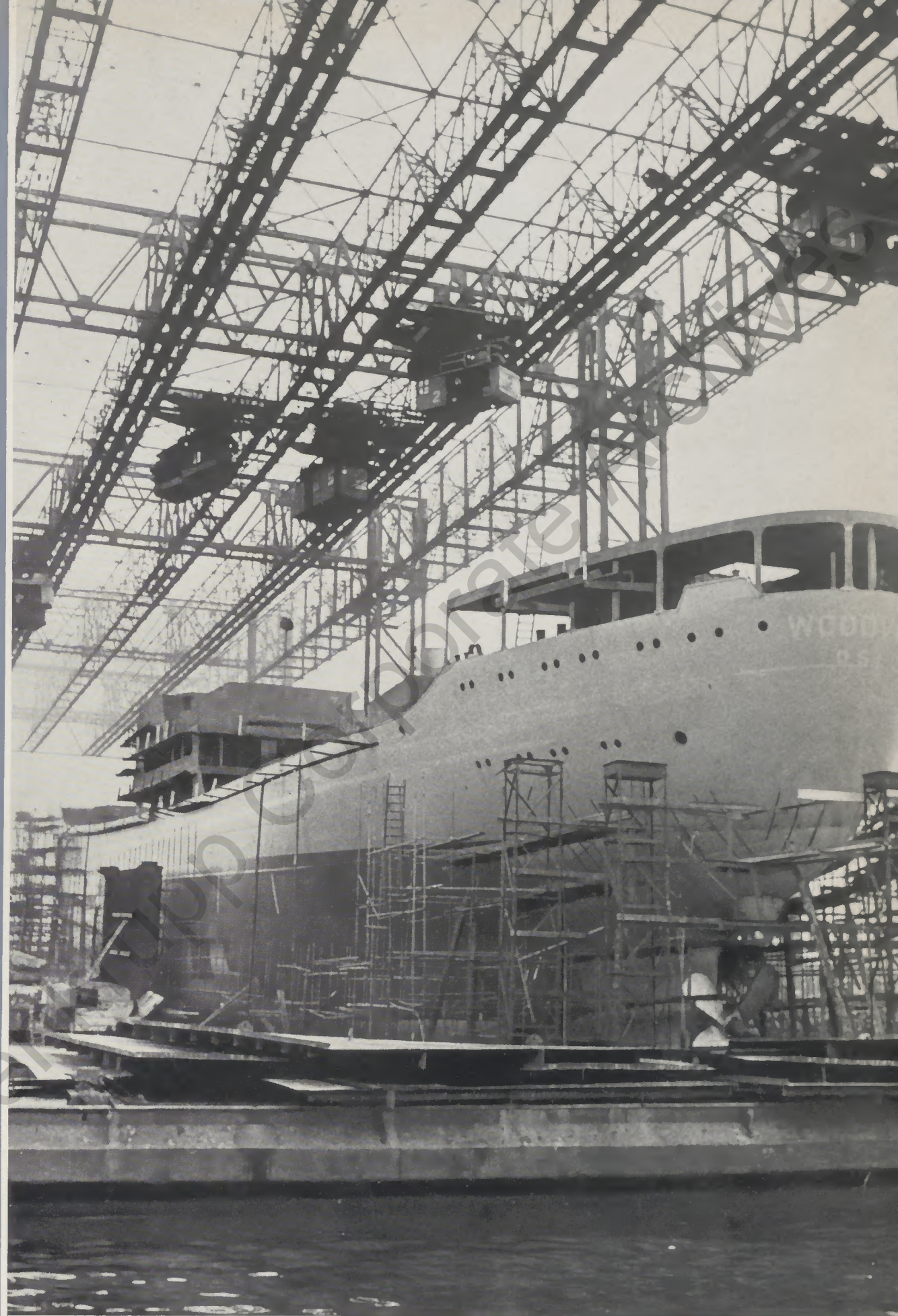




RUHRSTAHL

1 | 1958

Verlagspostamt Witten



Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Kurz vor dem Stapellauf

Die internationale Hochkonjunktur im Seeschiffbau hat dazu geführt, daß gegenwärtig die Werftkapazitäten der großen Industrieländer auf Jahre hinaus belegt sind. Günstige Liefertermine spielen bei der Auftragserteilung eine große Rolle. Die Modernisierung der Anlagen und die Rationalisierung der Schiffbaumethoden gehören deshalb zu den wichtigsten Problemen jeder Werft. Die Rhein Stahl Nordseewerke GmbH in Emden ist heute in der Lage, Schiffe von ca. 15 000 tdw bereits vier Monate nach Kiellegung vom Stapel zu lassen. Geschicktes Disponieren ermöglichte es dieser Werft, im Kalenderjahr 1957 auf vier Hellingen 11 Schiffe mit über 150 000 tdw zu bauen. Zur Zeit befinden sich hier u. a. zwei Erzfrachter von je 16 000 tdw Tragfähigkeit für die Rheinischen Stahlwerke im Bau.

Die westdeutsche Werftindustrie hat 1957 323 Schiffe mit rund 1,1 Mill. Bruttoregistertonnen (BRT) abgeliefert und verfügt über einen Auftragsbestand von etwa 5,2 Mill. BRT. Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Der alte Mann

Nicht jedem ist es vergönnt, in der Wärme seiner Familie alt zu werden. Wir wissen nicht, welches Schicksal das Leben des alten Mannes bestimmt hat, der ein wenig verloren an einem kühlen Herbsttag in der wohlthuenden Nähe einer Heizung heißen Kaffee schlürft. Hat er die Gefährtin, die Freunde, die seinen Lebensweg begleitet haben, überlebt — oder war er schon immer ein Eigenbrötler, der nun auch im Alter einsam bleiben muß? Wir ahnen es nicht, aber irgendwie gleicht er einem verwehten Blatt, das nirgendwo zu Hause ist.

Foto: Philipp

Der kaufmännische Angestellte Emil Baucks ist seit 1940 Mitarbeiter der Ruhrstahl AG. Bis zum Sommer 1957 in der Beschaffungsstelle der Henrichshütte tätig, wurde er nach dem Umzug des Zentraleinkaufs nach Hattingen in diese Abteilung versetzt und mit der Bearbeitung sowie Prüfung der Auftragsbestätigungen für die Werke Annen, Brackwede und die Verwaltung Witten betraut.

Ob es sich um fünf Spezialschrauben im Wert von 1 DM, um Putzlappen, Lebensmittel, Werkzeuge oder um eine Drehbank oder gar einen Hochofen handelt, alles wird durch den Zentraleinkauf bestellt. Pro Arbeitstag werden rund 300 — im Monat etwa 7500 — Bestellungen bearbeitet und ihre Ausführung überwacht. Da eine Bestellung im Durchschnitt 2–5 Monate läuft, muß die Terminüberwachung ständig die Erledigung von 20 000 bis 30 000 Aufträgen kontrollieren.

Foto: Ahlborn

Von Uhren, Terminkalendern – und Stundengläsern

Haben Sie schon einmal darauf geachtet, daß fast alle Männer in kurzen, unregelmäßigen Abständen mit schnellem Ruck den linken Arm anwinkeln, einen hastigen Blick auf das Zifferblatt der Armbanduhr werfen und dabei murmeln: Oje, es ist ja schon so spät? Es ist noch gar nicht lange her – noch bei unseren Vätern konnten wir es beobachten –, da zog man gemächlich die Uhr aus der Westentasche, der Deckel wurde aufgeschnappt, die Zeit abgelesen, und in aller Ruhe klappte man den Deckel wieder zu, die Uhr sank zurück in die Weste, um erst nach Stunden wieder befragt zu werden. Ähnlich gemütlich ging es zu, wenn der Mann im Betrieb die von einem Metallgehäuse geschützte „Zwiebel“ aus der Hosentasche zog, um sich über den Stand der Zeit zu informieren.

Es scheint, als sei mit der Armbanduhr, die man mit einer abrupten Bewegung schnell vor Augen hat, die Unrast in unser Leben gekommen, als hätten wir nicht einmal mehr Zeit, um in Gemächlichkeit einen Uhrdeckel schnappen zu lassen.

Es gab eine Zeit – es ist schon lange her –, da spielte es keine Rolle, ob eine Reise von Dortmund nach Berlin vier oder sechs Tage dauerte. Man schickte – per Pferdepost – langatmige, höflich gehaltene Briefe mit artigen Kratzfüßen und mancherlei stilistischem Geschnörkel, um sich gebührend anzumelden.

Telefon und Telegraph, Fernschreiber und Eilbriefe verzichteten auf schmückendes Beiwerk und stellen in der nüchternen Sprache unserer Zeit in kürzester Frist Verbindungen her zwischen den Städten, Ländern und Kontinenten. Ankunft – Sitzung – Abflug; Köln–Berlin; Düsseldorf–Rom; Bonn–New York: Nur Stunden liegen zwischen den Orten, an denen sich in verbissener Hetze Konferenzen abwickeln, Tag für Tag. Nicht mehr in Wochen, in Tagen und Nächten wird gerechnet. Terminkalender auf den Direktionschreibtischen, Terminkalender bei den Sekretärinnen. Zur Gegenkontrolle Taschenkalender, randvoll, ohne leere Seiten. Termine und nochmals Termine; und immer wieder der Ruck mit dem Arm: Zwei Zeiger drehen sich unaufhörlich um eine Achse, und die auf das Maß von Sekunden, Minuten und Stunden abgestimmte Drehung dieser Achse beherrscht unseren Tagesablauf, zwingt die Wochen und Monate in das übersehbare Stundenmaß, unerbittlich uns vorwärts treibend, gleichgültig, ob wir Direktor, Betriebschef, Kalkulator, Meister oder Arbeiter sind.

Täglich ziehen wir die Uhren auf, reißen ein Kalenderblatt vom Block, streichen einen Tag. Wir korrigieren notierte Termine, fügen neue hinzu, verschieben den Zeitplan, disponieren neu; wir bauen ein Mosaik aus den Stunden, die uns gegeben sind; wir füllen ein Zeitschema mit unserer Rastlosigkeit, die sich von Jahr zu Jahr zu steigern scheint, die wir aber mit dem Hinweis auf die zunehmende Produktivität zu rechtfertigen suchen. Gewiß, mehr Wohlstand und mehr Freizeit sind die Früchte. Doch hart erkaufte. Für viele ist der Tod der Preis – oder Invalidität. Uns werden Wochen zu Tagen, Tage zu Stunden; schon geizen wir mit Minuten. Wir sind in einem Teufelskreis gefangen, aus dem wir nimmermehr entkommen können...

Täglich fallen die Blätter der Kalender. Aber unter jedem Kalenderblatt ist schon ein neues bereit. Jedes Datum wird zu einer weiteren Station unseres Lebensweges. Es gibt dabei Daten, die wir vergessen möchten, andere, die für immer rot angestrichen bleiben in unserem Gedächtnis; aber diese sind gar selten. Zifferblatt und Kalenderblatt, Stunden und Tage; sie sind uns Handelnden Rahmen, sind uns Grenze und Maßstab der erreichbaren Leistung zugleich.

Was wäre eigentlich, hätte Julius Cäsar im Jahre 46 v. Chr. den Julianischen Kalender mit seinen 365 Tagen pro Jahr, mit den fein errechneten Schalttagen nicht eingeführt? Nun, es wäre gewiß ein anderer auf die Errechnung dieses oder eines ähnlichen Zeitschemas gekommen. Schließlich gab es ja auch schon vorher eine Zeiteinteilung, die den Menschen erlaubte, die Zeit zu messen. Überdies ist es recht müßig, darüber nachzudenken, ob ein Jahr unbedingt 365 Tage zählen muß, ob die Stunde 60 Minuten enthält oder nicht. Entscheidend allein ist die Maßeinheit, mit der der Mensch den abstrakten Begriff „Zeit“ koppelt, um dieses flüchtige Etwas fest in den Griff, unter Kontrolle zu bekommen.

Wie heißt es so schön? Dem Glücklichen schlägt keine Stunde. Ihm ist Tag und Nacht, der Wechsel von Sonne und Mond Zeitmaß genug. Wir Menschen von heute können uns offensichtlich dieses Glück nicht leisten, denn wo kämen wir hin, wollten wir zeitlos glücklich leben: Zum Stillstand kommen würden die mächtig kreisenden Räder der Wirtschaft, das gehetzte Vabanque-Spiel der Politik unserer Tage würde rasch an Reiz verlieren. Der alte Chronos würde arbeitslos, denn das Räderwerk der Uhren würde nicht mehr ticken ohne Unterlaß; ihr metallenes Gleichmaß würde jeden Sinn verlieren. Vielleicht würde das leise Rieseln der fortlaufenden Stunden im gläsernen Gehäus der Sanduhren die Menschen wieder zur Einsicht mahnen, wie einst, als man den Tod noch allegorisch malte mit dem Stundenglas der Zeit, bevor noch Peter Henlein mit seinem „Nürnberger Ei“ der Menschheit zeigte, wie man mit Präzision der Zeit zu Leibe rücken könne.

