

Stellv. Vorsitzender: Deus, Fritz, geb. 11. 5. 1902, Betriebsratsvorsitzender,

1. Kuhn, Eberhard, geb. 9. 6. 1928, Schlosser, Maschinenbau,
a) Schlangmann, Paul, geb. 24. 6. 1911, Angestellter, Techn. Büro,
b) Claes, Paul, geb. 1. 12. 1924, Angestellter, Verkauf Ausland,
 2. Rautenberg, Willi, geb. 28. 6. 1908, Angestellter, Mech. Werkstatt,
a) Dörner, Otto, geb. 21. 6. 1904, Angestellter, Apparatebau,
b) Swoboda, Paul, geb. 14. 9. 1907, Angestellter, Eisenbahn,
 3. Weinhard, Grete, geb. 23. 2. 1905, Angestellte, Zentraleinkauf,
a) Braunheim, Alice, geb. 19. 12. 1918, Angestellte, Vergütung,
b) Niekamp, Gertraud, geb. 27. 8. 1927, Angestellte, Preßwerksbüro,
 4. Deus, Fritz, geb. 11. 5. 1902, Betriebsratsvorsitzender,
a) Krüger, Bruno, geb. 29. 11. 1912, Meister, Elektrowerkstatt,
b) Musolf, Walter, geb. 15. 12. 1921, Pförtner, Werkschutz,
 5. Brückner, Wilhelm, geb. 24. 6. 1908, Lokführer, Eisenbahn,
a) Wolf, Paul, geb. 25. 1. 1920, Elektriker, Elektrowerkstatt,
b) Steinbrink, Erwin, geb. 4. 8. 1902, Vorarbeiter, Bw I,
 6. Unteregge, Alfons, geb. 13. 2. 1913, Angestellter, Versand,
a) Tripp, Heinrich, geb. 3. 3. 1904, Modellschreiner, Modellschreinerei/Eisengießerei,
b) Achenbach, Günter, geb. 6. 8. 1925, Dreher, Bw III,
 7. Bottmer, Walter, geb. 10. 7. 1898, Scherenarbeiter, Walzwerk,
a) Hobermann, Fritz, geb. 21. 9. 1899, Kranführer, Walzwerk II,
b) Schmitz, Karl, geb. 30. 9. 1913, Schlosser, Walzwerk I,
 8. Köhler, Paul, geb. 6. 10. 1904, Bürohilfskraft, Arbeitsvorbereitung Apparatebau,
a) Wimmers, Karl, geb. 12. 6. 1904, Kontrolleur, Bw I,
b) Hess, Christian, geb. 26. 3. 1927, Schlosser, Apparatebau,
- Arbeitgeberstellvertreter in beiden Organen:**
Franzen, Walter, geb. 3. 10. 1921, Hbv., Sozialabteilung.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Horst-Walter Simon	Elektriker	11. August 1953
Ludwig Göcke	Schlosser	18. August 1958
Franz Meyer	Pensionär	28. August 1958
Otto Friedrich	Pensionär	2. September 1953
Karl Bruckmann	Pensionär	2. September 1958

BRACKWEDE

Franz Abel	Pensionär	15. Juni 1958
Georg Lippert	Konstrukteur	23. Juni 1958
Wilhelm Olderdissen	Graveur (Betriebsrat)	28. Juli 1958

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Ernennungen

Henrichshütte (am 1. Juli 1958)
Karl Gerlach, Walzwerk II, vom Betr.-Ltr. zum Betriebschef
Walter Franzen, Sozialbüro, vom stellvertr. Abt.-Ltr. zum Ltr. d. Soz.-Abt.
 Brackwede (zum 1. Juli 1958)
Friedr. Falkenreck, Qualitätsstelle, vom Werkmeister zum Ltr. d. Qualitätsstelle
 Annener Gussstahlwerk (zum 1. August 1958)
Otto Wölbing vom Sachbearbeiter (Ruhrpumpen) zum Handlungsbevollmächtigten

Pensionierungen

Henrichshütte (zum 1. Juni 1958)
Anna Gruschke, H.-Arbeiterin, Versuchsanstalt, Erreichung der Altersgrenze
Franz Lampersbach, Scherenmann, Walzwerk II, Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Wevelsiep, Meßgeräteprüfer, Wärmestelle, Invalide
Wilhelm Marx, Former, Eisengießerei, Invalide
Stanislaus Ziolkowski, Putzer, Kumpelbau, Erreichung der Altersgrenze
 Henrichshütte (zum 1. Juli 1958)
Aloys Mehring, Zimmerer, Bauabteilung, Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute

Emil Schmitz, Waschkauwärter, Walzwerk II, Erreichung der Altersgrenze
Ludwig Hesper, Vorzeichner, Hammerwerk, Erreichung der Altersgrenze
Johann Schumacher, Waschkauwärter, Kumpelbau, Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Mondre, Gichtsetzer, Hochofen, Erreichung der Altersgrenze
Franz Trunk, Schlosser, Kumpelbau, Erreichung der Altersgrenze
Eduard Mohn, Former, Stahlgießerei, Erreichung der Altersgrenze
Ernst Kersting, Handl.-Bev., Sozialbüro, Erreichung der Altersgrenze
Albert Achenbach, Meister, Bearb.-Werkstatt, Erreichung der Altersgrenze
Otto Stens, Ingenieur, Auftr.-Büro Preßw., Erreichung der Altersgrenze
Emil Middelmann, Gruppenleiter, Verk. Inland, Erreichung der Altersgrenze

Henrichshütte (zum 1. August 1958)
Fritz Gruel, Richtgehilfe, Walzwerk II, Erreichung der Altersgrenze
Walter Wilde, Prüfer, Maschinenbau, Invalide
Hermann Kullick, Lokführer, Eisenbahn, Invalide
Hermann Nacke, Lokführer, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze

BEKANNTMACHUNG

Nachdem die Organe in ihrer ersten Sitzung die Vorsitzenden und stellvertretenden Vorsitzenden gewählt haben, geben wir nachstehend gemäß § 45 Abs. 2 der Wahlordnung die endgültigen Wahlergebnisse zu den Organen der Betriebskrankenkasse des Annener Gussstahlwerkes in Witten-Annen bekannt

Vereinsversammlung Annener Gussstahlwerk

Vorsitzender: Zintel, Karl (Versichertenvertreter)
Stellv. Vorsitzender: Falkenbach, Richard (Arbeitgebervertreter)
Versichertenvertreter: (Nr. 1 bis 9 = Vertreter,
 a) = 1. Stellvertreter,
 b) = 2. Stellvertreter)
 1. Braun, Wilhelm, geb. 19. 9. 1900, Former, Gießerei,
 a) Dielforder, Fritz, geb. 7. 3. 1926, Vorarbeiter, Apparatebau,
 b) Tysper, Wilhelm, 9. 9. 1910, Anreißer, Apparatebau,
 2. Flick, Klara, geb. 8. 1. 1913, Sachbearbeiterin, Wareneingangsstelle,
 a) Brückner, Waltraut, geb. 1. 3. 1932, Verrechnerin, Arbeitsvorbereitung,
 b) Hensler, Giltrud, geb. 20. 5. 1936, Kaufm. Angestellte, Arbeitsvorbereitung,
 3. Geldmacher, Lebrecht, geb. 12. 12. 1898, Meister, Anlernwerkstatt,
 a) Eichholz, Heinrich, geb. 19. 6. 1909, Stahlputzer, Gießerei,
 b) Preuß, Gustav, geb. 31. 12. 1897, Kraftfahrer, Platz,
 4. Gertlowski, Hermann, geb. 21. 2. 1902, Schlosser, Instandsetzungs- und Rep.-B.,
 a) Münch, Karl, geb. 22. 12. 1906, Putzer, Gießerei,
 b) Deimann, Herbert, geb. 27. 7. 1920, Kontrolleur, Pumpenbau,
 5. Hölscher, Johann, geb. 12. 2. 1904, Schreiner, Schreinerei,
 a) Lippert, Ernst, geb. 22. 7. 1908, Schlosser, Apparatebau,
 b) Gebhardt, Emil, 9. 8. 1908, Vorarbeiter, Elektro-Betrieb,
 6. Kampmann, Hermann, geb. 30. 4. 1922, Hobler, Zentr. Bearb.-Werkst.,
 a) Dörnemann, Otto, geb. 12. 7. 1910, Lackierer, Werkzeugm.-Rep.,
 b) Enter, Heinrich, geb. 22. 3. 1907, Sanitäter, Werkschutz,