Auch die Kalender würden viel von ihrem „aktuellen“ Wert verlieren. Jeder würde sich die Zeit nach seiner Lust und Laune ausgestalten und nimmer rastlos oder oberflächlich sein. Das Denken tiefer Gedanken würde erneut den Geist beflügeln, wie einst, als man noch Zeit fand für die Reden eines Platon oder Sokrates, für Kant, Spinoza oder Schopenhauer. Ortega y Gasset, Jaspers, Philosophen unserer Tage? Man hörte von ihnen – ihre Werke aber lesen? Wer hat für so etwas noch Zeit?

Zeit ist Geld, das ist die „Philosophie“ der Wirtschaft; die Politik bringt es nicht einmal mehr zu diesem Philosophie-Ersatz. Keine Bange: Chronos wird nicht brotlos, nein, er schwingt die Peitsche über uns, damit wir, Sklaven der Ziffer- und Kalenderblätter, weiter eilen von Termin zu Termin.

Der Mensch ist das Maß aller Dinge? Lachhaft. Schauen wir uns um: Da ist niemand, der nicht die Zeit zum Maßstab aller Wertung machen wollte, der sich gleichwohl ihr nicht auch völlig unterwerfen muß. Wir lesen die Zeit von blitzenden Chronometern und übersehen ganz den Schatten mit dem Stundenglas, in dem der Sand der Zeit verrinnt in ruhigem Gleichmaß der Ewigkeit, die uns – so scheint's – so wenig gilt.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 1 Januar 1958

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der kaufmännische Angestellte	2
Redaktionskommentar: Von Uhren, Terminkalendern und Stundengläsern	3
„... werden Sie in den Ruhestand versetzt“	4–7
Rheinstahl-Konzern: Rheinstahl Nordseewerke GmbH	8–11
Neues Jugendarbeitschutzgesetz notwendig	12
1957: Der Stahlboom ist vorüber	13–15
Feuilleton: Gestern abend, 17 Uhr	32 16
Kommen Sie mit dem Haushaltsgeld aus?	16
Stahlverwendung im Wohnungsbau	17
Henrichshütte: Ein neuer 80-t-Elektroofen	18/19
Weihnachtsfeiern: Alle Jahre wieder ...	20/21
Annener Gußstahlwerk: Wenn einer eine Reise tut	22
Presswerke Brackwede: Das geistige Weltbild	23
Ein Kindergeburtsstag	24

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

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-
Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 6541
Nebenanschlüsse 7270/72 69

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (60); Philipp (1);
Nordseewerke Emden (2); AP-Bilderdienst (1);
Sozialakademie Friedewald (1); Archiv (2); Petzel (1)

Illustrationen: Leyhe (4); Siebeck (2).

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 500

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



... werden Sie in den Ruhestand versetzt

DIE WERKZEITSCHRIFT BE-
GLEITETE DEN VERGÜTER
HERMANN DÖRENTAL
AUF DEN STATIONEN
ZUR PENSIONIERUNG

Sie sitzen auf den Bänken in den Grünanlagen und an den Plätzen unserer Städte. Sie blinzeln in die Sonne, die ihnen wohlige Wärme spendet in den Sommermonaten. Den Winter aber fürchten sie, denn der Platz am Ofen, der Blick aus dem Fenster in den milchig-verhangenen Tag läßt sie schmerzlich die Isolation erkennen, in die sie geraten, sind sie erst einmal ausgeschieden aus dem Millionenheer der Tätigen.

Wenn man die Alten bedächtigen Schrittes, die noch immer kräftigen Hände um den Stock gekrampft, in den Straßen unserer Städte sieht, dann fragt man sich unwillkürlich, ob das der geruhame Lebensabend ist, den man für sich selbst erträumt.

Diese Männer, einst stark in des Lebens Fülle, scheinen nun überflüssig. Sind sie es wirklich? O nein, denn ein neuer Lebensabschnitt beginnt für sie, die sich nun ganz sich selbst, der Familie gehören dürfen.

*

Vierzig oder gar fünfzig Jahre hat mancher gearbeitet, bis er, mit 65, ausscheiden mußte aus dem Arbeitsprozeß, an dem er ein Leben lang teilhatte, immer tätig, rastlos. Seine Arbeit, sein Arbeitsplatz waren eins mit ihm, hatten seinen Lebensstil geprägt. Sie gaben ihm den Inhalt, den jeder normale Mensch braucht, nicht nur, um den Lebensunterhalt für sich und die Familie zu erarbeiten, sondern um sich in der Leistung, in der Anerkennung selbst bestätigt zu finden.

Und dann kam jener letzte Arbeitstag, die letzte Schicht. Sie unterschied sich in nichts von anderen. Oder doch? War es nicht so, als verlasse man nicht nur einen Arbeitsplatz, sondern nähme Abschied von einem lang Vertrauten? Die Arbeitskollegen, die man nun nicht mehr täglich in der Kaue sehen wird, schaute man sie nicht mit anderen Augen an als sonst? Gewiß, man redete sich und den anderen ein, daß die Plackerei nun glücklich ein Ende habe, daß der Tag erreicht sei, auf den man ein Leben lang hingearbeitet hat. Aber man beneidet die Zurückbleibenden doch ein wenig, denn sie dürfen noch weiter im Rhythmus der Schichtpläne arbeiten; ihr Tag hat noch Form und Inhalt.

Es ist einem nicht so sehr um des Lohnes willen zu tun: die Kinder sind groß, die sorgen schon für sich selbst. Und Vater Staat zahlt eine Rente, und die Hütte zahlt ja auch.



Ja, die Hütte zahlt auch und wünscht im Bewußtsein, daß die materielle Existenzgrundlage des Pensionärs gesichert ist, seit er und je dem ausscheidenden Mitarbeiter einen „geruhamen Lebensabend“. Mit diesem Wunsch und seinen Renten steht dann der Ausgeschiedene abseits. Sein Leben hat die Hauptstraße verlassen, es mußte einen Seitenweg einschlagen, der in der Ewigkeit endet.

*

Doch mit 65 ist mancher noch rüstig, fühlt sich zu jung, um schon zum alten Eisen zu gehören. Er wird versuchen, ein neues Leben mit neuem Inhalt zu beginnen. Er wird sich in Wohnung und Haus, in Garten und Keller zu tun machen. Er wird endlich die Bücher lesen, für die er ein Leben lang zu müde war. Er wird die Enkel auf den Knien wiegen und mit ihnen spazieren gehen. Kurz, er wird mit einer wohlverdienten Geruhamkeit



Die letzte Schicht: Noch einmal kontrolliert Vergüter Hermann Dörental die Temperaturschreiber der ihm anvertrauten zehn Glühöfen im Preß- und Hammerwerk (Bild ganz links). Ein kleiner Schwatz über gemeinsame Erlebnisse und Zukunftspläne des ausscheidenden Kollegen, eine Zigarette: das ist der Abschied von den Arbeitskameraden am Ende der letzten Schicht (oben links). Auf dem Weg zur Kaue, wo er seine Arbeitskleidung für immer an den Nagel hängen wird, geht Hermann Dörental noch einmal an „seinen“ Ofen vorbei. 35 Jahre seines Lebens war ihm das Preß- und Hammerwerk, waren ihm die Glühöfen Lebensinhalt (oben). Mit dem letzten Bimmeln der Stempeluhr ist Hermann Dörental Pensionär geworden. Ob ihm wohl dabei bewußt wurde, daß er seit seiner ersten Schicht fast zwanzigtausendmal die Taste der Kontrolluhr gedrückt hat? (Bild links)



seinen Tagen einen neuen Rhythmus geben. Die Regelmäßigkeit der Mahlzeiten wird den Tagesablauf bestimmen, nicht mehr das Pfeifen der Schichtsilene.

Er wird Distanz gewinnen zum Werk, das ihm Lebensinhalt war. Er wird aus der Erinnerung leben, aber er wird noch interessiert teilhaben am Werk, im Bewußtsein mitgeschaffen zu haben, von der Hoffnung getragen, daß der Nachfolger ein ebenso enges Verhältnis zur Arbeit, zur Maschine haben möge, wie er es selbst besaß. Aber zugleich wird er auch wissen, daß es vieler Jahre bedarf, bis man wirklich nicht nur vom Werk, sondern mit dem Werk lebt.

*



Ist man erst einmal 65, dann sind die Tage der Arbeit gezählt. Jeden Monat muß man mit dem Pensionierungsbescheid rechnen, aber nur wenige sind es, die nicht auf eine Galgenfrist hoffen. Es sind nicht nur jene, die an die eigene Unentbehrlichkeit glauben. Jeder, der sich bei der Arbeit wohl fühlt, möchte weitermachen, und doch weiß jeder etwa, wann er „dran“ ist. Und man ist doch erschrocken und ein wenig hilflos, wenn das Datum des letzten Arbeitstages unverrückbar feststeht. Zu schroff ist für manchen der Übergang von geregelter Tätigkeit zu endloser Freizeit, als daß jeder so ohne weiteres damit fertig werden könnte. Immer wieder gehen manche noch wochenlang Tag für Tag an die Werkstore – um dann müde wieder umzukehren: Die Werksirene gilt ihnen nicht mehr, ist ihnen nur noch Gruß. Sie stehen draußen, im Herzen die Sehnsucht, nur noch einmal eine Schicht verfahren zu dürfen.

Nicht selten ist es, wie wenn das Herz einen Sprung erhält beim scheinbar gleichmütigen Abschied nach der letzten Schicht, nach dem letzten Arbeitstag. Und dann? Man darf sich nicht einreden, das Leben ohne geregelte Tätigkeit, ohne die vertraut gewordene Arbeit habe nun seinen Sinn verloren. Der Lebenswille darf nicht erlahmen, ein neuer Lebensinhalt muß gefunden werden. Dann wird der geruhsame Lebensabend nicht zur Qual.

Auch Altern will gelernt sein, und es bedarf einer großen Geduld seitens der Lebensgefährtin oder der Kinder, um beim Übergang vom Berufsleben zum Pensionärsdasein des Mannes, des Vaters behutsam mitzuhelfen. Allerdings, die innere Bereitschaft dazu muß der Pensionär selbst in sich wecken, er muß den Willen haben, das Beste aus dem für ihn neuen Lebensabschnitt zu machen, denn nur dann wird er der oft verkannten Gnade des Alterns teilhaftig werden.



Der Instanzenweg: Wie Hermann Dörental, so muß sich jeder unserer Mitarbeiter bei seiner Pensionierung zunächst die Anweisung auf seinen Restlohn im Lohnbüro abholen (oben links). Gegen diese Anweisung erhält er in der Kasse sein Geld ausbezahlt. Bei der Arbeiterannahme bekommt der Pensionär seine „Papiere“. Anschließend muß er in der Betriebskrankenkasse den vom stellvertretenden Leiter der BKK Henkel ausgefüllten Antrag auf das Werksruhegeld unterschreiben (Bilder links Mitte)

Abschied im Betrieb: Nach Erledigung der Formalitäten besucht Hermann Dörental noch einmal den Betrieb. Viele Hände muß er schütteln, fast fröhlich ist der Abschied, denn man trifft sich sicherlich gelegentlich in Welper oder Hattingen wieder



„Auf Ihr Wohl“: Zu einem kleinen Umtrunk finden sich zur offiziellen Verabschiedung Betriebschef Weber, Betriebsleiter Köster, BR-Mitglied Groß sowie Obermeister Floßbach und Meister Steinbrink (die beiden letzteren nicht im Bild) zusammen, um dem Pensionär auch für die Zukunft alles Gute zu wünschen. Den Weg zum Tor legt Hermann Dörenthal fast eilig zurück, wie um den Abschied von der Hütte nicht hinauszuzögern (rechts)



Ein neuer Lebensabschnitt: Als letzte „Amtshandlung“ füllt „Mutter“ Dörenthal für ihren Mann einen Antrag auf Gewährung einer Überbrückungszahlung bis zur Festsetzung der Sozialrente aus. Und dann geht's in den wohl vorbereiteten Lebensabend. Schon seit Jahren haben Dörenthals alles das angeschafft, das zur Verschönerung des Lebens dient, aber kostspielig ist: So ist er denn glücklicher Besitzer eines Eigenheims, eines kleinen Autos und nicht zuletzt eines Fernsehapparats. Haus und Garten werden ebenso wie der kleine Enkel dafür sorgen, daß der Pensionär und „Opa“ Dörenthal keine Langeweile haben wird



Rheinstahl Nordseewerke GmbH, Emden

Als die Rheinstahl Nordseewerke GmbH. im Jahre 1953 ihr 50jähriges Jubiläum feiern konnte, war es ihr gerade erst gelungen, den Anschluß an die internationale Schiffbaukonjunktur zu gewinnen. Das rasche Ansteigen der Belegschaftsziffer der Nordseewerke von 2400 im Monatsdurchschnitt 1951/52 auf 3900 im September 1953 zeigt deutlich, mit welcher Dynamik sich diese Werft in der Nordwestecke Deutschlands nach der Aufhebung der im Potsdamer Abkommen verfügten Produktionsbeschränkungen im Jahre 1951 wieder in das Schiffbaugeschäft eingeschaltet hat. Heute zählen die Nordseewerke mit 5100 Mitarbeitern (davon 300 kaufmännische und 600 technische Angestellte) zu den fünf größten Werften der Bundesrepublik. Im Jahr 1957, bis zu dessen Ende die Werft seit ihrer Gründung rund 200 Schiffe gebaut hatte, wurden 11 Schiffe mit über 150 000 tdw (etwa 100 000 Bruttoregistertonnen) abgeliefert. Der Boom im Schiffbaugeschäft, der seine Spitze um die Jahreswende 1956/57 erreichte, sorgte dafür, daß der Auftragsbestand der Nordseewerke eine Vollbeschäftigung der Werftkapazität bis in das Jahr 1961 hinein gestattete. Während bislang das Inlandgeschäft wertmäßig den Export überwog (1956/57: 60 % Inland, 40 % Export), weist der Auftragsbestand, 32 Frachter mit fast 500 000 tdw, ein wertmäßiges Übergewicht des Exports auf.



Überblick: Das am Emden Hafen gelegene Werftgelände (unser Bild) der Nordseewerke umfaßt rund 70 ha. Gegenüber den mächtigen Hellinggen treten die Fertigungsbetriebe etwas in den Hintergrund. Aber Bearbeitungswerkstätten, Konstruktionsbüros, Möbelwerkstätten u.ä. gehören neben den Hellinggen ebenfalls zu den lebenswichtigen Bestandteilen einer Großwerft

Emden gehört bereits seit Jahrhunderten zu den bedeutendsten Schiffsplätzen an der Küste Kontinentaleuropas. Durch den Bau des Dortmund-Ems-Kanals und dem damit zusammenhängenden Ausbau des Hafens zu einem Massengut-Umschlagplatz des Ruhrgebiets nahm die Bedeutung dieser Stadt noch zu. Die Gründung der „Nordseewerke Emden Werft und Dock AG“ im Jahre 1903 durch westfälische Industrielle war eine sinnvolle und fast selbstverständliche wirtschaftliche Ergänzung für diese traditionsreiche und rührige Hafenstadt. Die sich gut entwickelnde Werft wurde 1912 von Hugo Stinnes in die „Deutsch-luxemburgische Bergwerks und Hütten AG“ übernommen und erlebte namentlich in den Jahren des ersten Weltkriegs einen raschen Aufschwung.

Die Krisenjahre zwischen 1920 und 1930 trafen auch die Nordseewerke, die 1928 in der Betriebsform einer GmbH in den Konzern der Vereinigten Stahlwerke eingegliedert wurden. Diese Transaktion trug für die Werft bald Früchte: Von 1928 bis 1930 konnten 30 Schiffe, darunter ein Motortanker von 17 260 tdw, für deutsche und ausländische Rechnung gebaut werden.

Im Zusammenhang mit der Liquidation der Vereinigten Stahlwerke nach dem 2. Weltkrieg ging das Stammkapital der Nordseewerke Emden GmbH. an die „Rheinstahl-Union Maschinen- und Stahlbau AG“, Düsseldorf, über, die im Sommer 1957 mit den Rheinischen Stahlwerken, Essen, fusionierte. Damit wurden die Nordseewerke ein unmittelbarer Bestandteil des Rheinstahl-Konzerns.

Der Neubeginn nach 1945 war für die Werft, die insbesondere erhebliche Bombenschäden aufwies, nicht zuletzt wegen der auferlegten Produktionsbeschränkungen außerordentlich schwer. Dringend notwendige Investitionen mußten aus Kapitalmangel unterbleiben. Bei einer nur ungenügenden Ausnutzung der Kapazität wurden vornehmlich kleine Frachtschiffe (nach dem Potsdamer Abkommen „Potsdam-Schiffe“ genannt) für Emden Seereedereien gebaut.

Mit dem Fortfall der den Schiffbau lähmenden Produktionsbeschränkungen im April 1951 begann der eigentliche Wieder-

(Fortsetzung Seite 10)

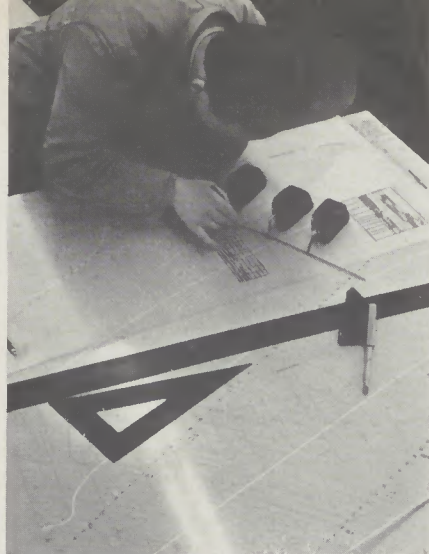
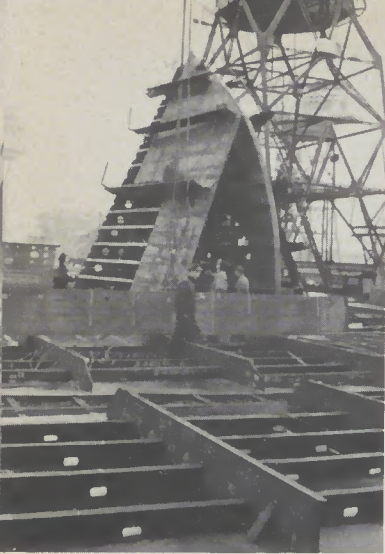
Noch auf dem Trockenen: Nach dem Stapellauf bemächtigt sich ein Heer von Facharbeitern der verschiedensten Berufe des gerade erst schwimmfähigen Schiffsrumpfes, um aus ihm in 2–3 Monaten ein seetüchtiges, funktionsfähiges und komfortables Schiff zu machen. Der 15 000 tdw-Motorfrachter „Madison Friendship“ befindet sich auf unserem Bild noch einmal im Trockendock, um vor der Probefahrt einen letzten Unterwasseranstrich zu erhalten (Bild links unten).

Nieten und Schweißen: Obwohl sich im modernen Schiffbau immer mehr die ganzgeschweißte Bauweise durchsetzt, verlangen viele Reeder – als Auftraggeber der Werften –, daß die herkömmliche Niet-Bauweise wenigstens zum Teil beibehalten wird. So finden wir Schiffe, die längsgenietet und in den Stößen (Spant-richtung) geschweißt sind. Eine Ausnahme davon bilden Vor- und Achterschiff (Bild unten).

Papier, Lineal und Zeichenstift: Für jeden Schiffsbau sind einige tausend Einzelzeichnungen erforderlich. An Reißbrettern und Zeichentischen entstehen unter den geschickten Händen der auf bestimmte Schiffsteile spezialisierten Konstrukteure und technischen Zeichner Risse, in denen auch die letzte Schraube nicht übersehen wird (Bild rechts unten).

Rationelle Schiffbauweise: Die gewaltigen Schiffsverluste während des zweiten Weltkrieges machten es notwendig, zeitsparende Methoden im Schiffbau zu finden. Insbesondere in den USA wurde die sogenannte Sektionsbauweise entwickelt, die sich nach dem Kriege international durchgesetzt hat. Abweichend von dem bis in den Krieg hinein üblichen Verfahren, das Schiff auf der Helling Spant für Spant und Platte für Platte zusammenzunieten, beruht das Prinzip der Sektionsbauweise darauf, außerhalb der Helling ganze Schiffsteile, z. B. ganze Vorschiffe und Teile der Seitenwände zusammenzubauen und den Schiffsrumpf aus diesen einzelnen Sektionen auf der Helling bei erheblicher Zeitersparnis zu montieren. Unser Bild rechts zeigt das Einfahren einer Wandsektion





Stück für Stück: Das Vorschiff wird außerhalb der Helling montagefertig zusammengefügt (Bild oben links)

Lange Nähte: Zugänglich gelegene horizontale Schweißstellen werden nach dem Ellira-Verfahren maschinell geschweißt; als Handarbeit bleibt nur noch das Entfernen der Schweißschlacke (Bild links). Obwohl auf den Nordseewerken allein 13 Lehrberufe unterschieden werden, beträgt der Anteil der Facharbeiter an der Gesamtbelegschaft nur etwa 30 %

Bleche aller Abmessungen: Voraussetzung für einen reibungslosen Produktionsfluß ist ein wohlassortiertes Blechlager. Zu den wichtigsten Blechlieferanten der Nordseewerke gehören die Dortmund-Hörder Hüttenunion und die Henrichshütte (Bild unten)

Ein empfindliches Teil: Die aus Bronze gegossene Schiffsschraube gehört zu den verletzlichen Teilen eines Schiffes und wird nicht zuletzt deshalb erst wenige Tage vor dem Stapellauf auf die Schraubenwelle aufgesetzt (Bild ganz unten)

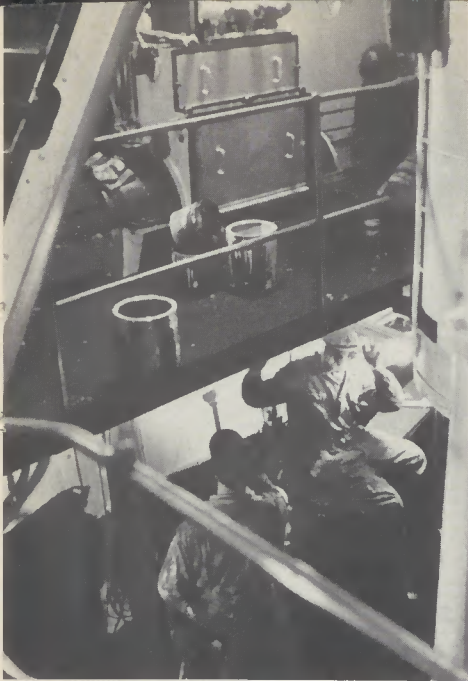


aufbau der Rhein Stahl Nordseewerke GmbH. In den seitdem vergangenen sechs Jahren konnte die Schiffbaukapazität nicht nur erweitert, sondern in ihren technischen Anlagen erheblich modernisiert und organisatorisch rationalisiert werden. Die Werft verfügt gegenwärtig über Hellingen, von denen sich zwei insbesondere für den Bau der nach dem Krieg entwickelten Frachterserie vom Typ „Roland“ (13 460 tdw) eignen. Die Hellingen drei und vier lassen den Bau von Schiffen bis zu 17 000 tdw zu, während das erst nach dem Krieg gebaute Trockendock (220 m lang, 40 m breit) die Reparatur von Schiffen bis zu 38 000 tdw gestattet. In diesem Trockendock, das auch für den Neubau von Schiffen geeignet ist, wurde der bisher größte Bau der Nordseewerke, ein kombiniertes Erz/Olschiff von 23 500 tdw, für eine Emden Reederei auf Kiel gelegt.

Zur Durchführung von Schiffsreparaturen stehen zur Zeit zwei Schwimmdocks zur Verfügung, in denen Schiffe bis zu 10 000 tdw bzw. 5000 tdw generalüberholt und repariert werden können. Während in den vergangenen Jahren Millionenbeträge zur Beschaffung modernster Krananlagen (Portal-Dreh-Wippkräne), zur Erstellung zweier Schiffbauhallen, einer optischen Anzeihanlage, einer Großschlifferei, verschiedener Magazine sowie einer neuen Hauptverwaltung — abgesehen von dem schon erwähnten Trockendock — aufgebracht werden mußten, wird künftig der Investitionsschwerpunkt auf die Erweiterung der Reparatur- und Schiffbaukapazität verlagert: Um den Anteil der Reparaturaufträge am Gesamtumsatz zu steigern (er betrug im Geschäftsjahr 1956/57 nur über 10 %), wird ein weiteres Schwimmdock für Schiffe bis zu 25 000 tdw angeschafft. Die Helling III soll für den Bau von Schiffen bis zu 30 000 tdw erweitert werden. Seit 1950 haben die Nordseewerke in Emden rund 60 Schiffe mit weit über einer halben Million tdw Schiffsraum vom Stapel gelassen, wobei das Produktionsschwergewicht auf dem Bau von Massengutfrachtern für Erz und Kohle lag und auch weiter liegen wird. Allein 14 Einheiten des derzeitigen Auftragsbestandes fallen unter diese Kategorie. Einige dieser Massengutfrachter werden eine Tragfähigkeit von 25 000 tdw aufweisen, woraus die allgemeine Tendenz zum Großfrachter im Seeschiffbau deutlich wird. Die Nordseewerke waren übrigens maßgeblich an der Entwicklung des sich international immer stärker durchsetzenden Typs der bulk-carrier (Massengutfrachter, 15 000 bis 25 000 Tonnen Tragfähigkeit) beteiligt.