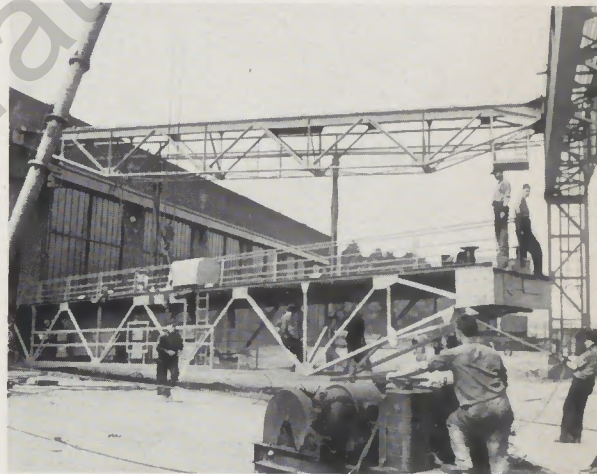
7. Kortenbach, Emil, geb. 21. 10. 1892, Former,
 a) Sticht, Gustav, geb. 27. 8. 1900, Hobler Zentr. Bearb.-Werkst.,
 b) Weckesser, Louis, geb. 19. 6. 1880, Rentner.
 8. Pauls, Fritz, geb. 24. 7. 1910, Meister, Elektr.-Betrieb,
 a) Gerhardt, Helmut, geb. 24. 12. 1914, Vorarbeiter, Apparatebau,
 b) Biehl, Walter, geb. 14. 4. 1915, Elektriker, Elektro-Betrieb,
 9. Zintel, Karl, geb. 5. 1. 1908, Schweißer, Apparatebau,
 a) Kortenbach, Walter, geb. 23. 7. 1926, Former, Gießerei,
 b) Visarius, Wolfgang, geb. 8. 12. 1919, Schlosser, Werkzeugmasch.-Bau,

Vorstand

Vorsitzender: Richard Falkenbach (Arbeitgebervertreter),
Stellv. Vorsitzender: Heinrich Hahne (Versichertenvertreter).
Versichertenvertreter:
 1. Nierste, Werner, geb. 13. 11. 1919, techn. Angestellter, Arbeitsvorbereitung,
 a) Schlichting, Hermann, geb. 29. 5. 1901, Meister, Stabstahlager,
 b) Mieske, Ernst, geb. 3. 5. 1900, Lichtpauser, Lichtpauserei,
 2. Bielecki, Rudolf, geb. 21. 9. 1913, Dreher, Apparatebau,
 a) Marzi, Albert, geb. 9. 1. 1908, kaufm. Angestellter, Arbeitsvorbereitung,
 b) Wiegleb, Karl, geb. 1. 5. 1911, Werkzeugmacher, Kontrolle,
 3. Hahne, Heinrich, geb. 14. 5. 1908, Schlosser, Betriebsrat,
 a) Bernsmann, Hugo, geb. 27. 4. 1899, Dreher, Magazin,
 b) Benning, Heinrich, geb. 2. 9. 1907, Elektriker, Elektro-Betrieb,
Arbeitgeberstellvertreter in beiden Organen:
 Wasenmüller, Peter, geb. 28. 2. 1897, Hbv., Kostenabteilung.



Internationaler Abendschoppen: Am 12. August kamen 14 Praktikanten aus 8 Nationen im Haus Felderbachtal (Nierenhof) zu einem geselligen Abend zusammen. Arbeitsdirektor Dr. Ebers betonte in seiner Ansprache, es sei im Hinblick auf die Zukunft von großem Wert, wenn die künftigen ausländischen Geschäftspartner irgendwann einmal Gelegenheit gehabt haben, sich auf deutschen Werken umzusehen. Dr. Laermann gab der Freude darüber Ausdruck, daß das Verhältnis der deutschen Hüttenarbeiter zu den ausländischen Praktikanten offenbar von Kameradschaftlichkeit und Hilfsbereitschaft bestimmt werde.



Neue Krananlage in Annen: Ende August wurde neben der Halle der Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gussstahlwerkes eine neue große Krananlage errichtet. Unser Foto zeigt die Vorbereitung zur Montage des 20,4 m breiten Laufkrans, der mit zwei Hubmotoren für Maximalleistungen von 15 t und 5 t ausgerüstet wurde. Die neue Krananlage soll für das Blechlager des Apparatebaus arbeiten.



Besuch aus Schweden: Am 20. August besichtigte der Sozialbeauftragte eines großen schwedischen Hüttenwerks in Surakammar, Erik Thorsell, die Henrichshütte. Unser Foto zeigt den schwedischen Besucher mit Helmut Lanzke (Sozialabteilung) im Stahlwerk bei der Begutachtung von Stahlblöcken. Der schwedische Sozialbeauftragte war Gast der Verwaltungsstelle der IG Metall in Hattingen und erwiderte einen Besuch von Hattinger Gewerkschaftlern in Schweden.



foto des monats