Zeichnungen und Projektionen: Im optischen Anzeichenbüro werden von einer „Mutterzeichnung“, die alle Maße des Schiffsrumpfes enthält, Einzelzeichnungen hergestellt (Bild oben Mitte). Diese enthalten ein genaues „Schnittmuster“ für die einzelnen Schiffsbleche. In Diapositive umgewandelt werden die „Schnittmuster“ aus 18 Meter Höhe auf die Bleche projiziert und so „optisch angezeichnet“. Mit Körner und Pinsel wird das Schnittmuster dann haltbar auf das Blech übertragen (unser Bild). Diese zeitsparende Methode wurde vor etwa zwei Jahren bei den Nordseewerken eingeführt



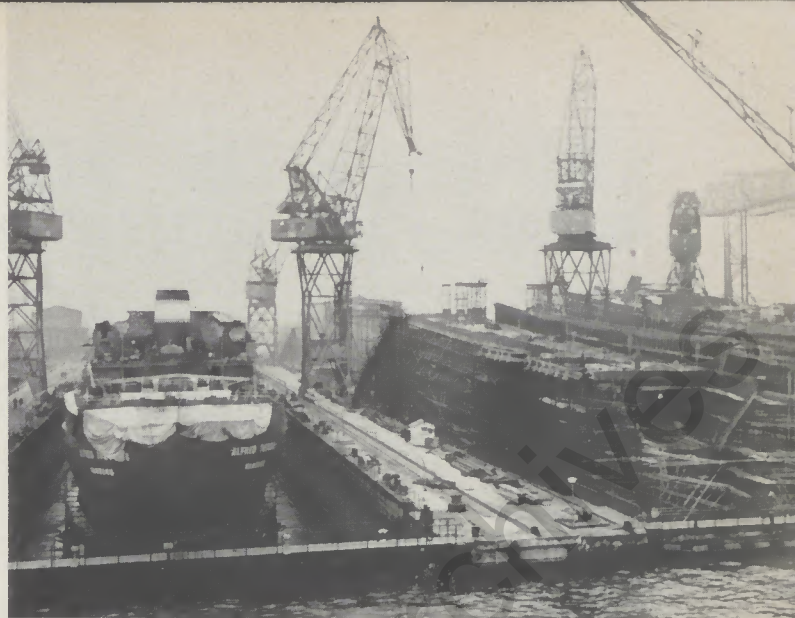


Was zur Ausrüstung gehört: Der erste Anstrich bleibt beileibe nicht der letzte. Tonnenweise wird die Farbe im Labyrinth des Schiffsinnern und auf den einige tausend Quadratmeter umfassenden Außenflächen des Schiffes verstrichen. – Nicht nur die Türen (Bild Mitte links), auch die gesamte Inneneinrichtung der Neubauten werden in eigenen Möbelwerkstätten – man kann fast von einer kleinen Möbelfabrik sprechen – angefertigt. – Liegt ein Neubau erst einmal am Ausrüstungskai, dann wimmelt es an Bord von Facharbeitern. Zahllose Preßluft- und Stromleitungen verbinden die angeschlossenen Bearbeitungsgeräte mit den Energiequellen an Land (Bild links unten)

Stationen des Schiffbaus: Während im Trockendock (im Bild links) ein fast fertiges Schiff ausgerüstet wird und einen letzten Unterwasseranstrich erhält, erkennt man auf den Hellingen (rechts), wie die Schiffsrümpfe sektionsweise zusammengebaut werden. Moderne Portal-Dreh-Wipp-Kräne übernehmen heute die Funktionen der früher üblichen Hellinggerüste (im Bild ganz rechts), die als Wahrzeichen jeder Werft die Hellinge überragten (Bild rechts)

Ein feierlicher Augenblick: Mit Schmiermasse, Sekt und guten Reden gleitet bei den Nordseewerken etwa einmal im Monat ein Neubau ins nasse Element. In diesem Augenblick verdrängt das Schiff erstmalig Wasser (Eigengewicht = Wasserverdrängung). Allerdings werden Frachtschiffe nicht nach Wasserverdrängung, sondern nach dem maximalen Ladegewicht (tdw = tons dead weight) deklariert; vermessen jedoch werden Frachtschiffe nach Bruttoregistertonnen (BRT), d. h. nach dem gesamten Rauminhalt (Bild rechts)

„Klar Schiff zur Jungfernfahrt“: Nur noch wenige Tage, dann übernimmt der Reeder das Schiff (Bild unten)



Neues Jugendarbeitsschutzgesetz notwendig

In Kreisen der Unternehmerverbände, der Gewerkschaften, der politischen und sonstigen in Betracht kommenden Institutionen herrscht Einmütigkeit darüber, daß das heute noch geltende Jugendarbeitsschutzgesetz aus dem Jahre 1938 den Erfordernissen unserer Zeit nicht mehr genügt, und in seinen Schutzbestimmungen überholt und damit revisionsbedürftig ist.

Diese Erkenntnis hat sich auch in anderen Ländern des Kontinents durchgesetzt. So wurde beispielsweise in Österreich schon im Jahre 1948 die vom „Dritten Reich“ erlassene Jugendschutzgesetzgebung außer Kraft gesetzt und durch ein zeitgemäßes Gesetz über die Beschäftigung von Kindern und Jugendlichen ersetzt, in dem die neuesten Erkenntnisse der modernen Medizin und der Arbeitswissenschaften Berücksichtigung fanden.

In Deutschland jedoch gilt leider nach wie vor das „Gesetz über Kinderarbeit und die Arbeitszeit der Jugendlichen“ vom 30. April 1938 (Jugendschutzgesetz), das in seinem Wesensgehalt auf nationalsozialistischen Vorstellungen basiert und unserer demokratischen Lebensanschauung und der damit verbundenen gesellschaftlichen Stellung des Jugendlichen in keiner Weise mehr entspricht.

Aus diesem Grunde wurde schon verhältnismäßig früh der Ruf nach einem neuen Jugendschutzgesetz laut, und Vertreter der Tarifpartner verhandelten schon vor Jahren über einen Vorschlag, der vom DGB ausgearbeitet worden war. Die Opposition im Bundestag brachte ebenso wie die Regierung eine eigene Gesetzesvorlage ein. Die Regierungsvorlage war von den Tarifpartnern in langwierigen Beratungen gemeinsam eingehend und kritisch gewürdigt worden, doch war in einigen wichtigen Punkten keine Einigung zu erzielen. So kam es zum 3. Referentenentwurf des Bundesarbeitsministeriums, der in den Bundestagsausschüssen für Arbeit und für Jugend noch einmal abschließend beraten wurde und dann dem Parlament zur Verabschiedung vorgelegt werden sollte. Infolge der Arbeitsüberlastung des 1. Bundestages kam es jedoch nicht mehr zur Verabschiedung des Gesetzes. In einer großen Veranstaltung — der Bundesjugendtagung für Jugendarbeitsschutz — legten bereits vor Jahren die Vertreter der arbeitenden

Jugend Deutschlands ihre Wünsche und Forderungen der deutschen Öffentlichkeit vor und betonten noch einmal die Dringlichkeit des Gesetzes. Abgeordnete aller Parteien sprachen sich für die sofortige Beratung und Beschlußfassung aus. Der bekannte Frankfurter Publizist Prof. Eugen Kogon beschwor Bundesregierung und Bundestag, die arbeitende Jugend durch ein zeitgemäßes Gesetz zu schützen.

Indessen, auch die Legislaturperiode des 2. Deutschen Bundestages ging zu Ende, ohne daß die Neuregelung des Jugendarbeitsschutzrechtes ihren gesetzgeberischen Ausdruck gefunden hat.

Nur 38 % der Jugendlichen gesund

Die besondere Stellung des jungen Menschen soll nicht nur aus sozialen Beweggründen hergeleitet werden, sondern findet letzten Endes ihre Rechtfertigung in medizinischen und arbeitsphysiologischen Erkenntnissen. Die heute im Erwerbsleben stehenden Jugendlichen sind in der Zeit von 1937/38 bis 1941/42 geboren, haben also die Schrecknisse des Krieges, Vertreibung, Bombennächte, Hunger, Mangel an Kleidung, Wohnungsnot und Kälte als Kinder miterlebt und sind dadurch naturgemäß schwerer geschädigt als der Erwachsene, der das gleiche Schicksal leichter durchzustehen vermochte. Namhafte Mediziner haben in repräsentativen Untersuchungen festgestellt, daß nur 38 % (in einigen Gebieten noch erheblich weniger)

aller Jugendlichen heute als gesund bezeichnet werden können. Im Jahre 1955 waren nach einem Untersuchungsergebnis der Deutschen Angestellten-Krankenkasse 30 % der Jugendlichen kurbedürftig.

Diesen Zahlen ließen sich noch weitere Untersuchungsergebnisse anfügen. Der Gesundheitszustand unserer arbeitenden Jugend muß als besorgniserregend bezeichnet werden. Schon allein diese Tatsache sollte genügen, um endlich dem drohenden Verfall der jugendlichen Arbeitskraft entgegenzutreten und eine Schädigung unserer Volkswirtschaft zu verhindern, die dann eintreten würde, wenn die jetzt schon anfälligen Jugendlichen als Erwachsene infolge Frühinvalidität vorzeitig aus dem Arbeitsprozeß ausscheiden müßten.

Die Schaffung eines zeitgemäßen Jugendarbeitsschutzgesetzes, in dem Arbeitszeitverkürzung, Beschäftigungsverbote für besonders schwere und gefährliche Arbeiten, Verbot der Überstunden und Mehrarbeit, ausreichende Ruhepausen und Urlaubsregelung, Geltung für alle Jugendlichen bis zum 18. Lebensjahr sowie die Schaffung arbeitsfähiger Jugendarbeitsschutzausschüsse, u. a. umfassend garantiert sein muß, liegt nicht allein im Interesse der Jugendlichen. Vielmehr ist es auch ein volkswirtschaftliches Erfordernis, möglichst gesunde Nachwuchskräfte für den Arbeitsprozeß zur Verfügung zu haben und damit der deutschen Wirtschaft das erforderliche Kräfte-reservoir zu erhalten.

Lanzke, Henrichshütte



Noch diesseits der Mauer:

Zu den Forderungen an einen modernen Jugendarbeitsschutz gehört, daß die gewerblichen Lehrlinge grundsätzlich nicht in der Produktion Beschäftigung finden sollen. Wie ein Symbol mutet in der Eisengießerei der Henrichshütte die kleine Mauer an, die die Lehrformerei vom Betrieb trennt (links). Eine gesunde Jugend ist Voraussetzung für einen qualifizierten Nachwuchs



1957: Der Stahlboom ist vorüber

Westdeutsche Eisen schaffende Industrie im Rückblick

Die Eisen schaffende Industrie der Bundesrepublik erreichte im Jahre 1957 eine Rohstahlproduktion von rund 24,5 Mill. t (1938: 17,9 Mill. t) gegenüber 23,2 Mill. t im Vorjahr. Ein weiterer Produktionsanstieg in den nächsten Jahren ist entsprechend der zügigen, wenn auch verlangsamten Kapazitätserweiterung sowohl für Rohstahl als auch für Walzstahl zu erwarten. Die Erzeugung von Rohstahl hat 1957 um 5,6 % und die von Walzstahl um 5,8 % gegenüber dem Vorjahr zugenommen. Die Marktlage für die einzelnen Walzwerkzeugnisse war zwar am Ende des vergangenen Jahres unterschiedlich, aber außer der recht schwachen Position von Moniereisen lagen fast alle Walzstahlerzeugnisse noch gut im Markt. Das traf jedoch nur für den Inlandmarkt zu, während die Walzstahlerzeugnisse im Exportgeschäft zurückgegangen sind. Die Lieferzeiten im Inland bewegten sich am Ende des Jahres zwischen 3 und 9 Monaten. Entsprechend der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung hat sich das Expansionstempo am westdeutschen Stahlmarkt im vergangenen Jahr erheblich verlangsamt. Gegenüber den beiden letzten Jahren sind Produktion und Nachfrage weniger gewachsen. Im 1. Halbjahr 1957 wurden 8,9 Mill. t Roheisen, 11,9 Mill. t Rohstahl und 8 Mill. t Walzstahlfertigerzeugnisse produziert, was einer Zunahme von 3,55 % bzw. 4,3 % gegenüber der ersten Hälfte des Jahres 1956 entspricht und etwa gleichviel wie die Zunahme im 2. Halbjahr 1956 ist. Die Zuwachsraten (verglichen mit den entsprechenden Vorjahreszeitabschnitten) sind in allen drei Bereichen weiter gesunken. Der hektische Stahlboom ist deutlich abgeklungen. Noch im 1. Halbjahr 1955 erreichte beispielsweise die Zuwachsrate bei der Erzeugung von Roheisen 43,1 %, im 2. noch 22,7 %, um in den darauffolgenden beiden Semestern 1956 auf 8,2 und 5,2 % zu sinken. Ähnlich verlief die Entwicklung bei Rohstahl und bei Walzstahlfertigerzeugnissen. Der Stahlverbrauch nahm im Frühjahr 1957 wieder leicht zu. Durch die stetige Ausdehnung der Masseneinkommen und des Endverbrauchs wurde vor allem der Stahlbedarf für langlebige Konsumgüter belebt, wogegen der Stahlverbrauch im Investitionsgüterbereich nur langsam wuchs. In den letzten Monaten hat sich die Stahlnachfrage der Verarbeiter überwiegend dem tatsächlichen Verbrauch angeglichen, so daß sich die Lagerbestände im großen und ganzen kaum erhöht haben dürften. Gewisse Möglichkeiten einer weiteren Steigerung des Stahlbedarfs ergeben sich aus der Notwendigkeit, in verstärktem Maße arbeitsparende (z. B. automatisierte) Produktionsanlagen zu errichten, um den inländischen Arbeitsmarkt auf lange Sicht zu entlasten.

Allerdings, ein Wandel in Richtung auf eine Wiederbelebung der Hochkonjunktur ist nicht festzustellen.

Die Stahlnachfrage aus der Montanunion hat sich in den letzten Monaten wieder belebt. Doch dürfte dies weitgehend auf die französischen Währungsmaßnahmen zurückzuführen sein (Abwertung des Franc). Nach dem Wegfall der Währungsbegünstigung der französischen Walzstahlimporte trat alsbald eine Normalisierung ein.

Von größter Bedeutung für die westdeutsche Stahlindustrie war im vergangenen Jahr die Entwicklung des Stahlexports in sog. dritte Länder (also nicht Montanunion). Wie mehrfach aus Kreisen der Stahlindustrie verlautete, haben ganz besonders die Erlöse aus Exporten nach dritten Ländern die Erträge des Geschäftsjahres 1956/57 in erheblichem Maße gestützt, da die Inlandserlöse durch die stetige Kostenverschlechterung immer ungenügender wurden. Inzwischen hat sich auch die Exportsituation gründlich geändert. Die Ausfuhr hat sich nicht nur mengenmäßig stark vermindert, sondern ist auch preislich so abgesunken, daß nach Abwicklung der zu den alten Preisen abgeschlossenen Verträge ein nennenswerter Überschuß aus Exporterlösen nicht mehr zu erwarten ist. Es muß deshalb in Zukunft damit gerechnet werden, daß die Exportpreise etwa den Inlandspreisen entsprechen werden. Die Auswirkungen dieser grundlegenden Marktwandlung sind noch nicht abzusehen. An einem Beispiel aber mag erläutert sein, in welchem hohen Maße die Exporterlöse den Inlandspreis praktisch „subventioniert“ haben: Im – allerdings extremen – Falle eines der größten Stahlerzeuger Westdeutschlands machte der Export zeitweise tonnenmäßig nur etwa 30 % aus, während er fast 80 % des Ergebnisses ausmachte.

Eisenhüttenstag: Weitere Investitionen notwendig

Der Eisenhüttenstag Ende Oktober vergangenen Jahres stand ganz im Zeichen der Forderung nach weiteren Investitionen und einer noch stärkeren Modernisierung und Rationalisierung der Stahlindustrie. Als voraussichtlicher westdeutscher Stahlbedarf für 1960 werden 29–30 Mill. t Stahl angegeben. Zwei Probleme stehen bei dem Bau von neuen Stahlwerksanlagen im Vordergrund: Einmal handelt es sich darum, die Materialkosten, die eine steigende Tendenz aufweisen, durch sparsameren Einsatz der teuren Grundstoffe, wie Kohle und Schrott, zu senken. Zum anderen aber kommt es darauf an, den Arbeitsprozeß weiter so zu vervollkommen, daß durch die Inbetriebnahme hochwertiger Produktionsanlagen die Verarbeitungskosten so gering wie möglich gehalten werden können.

Im Hintergrund dieser Probleme steht die Frage nach der Finanzierung der Investitionen. Das ist ein kaufmännisches und finanzpolitisches Problem, von dessen Lösung in nicht geringem Maße die Zukunft der deutschen Stahlindustrie abhängt.

Der Finanzbedarf der westdeutschen Hüttenwerke für die nächsten Jahre wird bei einem jährlichen Produktionszuwachs von 1,2–1,5 Mill. t Rohstahl auf 1–1,2 Mrd. DM jährlich angegeben. Wie diese Mittel aufgebracht werden sollen, ist vielen noch ein Rätsel. Neben einer stärkeren Beteiligung an ERP-Rückflüssen wird vor allem eine gewisse Hoffnung auf die degressive Abschreibung gesetzt. Der Kapitalmarkt wird wahrscheinlich nur für die ganz großen Stahlgesellschaften zugänglich und ergiebig sein.

Bisher war es den Werken möglich, durch steuerliche Hilfe, aber auch durch in den meisten Fällen auskömmliche Preise einen Teil der Investitionen aus eigenen Mitteln zu bestreiten, jedoch haben sich die Selbstkosten 1957 in einem erheblichen Maße erhöht, während die Preise nach wie vor auf dem gleichen Stand wie Ende 1956 verharren. Auf dem Eisenhüttenstag des vergangenen Jahres war schon deutlich zu spüren, daß die Überlegungen der Hüttenleute in zunehmendem Maße um eine neuerliche Preiserhöhung kreisten. Ende November mußte dann auch der Vorsitzende der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahlindustrie, Gen.-Dir. Sohl, der Presse verkünden, daß sich die Eisen schaffende Industrie auf Grund der zunehmenden Verschlechterung der Kostenlage dazu gezwungen sehe, die Preise für Walzwerkzeugnisse um 4–5 % anzuheben.

Stahlpreis: Getrennt marschieren

Die Eisen schaffende Industrie gelangte recht elegant an ihr preispolitisches Ziel. Die seit Jahrzehnten bestehende Tradition, vor Preiserhöhungen mit der Regierung zu verhandeln, wurde auch diesmal beachtet. Die eindringlichen Vorstellungen, daß die Ertragslage der deutschen Stahlindustrie durch den im Sommer vergangenen Jahres eingetretenen Preiseinbruch an den Stahlexportmärkten sowie insbesondere durch die Verteuerung der Rohstoffe erheblich schlechter geworden sei, machten auf den Wirtschaftsminister zwar nicht den gewünschten Eindruck, doch einigte man sich immerhin auf eine Preiserhöhung, die als tragbarer Kompromiß betrachtet wird.

Von kluger Taktik zeugt es, daß die Werke der Eisen schaffenden Industrie die Stahlpreise nicht im „Gleichschritt“ erhöhten und damit das unschöne Beispiel eines Preiskartells zur Schau stellten. Nach dem Motto „getrennt marschieren – vereint schlagen“ haben zunächst nur einzelne Werke ihre erhöhten Preislisten bei der Hohen Behörde in Luxemburg eingereicht. Auch sind nicht gleich alle Sortimente von der Preiserhöhung erfaßt worden. Inzwischen hat sich aber herausgestellt, daß im Durchschnitt der Hüttenwerke eine Verteuerung von etwa 4,5 % für die wichtigsten Profile herauskam.

Zur Rechtfertigung der Preiserhöhung sagt die Stahlindustrie, daß die seit Oktober 1956 aufgelaufenen Mehrkosten – man hat 550–600 Mill. DM errechnet – durch die Preiserhöhung nur knapp zur Hälfte gedeckt werden. In den Kalkulationen seien keine Reserven mehr vorhanden, so daß jede weitere Belastung ein neues Preisdilemma auslösen müsse. Es bleibt nun abzuwarten, ob in Zukunft in jedem Jahr eine Kohlenpreiserhöhung eine Stahlverteuerung nach sich ziehen wird. Die Auswirkungen der Stahlverteuerung auf die weiterverarbeitende Industrie



werden außerordentlich unterschiedlich sein, da es Zweige gibt, bei denen der Stahlanteil in den Kosten nur wenig zu Buche schlägt, aber auch solche, in denen der Fall genau umgekehrt ist. Die Frage, ob das gesamte Preisgefüge in Bewegung gerät, kann man bislang noch nicht eindeutig beantworten. Die Stahlpreiserhöhung dürfte allerdings kaum einen Anlaß zu Konsumpreiserhöhungen bieten, da sie sich auf die Endprodukte letztlich nur in Pfennigen niederschlägt.

Rohstoffschwierigkeiten erfordern neue Produktionsverfahren

In den vergangenen Jahren haben die Länder der Montanunion für die Einfuhr von Rohstoffen der Eisen- und Stahlindustrie etwas über 800 Mill. Dollar (etwa 3,4 Mrd. DM) ausgeben müssen. Als Vergleich dazu betrug die Netto-Ausfuhr von Eisen- und Stahlerzeugnissen dagegen nur etwa 1 Mrd. Dollar (rund 4,2 Mrd. DM). Der Ausfuhrüberschuß werde, so sagte René Mayer, der bisherige Präsident der Hohen Behörde, auf der Jahresversammlung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie 1957, wahrscheinlich immer kleiner werden, weil die Ausfuhr von Eisen- und Stahlerzeugnissen in Länder außerhalb der Montanunion in Zukunft nur langsam, die Einfuhr von Kohle und Eisenerz dagegen rasch weiter steigen werde. Die Bundesrepublik hat im Jahre 1956 rund 20 Millionen t Steinkohleneinheiten zu Inlandpreisen an andere Länder der Montanunion abgegeben, gleichzeitig aber 11,5 Mill. t allein aus den USA zu höheren Preisen einführen müssen. Im Jahre 1957 betrug die Kohleinfuhr der Montanunionländer allein aus den USA 37 Mill. t.

Es hat sich in letzter Zeit immer deutlicher gezeigt, daß die Roheisenkapazitäten im Verhältnis hinter den Stahl- und Walzwerkskapazitäten herhinken. Aber nur ein gesundes Verhältnis von Hochofen- zu Stahlwerkskapazität sichert eine gleichmäßige und nach Möglichkeit steigende Stahlerzeugung. Im gesamten Produktionsprozeß der Hochofen- und Stahlwerksstufe ist Erz gegen Schrott zwar im gewissen Umfang austauschbar, aber die Grenzen dieses Austausches — im Hochofen Schrott gegen Erz und im Stahlwerk Schrott gegen Roheisen — sind durch die besondere Struktur des Schrottangebots oft enger gezogen, als es technisch möglich und kostenmäßig vorteilhaft wäre.

Durch den rasch steigenden Verbrauch an Stahlerzeugnissen und eine entsprechende Ausweitung der Produktionskapazitäten in der Eisen schaffenden Industrie — wie es den Erwartungen für die nächsten Jahre entspricht — wird der Schrott voraussichtlich weiter knapp bleiben, auch wenn gelegentliche Zeichen einer Entspannung spürbar sein werden. In dem Maße, in dem das Angebot an Schrott hinter der steigenden Nachfrage zurückbleibt, muß notwendig der Bedarf an Eisenerzen rascher steigen als die Stahlproduktion, wenn ihr Wachstum nicht von der Rohstoffversorgung her begrenzt werden soll. Die Stahlproduktion wird also, insbesondere in den Bereichen, wo sie bisher „schrottintensiv“ war (SM- und Elektro Stahl) künftig auch im ganzen „erzintensiver“ werden.

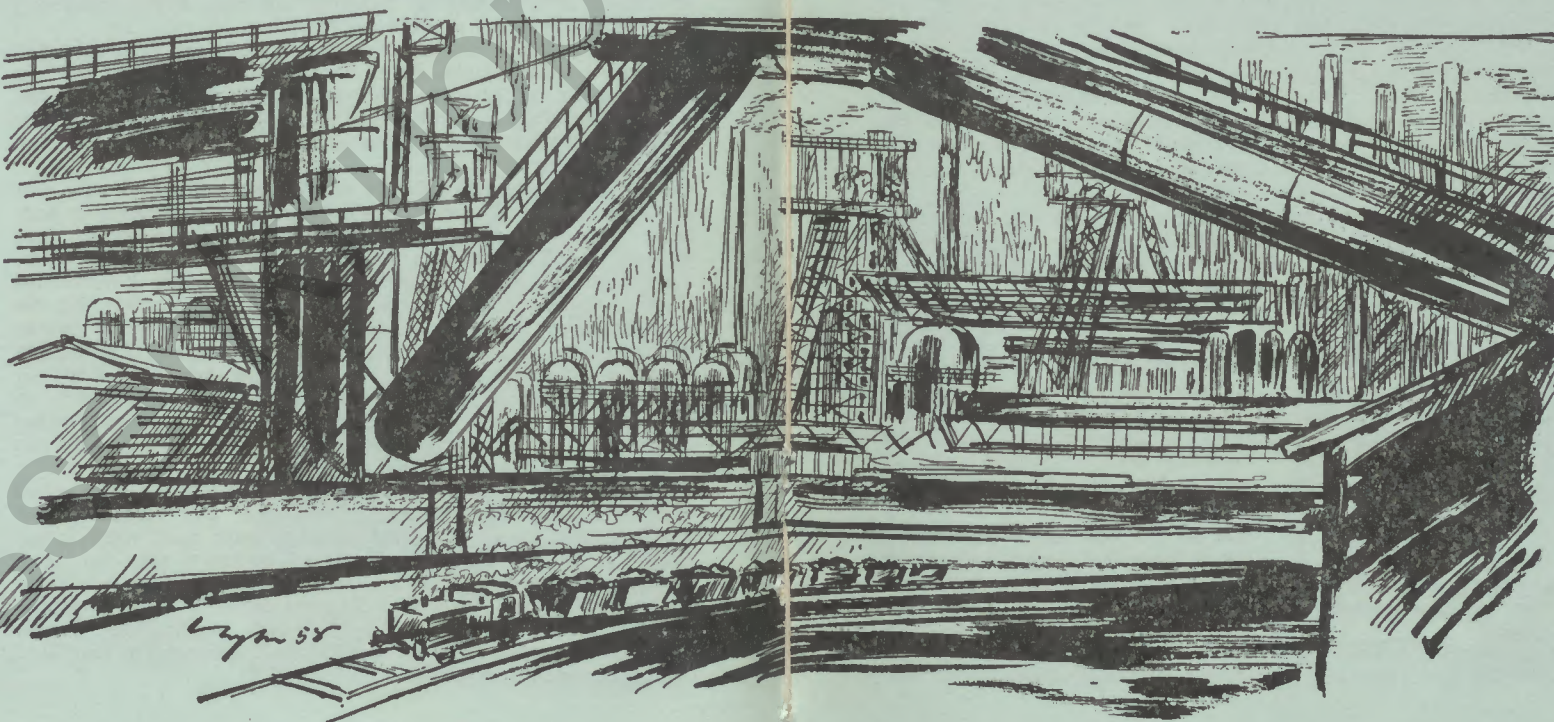
Diese Entwicklung gibt der westdeutschen Erzversorgung einen neuen Akzent, der besonders im Hinblick auf die überwiegend aus Einfuhren gedeckte Erzversorgung der Bundesrepublik von Bedeutung ist. Vom gesamten Erzverbrauch in den Hochofen

der westdeutschen Hüttenwerke liefert der heimische Eisenerzbergbau gegenwärtig nur etwa 31 %. Fast 70 % des gesamten Erzverbrauchs stammen also aus dem Ausland, wobei sich seit dem letzten Krieg ein grundlegender Strukturwandel vollzogen hat. Charakteristisch hierfür ist das Vordringen der Überseegebiete als Erzlieferanten für den westdeutschen Markt. Noch immer hält Schweden seine überragende Position für die Dekkung des westdeutschen Erzbedarfs; aber während sich der Anteil Westdeutschlands an der schwedischen Erzausfuhr 1936 auf nahezu 75 % bezifferte, erreicht er heute kaum mehr einen Anteil von 50 %. Die Erschließung neuer Erzkommen in Kanada, Südamerika und Nordafrika gehört heute zu den vorzüglichsten Problemen der westdeutschen Hüttenindustrie. Hierbei ist interessant, daß sich sowohl deutsche Montankonzerne in diesem gemeinsamen Interesse zusammenfinden als auch deutsche Hüttenwerke mit nordamerikanischen Stahlkonzernen. Unternehmungen zur Aufschließung neuer Erzfelder erfordern einen Kapitalaufwand, der zwischen 100 und 200 Mill. Dollar liegt, wenn man Projekte von 3–10 Mill. t Jahresförderung zum Ziel hat.

Die Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung zwingen den Techniker, immer neue Verfahren der Roheisen- und Stahlerzeugung zu finden, die rohstoffsparend sind, aber die Qualität der Produktion nicht mindern. Die Erörterung dieser Probleme gehörte zu den Themen des letzten Eisenhüttenfestes.

Die Zunahme der Rohstahlerzeugung hat zu einer völligen Ausnutzung der vorhandenen Hochofenkapazitäten in Westdeutschland geführt. In den kommenden Jahren wird daher die Errichtung neuzeitlicher Hochofen einen Investitionsschwerpunkt bilden müssen. Hinsichtlich der ratsam erscheinenden Schrottersparnis hat sich offensichtlich der Heißwind-Kupolofen bewährt, dessen Einsatz zu beachtlichen Mengen aus Erz bestehen kann und in dem ein „synthetisches“ Roheisen erzeugt wird, aus dem bester SM-Stahl hergestellt werden kann. Schwedische Fachleute haben das sog. Kaldo-Verfahren entwickelt, bei dem das Roheisen in einem sich schnell drehenden Rotorofen mit Trägerachse durch hochprozentigen Sauerstoff gefrischt wird. Damit soll relativ leicht und schnell der Phosphor- und Schwefelgehalt des Roheisens reduziert und eine hohe Stahlausbeute erzielt werden. Die Kosten sollen niedriger sein als beim gewöhnlichen Thomasstahl. Ähnliche Vorteile bietet das in Österreich entwickelte Linz-Donawitz-Verfahren, das jetzt auch in der Bundesrepublik immer häufiger angewandt wird. Die in Westdeutschland schon bestehenden und geplanten Rennanlagen zur Gewinnung von Roheisen seien in diesem Zusammenhang ebenfalls erwähnt.

Der Zwang zu höherer Eisen- und Stahlproduktion führt auch dazu, daß die Hochofen, SM-Ofen und Konverter in immer größeren Einheiten errichtet werden müssen. Kürzlich erst wurde der Bau eines Hochofens mit 9 m Gestelldurchschnitt und einer Tagesleistung von 1500 t Roheisen von einem westdeutschen Hüttenwerk bekanntgegeben. Die in der letzten Zeit in



Westdeutschland gebauten SM-Ofen erreichen inzwischen, wie früher schon in den USA, Größenordnungen, die Schmelzen bis zu 250 t Stahl erlauben. Ähnliches gilt auch für Konverter-Stahlwerke, die ständig an Bedeutung gewinnen, nachdem es gelungen ist, durch Blasen mit sauerstoffangereicherter Wind oder mit reinem Sauerstoff die Qualität des erzeugten Stahls wesentlich zu verbessern und ihm weitere Verwendungsmöglichkeiten zu erschließen. Während noch vor 20 Jahren Konverter von 20–30 t die Regel waren, sind heute Konvertergefäße von 40–60 t üblich. Diese Entwicklung gilt jedoch noch nicht als abgeschlossen.

Ein zunehmender Mechanisierungs- und Automatisierungsprozeß in der Fertigung wird besonders an den verschiedenen modernen Walzwerken deutlich, die in den letzten Jahren demonstrierte oder veraltete Anlagen ersetzt haben. Es liegt allerdings in der Natur der Rationalisierung, daß sie halb- oder vollautomatische Anlagen bedingt, deren wirtschaftlichste Leistungsgrößen dafür allerdings auch verhältnismäßig hoch liegen: So wäre z. B. für eine neue Feineisen-Kont-Strasse eine Produktion von etwa 30 000 bis 40 000 t monatlich, für eine neue Halbzeug-Kont-Strasse eine wirtschaftlich optimale Monatsleistung von rund 100 000 t und für eine vollautomatische Breitbandstrasse von 100 000 t und darüber wünschenswert.

Es muß das Fernziel der Hüttenindustrie sein, Betriebe zu schaffen, die jeweils ein großes und gleichförmiges Programm mit Hilfe eigens darauf eingestellter Maschinenanlagen im Dauerbetrieb abwickeln und dadurch in der Lage sind, besonders wirtschaftlich zu arbeiten. Es wird sich dabei um „Einzelwerkbetriebe“ handeln, die konjunkturanfällig sein werden und deshalb zum Ausgleich der Schwankungen einen Zusammenschluß mit ähnlichen Betrieben anderer Fertigungsprogrammrichtung anstreben müssen. Daraus ergibt sich für die Eisen- und Stahlindustrie der gewiß verständliche Wunsch nach Zusammenschlüssen größerer Art. Der noch immer nicht zum Abschluß gekommene Rückverflechtungs- und Konzentrationsprozeß in der westdeutschen Montanindustrie in den letzten Jahren zeigt, daß man bereits auf dem besten Wege ist, sich auf die zukünftige Entwicklung vorzubereiten. Sollten sich innerhalb Deutschlands keine weiteren Möglichkeiten ergeben, so ist es immerhin denkbar, daß sich auch Zusammenschlüsse von Montankomplexen über die Grenzen der europäischen Staaten hinweg durchführen lassen.

Montanunion: Zukunftsprognosen

Die Hohe Behörde in Luxemburg hat vor einiger Zeit eine Untersuchung darüber durchführen lassen, welche Investitionsprojekte in der Eisen- und Stahlindustrie sowie im Steinkohlenbergbau in den Ländern der Montanunion zur Zeit anstehen. Die Auswertung dieser Untersuchung ergibt, daß die Förderkapazität des Steinkohlenbergbaus der Montanunionsländer im Jahre 1960 270 Mill. t betragen (gegenwärtig: rund 255 Millionen t) und damit um 36 Mill. t unter dem voraussichtlichen

Die westdeutsche Eisen- und Stahlerzeugung (in Millionen Tonnen)			
Jahr	Roheisen	Rohstahl	Walzstahl
1948	4,7	5,6	3,7
1949	7,1	9,2	6,3
1950	9,5	12,1	8,2
1951	10,7	13,5	9,4
1952	12,9	15,8	10,7
1953	11,7	15,4	10,2
1954	12,5	17,4	11,5
1955	16,5	21,3	14,2
1956	17,6	23,2	15,6
1957	18,4	24,5	16,5

Die Rohstahlerzeugung der Welt betrug im Jahre 1957 289,94 Mill. t (+10,35 Mill. t gegenüber 1956). Während die westliche Welt eine Rohstahlerzeugung von 216,75 Mill. t (+5,4 Mill. t) erreichte, betrug die Rohstahlproduktion des Ostblocks 71,57 Mill. t (+4,6 Mill. t). Die beiden größten Stahlproduzenten sind die USA mit 101,7 Mill. t und die UdSSR mit 50,9 Mill. t Jahreserzeugung. An dritter Stelle liegt die Bundesrepublik, die 1957 eine Rohstahlproduktion von 24,5 Mill. t erreichte. Die Rohstahlerzeugung der sechs Länder der Montanunion betrug 1957 59,7 Mill. t (+3 Mill. t).

Bedarf liegen wird. Die Leistungsfähigkeit der Kokereien dagegen wird ausreichen, um den Koksbedarf von 87 Mill. t zu befriedigen. Die Eisenerzförderung (auf Eisengehalt umgerechnet) wird voraussichtlich 30 Mill. t umfassen und damit um 17 Mill. t hinter dem Bedarf zurückbleiben. Beim Roheisen, das 1960 eine Kapazität von 55 Mill. t aufweisen wird, ergibt sich ein Fehlbetrag von 3 Mill. t. Daraus ergäbe sich, daß bei einer Schrotteinfuhr von jährlich 1,5–2 Mill. t die Rohstahlerzeugung 1960 um 2 Mill. t hinter dem Bedarf von 73,5 Mill. t zurückbleiben wird.

Die Hohe Behörde kommt zu der Feststellung, daß beim Ausbau von Stahlkapazitäten auf der Grundlage von Schrott mehr Zurückhaltung notwendig sei, während auf dem Gebiet der Roheisenerzeugung noch zusätzliche Anstrengungen gemacht werden müßten. Der Gesamtwert der von der Eisen- und Stahlindustrie im 1. Halbjahr 1957 gemeldeten Aufwendungen liegt beachtlich unter den Werten der beiden vorausgegangenen Halbjahre. Erstmals überschreitet der Kapazitätzuwachs der Hochofenwerke mit 1,63 Mill. t den der Stahlwerke von 1,48 Mill. t. Dazu kommt erstmals im 1. Halbjahr 1957 eine besondere Produktionskapazität von 0,54 Mill. t für Stahlwerke, die nach neuen Verfahren und im wesentlichen mit Roheiseneinsatz arbeiten.

Roheisen- und Rohstahlkapazität der Montanunion

	1956	1957	1958	1959	1960
Roheisen (Mill. t)	45,4	47,5	50,3	54,4	57,0
Stahl (Mill. t)	59,1	63,4	68,3	72,6	74,6
Verhältnis					
Roheisen : Stahl (kg Roheisen je t Stahl)	768	749	736	749	764

Die Zusammenstellung zeigt, daß, wenn die Investitionen auf dem Roheisengebiet nicht verstärkt werden, die Rohstahlkapazitäten stärker zunehmen dürften, als die Produktionsmöglichkeiten für Roheisen. Wenngleich die Hohe Behörde glaubt befürchten zu müssen, daß das Verhältnis zwischen der Roheisen- und Rohstahlproduktion im Jahre 1960 noch schlechter sein wird als vorausgeschätzt, so ist es doch möglich, daß durch Einzelverbesserungen oder durch eine bessere Anordnung der Arbeitsvorgänge eine Erhöhung der Produktion ohne große Investitionen in Stahlwerken auf Schrottgrundlage möglich ist. Schwieriger würde dies bei Anlagen zur Erzeugung von Roheisen- und Thomasstahl sein, da hier Leistungsverbesserungen nicht so rasch geplant und durchgeführt werden können wie bei SM- und Elektro Stahlwerken. Allerdings muß berücksichtigt werden, daß bereits in den ersten Jahren nach 1960 in mehreren gemischten Hüttenwerken in den Küstengebieten eine nennenswerte Roheisenproduktion auf der Grundlage von eingeführten Erzen anlaufen wird.

Es läge im Interesse der Stahlindustrie der Bundesrepublik und der übrigen Montanunion-Länder, die aufgestellten Investitionspläne noch einmal dahingehend zu überprüfen, ob das Investitionsschwergewicht wirklich — den Erfordernissen der Zukunft entsprechend — auf der Roheisenseite liegt. Der Ruf der Hohen Behörde in Luxemburg sollte nicht ungehört verhallen.

Gestern, 17.32 Uhr, begaben sich folgende Dinge in der Welt: Ein Brief fiel scheppernd in einen Blechbriefkasten im 4. Stock einer Mietskaserne. Eine alte Frau legte den Strickstrumpf beiseite und humpelte zur Tür: Der Brief des Sohnes kam von einer Kaffeepflanzung am Rande des Urwaldes und sprach von Dollars und Wiederkehr.

Der gefiederte Same von Disteln trieb auf einem veilchenfarbenen Gebirgssee, von niemandem gesehen, in einsamer Schönheit. Die gelbe Stille eines afrikanischen Landstrichs zerriß das harte Tacken von Maschinengewehrfeuer; junge Männer in zerrissenen Kitteln gehorchten rauen, kurzen Kommandos, Soldaten mit Stahlhelmen starben, ein Gebet oder einen Fluch auf den trockenen Lippen.

Eine englische Garden-Party stand plaudernd unter weiß-rottem Zeltdach und sprach angeregt von der Krise im Vorderen Orient; ein Lord fing dabei nachdenklich die letzten Sonnenstrahlen im Konvex seines goldgerahmten Monokels.



Ein Arbeiter beugte sich angestrengt über eine Drehbank; die Adern seiner entblößten Unterarme waren geschwollen, lila gerötet, die Lippen fest gekniffen: Er dachte an seine Kinder, die auf kamillenüberwucherten Häusertrümmern spielten.

Ein Mädchen mit korallenfarbenen geschminktem Mund fuhr, die schmalen Hände (mit schweren Goldreifen geschmückt) am Volant, in einem roten Auto unbeschwert vom Gewissen der Welt durch eine südliche Platanenallee an ein smaragdgrünes Meer, wo Freunde sie zum Bade erwarteten. Ein alter Mann in einer großen Stadt bürstete seinen verschlissenen schwarzen Rock, kramte

etwelche Zettel zusammen und nahm eine brüchige Aktenmappe, mit der er seit Jahren in die Restaurants geht und fragt, ob eine Handschriftdeutung gefällig sei auf Grund der neuesten Ergebnisse der Graphologie und Psychologie.

Gestern abend, 17 Uhr 32

Von Ossip Kalenter

Der Knabe Beppino lag am Kai von Genua, braun und bronzene, die abgetragene Mütze ins Gesicht gedrückt, und schlief; er träumte von gebackenen Tintenfisch und einer Amerikanerin, die ihm 500 Lire Trinkgeld gab, während sie ihre Koffer selber trug.

Im Stollen eines Kohlenbergwerks duckten sich Kumpel, geschwärzt, beim dumpfen Klopfen der Spitzhacken und dem stickigen Dunst der Kohlengase und dachten an den Abend bei Thymiannduft und kühlem Windhauch vom Fluß.

In einem Bauernhaus saß eine goldene mosaikene Spinne an der Kalkwand; eine junge Magd, die sie sah, sagte leise: „Spinne am Abend — erquickend und labend...“ und schlug mit gesenkten Blicken das Kreuz.

Eine zarte blonde Stenotypistin schrieb zwischen nüchternen Geschäftsbriefen heimlich den Abschiedsbrief an den ungetreuen Geliebten in die Maschine; ihre flinken Hände zitterten, und die Spätnachmittagssonne spiegelte sich bunt und schimmernd in ihren Tränen.

Aus einem blauen Hafen glitt groß und gelassen ein Ozeandampfer, beladen mit Hoffnungen, Angst vor der Zukunft, Träumen vom Glück; ein Maschinist weifte in Gedanken noch bei seiner kranken Frau, ein Matrose sang, ein armer Flüchtling in einer weiten Jacke stand an der Reling und winkte; und unablässig schäumte die weiße, zischende Welle am Bug.

Eine Frau lächelte unter Tränen: Das Zimmer um sie her war purpurrot wie mit Blut von der sinkenden Sonne bemalt; an ihrer Seite ein winziges, rosiges Wesen schrie und schrie: Der jungen Mutter war es Musik des Himmels.

Ein Greis ruhte im kahlen Bett eines Krankenhauses; er wußte und sah schon nichts mehr von der Welt draußen im Sonnenglanz, nichts von den Rosen, den Marienkäfern, den unter Bäumen spielenden Kindern. Er starb, allein und vergessen, gestern 17.32 Uhr.

Und was tatest du?

Kommen Sie mit dem Haushaltsgeld aus?

fragt Ilse Ingenschay

Einst war es unfein,
darüber zu reden

Früher, als die Damen noch Röcke bis zur Erde trugen, als die Zeiten noch ruhig, alt und gut waren, galt es als unfein, über Geld zu reden. Man umgab sich mit dem Nimbus der Wohlhabenheit, falls es nicht zum Reichtum langte. Was schadete es dabei, wenn der Teppich im Salon, sofern er nur echt war, aus zweiter Hand stammte. Gesprochen wurde jedenfalls über derartige familiäre Angelegenheiten, wie das Einkommen des Hausherrn oder das Budget, über das Großmama in der Küche verfügte, nicht. Neugierige Nachbarn konnten sich höchstens auf vage Vermutungen stützen.

Wir Enkelinnen sind direkter. Heutzutage kann es bei einer Tasse Kaffee passieren, daß die Freundin freimütig bekennt: „Ich bekomme jeden Monat dreihundert Mark Haushaltsgeld“, wobei sie bedauernd hinzufügt, daß sie sich davon nicht einmal ein Paar Schuhe leisten könne, weil sie wirklich und wahrhaftig alles in den Moloch Haushalt stecken müsse.

Heimlichkeiten in Gelddingen scheinen — ebenso wie die bodenlangen Röcke der Frauen oder die Ferien bei bäuerlichen Verwandten — aus der Mode gekommen zu sein. Zwei Währungskrisen haben aufgeräumt mit der vornehmen Zurückhaltung in Geldfragen des Haushalts, und die weiblichen Strategen des Einkaufs tauschen Erfahrungen aus ihrem privaten Finanzleben aus wie weiland unsere Großmütter Kochrezepte.

Haushaltsgeld hat indessen, außer seiner gesellschaftlichen Aufgabe als Ferment zu gehobener Unterhaltung, die fatale Eigenschaft, nie zu reichen. Auch das ist ein Gesprächsthema, freilich nicht immer ein sehr glückliches. Man kann als Hausfrau eine Menge von Zollsenkungen, Preisniveau und Handelsspanne verstehen: das Haushaltsgeld ist trotzdem immer schon vor Ende des Monats verbraucht.

An dieser Tatsache kommt so leicht keine Familie vorbei. Nun soll es grausame Eheherren geben, die ihren Frauen darüber Vor-

würfe machen. Oder wissensdurstige Frauen, die ihren Männern mindestens zweimal täglich die mehr rhetorische Frage vorlegen, wann sie endlich mehr Geld mit nach Hause brächten. Beide durch Generationen erprobte Methoden führen jedoch, dem Vernehmen nach, nur in den seltensten Fällen zu dem gewünschten Erfolg: daß man mit dem Haushaltsgeld auskommt.

Nachahmenswert dagegen wirkt das Beispiel, das dem Staat abgelauscht scheint: einen Haushaltsplan aufzustellen. Gewöhnlicher Haushalt, außergewöhnlicher Haushalt, das sind so die Stichworte. Man hat unter dem einen Miete, Telefonrechnung, Strom zu verstehen, unter dem anderen etwa Kleider, Schmuck oder was man selber für außergewöhnlich hält.

Und dieser Plan wird dann um nichts in der Welt wieder umgestoßen. Infolgedessen kann der Fall auch gar nicht eintreten, daß das liebe Geld nicht bis an den neuen Monatsanfang heranreicht. Das liegt klar auf der Geld zählenden Hand.

Jedoch: am 25. wird das Essen etwas magerer, am 27. wird es merkbar knapp, und am 29. langt es nur noch zum Allernotwendigsten. Aber der Plan war doch so ausgeklügelt aufgestellt. Man versteht die Welt nicht mehr.

Ach ja, da war am Monatsanfang ein so besonders fescher Pullover im Schaufenster, zu hübsch, um ihm zu widerstehen. Und da hat man eben den so genau durchgerechneten Haushaltsplan kurzerhand vergessen. Das ist das Los vieler Pläne.



Stahlverwendung im Wohnungsbau

Das zweite Versuchsbauprogramm der Montanunion

Die Hohe Behörde will beim Wohnungsbau die traditionellen Bauelemente durch neue Baumaterialien aus Stahl teilweise ersetzen. Aus diesem Grunde hat sie bereits ein erstes Versuchsbauprogramm durchgeführt. Das zweite Programm wurde Anfang 1957 ins Leben gerufen, um über die Anwendung der Normung und der Koordinierung von Bauelementen aus Stahl praktische Erfahrungen zu sammeln.

100 Wohnungen für Ruhrstahl

Das zweite Versuchsbauprogramm umfaßt insgesamt 2 000 Wohnungen; wie aus nachstehender Aufteilung ersichtlich ist, erhält Deutschland mit 825 Wohnungseinheiten den „Löwenanteil“.

Wohnungseinheiten

● Bundesrepublik	825
● Frankreich	525
● Belgien	300
● Italien	150
● Niederlande	150
● Luxemburg	50

Von den auf Deutschland entfallenden 825 Wohnungen werden 425 für den Bergbau erstellt. Es ist im hohen Maße erfreulich, daß es uns gelungen ist, von den auf die Eisen schaffende Industrie entfallenden 400 Wohnungseinheiten 100 für die Ruhrstahl AG zugeteilt zu erhalten.

Die Hohe Behörde zahlt zu den anfallenden Baukosten eine verzinsliche Tilgungshypothek und einen verlorenen Zuschuß, der für die Verteuerung infolge der Stahlverwendung gedacht ist. Trotz einer gleichbleibenden Höhe der Werkdarlehen können durch die von der Montanunion zur Verfügung gestellten Gelder größer und besser ausgestattete Wohnungen geschaffen werden. Die

Ruhrstahl AG hat wegen der geringen Landesmittelzuteilungen diese Finanzierungsmöglichkeit durch Sondermittel gern benutzt, um dadurch zusätzliche Wohnungen für ihre Mitarbeiter zu bauen. Um den Sinn des Versuchsbauprogramms nicht durch Eigenmächtigkeiten der einzelnen Bauherren „verwässern“ zu lassen, sind Richtlinien über seine Durchführung erlassen worden, die für die einzelnen Bauträger bindend sind.

Stahlverwendung und Wohnungsgrößen festgelegt

Es wird u. a. vorgeschrieben, daß es sich bei diesem Programm um drei- bis viergeschossige Reihenhäuser handeln muß, von denen jedes ein Treppenhaus besitzt, das in jedem Geschöß zwei Wohnungen verbinden soll. Die Wohnungen müssen 3 oder 4 Haupträume, eine getrennte Küche, ein Badezimmer und ein WC enthalten. Die Mindestfläche für einen Raum soll 9 qm betragen, die Mindestfläche für die Küche wurde auf 5 qm festgelegt. Eine Wohnung mit 3 Haupträumen soll eine Wohnfläche von 51 bis 65 qm, eine Wohnung mit 4 Haupträumen eine Wohnfläche von 61 bis 75 qm haben.

Der Ruhrstahl AG wird zur Bedingung gemacht, daß die Dachkonstruktion in Stahl errichtet, Stahlfenster, Tür-

zargen aus Stahl, Spülbecken aus Nirosta-Stahl sowie Stahl-Heizungen verwendet oder eingebaut werden. Es wird also bei der Verwendung dieser Bauelemente von den sonst üblichen Baumaterialien abgewichen.

Montan-Häuser für Welper

Die auf die Ruhrstahl AG im Rahmen dieses Versuchsprogramms entfallenden 100 Wohnungseinheiten sollen auf dem Gelände Schulte-Kortwig in Welper an der Marxstraße, und zwar um das Paul-Gerhardt-Haus ausgeführt werden. Als Bauträger wurde die Gartenstadt Hüttenau eGmbH. eingeschaltet. Der Bebauungsplan sieht die Errichtung von dreigeschossigen Häusern vor, deren Dachgeschoss nicht ausgebaut werden. Das Programm umfaßt 88 $3\frac{1}{2}$ -Raum- und 12 $4\frac{1}{2}$ -Raum-Wohnungen. In alle Wohnungen werden Etagenheizungen eingebaut. Die Ausführung wird sich im Rahmen unserer bisherigen Wohnungen halten.

Mit dem Abschluß der vorbereitenden Arbeiten wird in den nächsten Monaten gerechnet, so daß mit dem Bau der Häuser noch im Frühjahr 1958 begonnen werden kann. Wie bisher wird großer Wert darauf gelegt, für unsere Belegschaftsmitglieder familiengerechte Wohnungen zu bauen, in denen sich jeder wohl fühlen kann.

F. W. Heine, Witten



Neue Wohnungen: Ruhrstahl baut im Rahmen des Montanarbeiterwohnungsbauprogramms drei solche Wohnblocks (mit je achtzehn $3\frac{1}{2}$ -Zimmer-Wohnungen). Unsere Zeichnung zeigt die Teilansicht eines an der Marxstraße in Welper entstehenden Wohnblocks

Ein neuer 80-t-Elektroofen

Elektrostahlkapazität auf rund 13 000 Monatstonnen erhöht

Während des Krieges sollten auf der Henrichshütte die ersten zwei Elektroöfen in Betrieb genommen werden. Allerdings gelang es nur, einen dieser Öfen für längere Zeit in den Produktionsprozeß einzuschalten, während der zweite bis zum Kriegsende noch nicht betriebsfertig montiert war. Nach dem Zusammenbruch mußten beide Öfen demontiert werden. Erst im Jahre 1953 wurde die BBC mit dem Bau eines neuen Elektroofens im Stahlwerk beauftragt, wobei erstmalig in Deutschland ein neuartiges, konisches Ofengefäß mit einem Fassungsvermögen von etwa 20 t versuchsweise eingebaut wurde. Es stellte sich aber heraus, daß bei dem konischen Ofengefäß metallurgische Probleme auftraten, mit denen man vorher nicht gerechnet hatte. Deshalb wurde der Ofen Anfang 1956 mit einem zylindrischen Kessel versehen. Die noch unter Besatzungskontrolle entstandene Konstruktion hatte für die Umbaumöglichkeit vorausschauend Spielraum gelassen. Durch diesen Umbau stieg zugleich das Fassungsvermögen auf 30–35 t. – Im Sommer 1957 wurde mit dem Bau eines 80-t-Elektroofens begonnen, der in diesen Tagen fertiggestellt wurde.

Der Ofen ist so konstruiert, daß die Hochstromleitungen finden müssen.

Weiter ist der ganze obere Teil des Ofens geschlossen, so daß der lästige braungraue Qualm nicht in die Ofenhalle dringt, sondern direkt abgesaugt werden kann. Als modernes Bauelement erhält der Ofen eine elektromagnetische Rührereinrichtung (ASEA-Spule) unter dem Herd, die wesentliche metallurgische Vorteile mit sich bringen wird.

Aus der Geschichte des Elektrostahls

Der Erfindung der Dynamomaschine im Jahre 1867 folgten bald die ersten praktischen Versuche, die Elektrizität als Energie zum Schmelzen von Metallen zu verwenden. Im Jahre 1878 schuf Werner von Siemens das Vorbild eines direkt beheizten Lichtbogenofens mit selbsttätiger Elektrodenregulierung. In der gleichen Zeit waren in anderen Ländern Héroult, Pichon, Stassano, Kjellin u. a. mit dem gleichen Problem beschäftigt. Die von ihnen konstruierten Öfen fanden jedoch keinen Eingang in die Eisen- und Stahlindustrie, da um diese Zeit das Konverter- und das Siemens-Martin-Verfahren bereits hoch entwickelt waren. Der Elektrostahl konnte sich damals gütgemäß mit dem Tiegelstahl noch nicht messen.

1906 kann als das eigentliche Geburtsjahr des Elektrostahls angesehen werden. In diesem Jahr wurde im Stahlwerk Lindenberg zu Remscheid erstmals ein Héroult-Ofen mit 1,5 t Fassung in Betrieb genommen. Die Ergebnisse waren gut. Im gleichen Jahr wurde auch in den Vereinigten Staaten ein Héroult-Ofen angefahren.

Bis zum ersten Weltkrieg litt der Elektrostahl allerdings noch unter einer Reihe von Kinderkrankheiten, die erst mit zunehmender Erfahrung im Schmelzprozeß beseitigt werden konnten. Der zweite Weltkrieg brachte in Deutschland und Amerika einen erheblichen Aufschwung der Elektrostahlproduktion mit sich, der aber, verglichen mit den Produktionszahlen der Nachkriegsjahre, fast gering zu nennen ist. Im Jahre 1938 wurden in den USA erst 513 000 t Elektrostahl erschmolzen gegenüber 6,5 Mill. t 1951. Die Elektrostahlproduktion im gesamten deutschen Reichsgebiet betrug 1938 etwa 688 000 t, während im Jahre 1954 im Gebiet der Bundesrepublik rund 680 000 t Elektrostahl erzeugt wurden. Hierbei ist noch zu berücksichtigen, daß nach Kriegsende fast die gesamte westdeutsche Elektrostahlkapazität demontiert worden ist.

Der Elektroofen

Der Schmelzprozeß im Elektroofen besitzt gegenüber anderen Stahlerzeugungsverfahren verschiedene Vorteile:

- Der Elektroofen ist der zweckmäßigste metallurgische Apparat, um hochwertige Legierungen aus dem in steigendem Maß anfallenden legierten Schrott zurückzugewinnen. Der Legierungsabbrand ist geringer als in anderen Öfen.
- Der Elektroofen ist gemäß seiner Eigenart sehr anpassungsfähig an wechselnde Betriebsanforderungen; darüber hinaus läßt er sich ohne zeitraubende Arbeiten in Betrieb nehmen oder abstellen.
- Der Großraum-Elektroofen (bis 150 t) steht in steigendem Wettbewerb mit dem SM-Ofen.

Elektrisches Eingeweide: Für die komplizierten Steuerungseinrichtungen mußten etwa 100 km Leitungen mit 1500 Klemmstellen verlegt, geschaltet und durchgeprüft werden



Schritt um Schritt: Nachdem die Wiege und der schwenkbare Turm mit Transformator, Elektroden und Deckelhalterung gebaut waren, nahm der neue Elektroofen mit dem Einfahren des Ofengefäßes Mitte Dezember auch für Nichtfachleute erkennbare Formen an

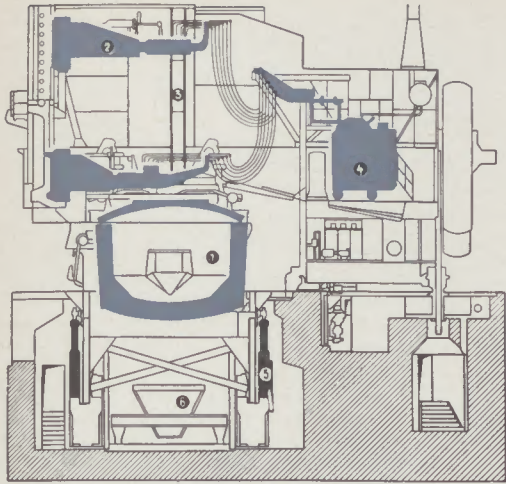
Die Umstellung auf höhere Qualitäten und die steigenden Güteranforderungen der Kundschaft haben seit Inbetriebnahme unseres ersten Elektroofens für einen guten Beschäftigungsgrad gesorgt. Stähle für Kurbelwellen, Schiffsgetriebe-Bandagen und legierte Bleche gehören deshalb zum täglichen Schmelzprogramm.

Als mit dem Anlaufen des neuen Blechwalzwerks der Rohstahlbedarf erheblich stieg und eine Vergrößerung der Erzeugungskapazität notwendig wurde, beschloß man den Bau eines Groß-Elektroofens.

Für seine Erbauer — Krupp und BBC — ergaben sich von Anfang an große Probleme, da der für 80 t Schmelzkapazität projektierte Elektroofen mit seinen gewaltigen Ausmaßen einerseits in ein bestehendes Hallenprofil einzupassen war und andererseits dem neuesten Stand des Elektroofenbaus entsprechen sollte.

Die vereinten Bemühungen aller Beteiligten führten zu einer Ofenkonstruktion, die in manchen Dingen von den hergebrachten Formen abweicht. So befinden sich z. B. die Elektrodenführungen auf der entgegengesetzten Seite wie sonst üblich. Da der Ofenkessel beim Abstich allein kippt, ergeben sich besonders kurze Stromzuführungen zu den Elektroden, die einen höheren elektrischen Wirkungsgrad erwarten lassen.

Neu ist ferner, daß der Transformator in die Konstruktion des Ofens einbezogen ist und beim Ausschwenken des Turmes mitfährt. Die Elektroingenieure haben also ganz neuartige Lösungen für die Zufüh-



Schnitt durch den Ofen:

Die Zahlen in der Zeichnung des neuen Ofens bedeuten: 1. Ofengefäß, 2. Elektrodenhalter, 3. Grafit-elektroden, 4. Transformator, 5. Kippvorrichtung, 6. Schlackenkübel

Unter dem Ofen: An dieser Stelle werden die 30 000 Volt führenden Hochspannungskabel zugeführt. Hinter den Isolatoren unterbrechen Trennmesser die Leitung, wenn der Turm mit dem Transformator zum Chargieren oder zum Abstich ausgeschwenkt ist (rechts)



Alle Lichtbogenöfen mit direkter Beheizung — und nur von diesen soll hier die Rede sein — bestehen aus den gleichen Bauelementen:

- dem Ofengefäß mit Ausmauerung und dem Deckel,
- den Elektroden mit Stromzuführungen und Transformator,
- dem mechanischen Teil zur Bewegung der Elektroden, des Gefäßes und des Deckels.

Der Blechmantel des Ofens ist — zumeist — in Herd und Wänden mit Dolomitsteinen (basisch) zusammengestellt, während der Deckel allgemein aus Silikasteinen gemauert wird. Die in den Ofenraum hineinragenden Elektroden bestehen aus hochwertigem Grafit.

Zum Chargieren des Ofens wird der Deckel vom Ofen fortgeschwenkt und mit einem Einsatzkorb der Schrott in den Ofen gebracht. Nach dem Zurückschwenken des Deckels wird der Strom eingeschaltet. Zwischen den Elektroden und dem Schrott

bilden sich Lichtbögen, deren hohe Temperatur (2000 und 3000 °C) den Schrott zum Schmelzen bringen und ein flüssiges Stahlbad erzeugen. Eine zusätzliche Aufnahme von Verunreinigungen aus dem Brennstoff, wie beim SM-Ofen, tritt hierbei nicht ein.

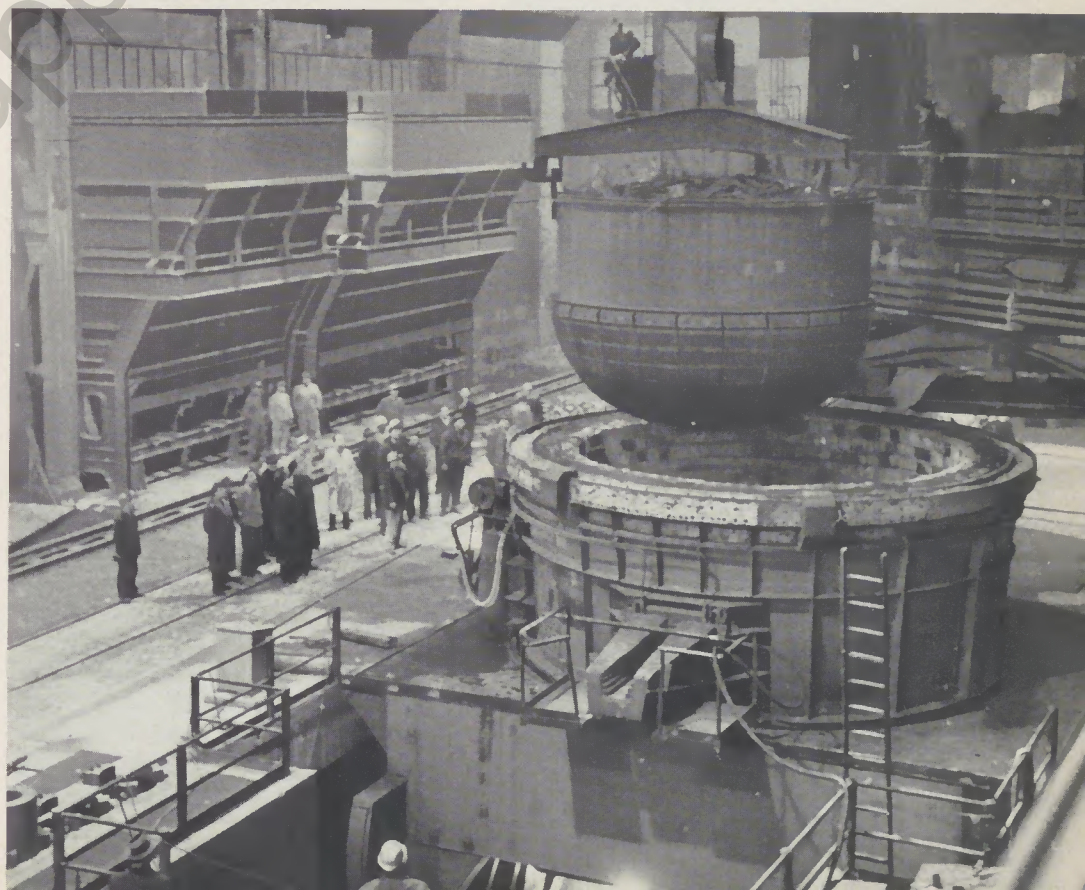
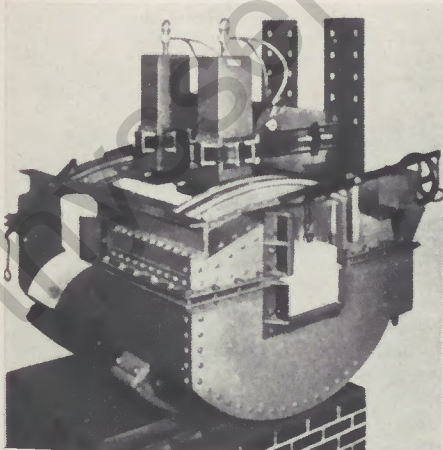
Die Bildung der Schlacke durch Zugabe von Kalk oder Kalkstein und das Kochen der Schmelze mit Erz erfolgt in der gleichen Weise wie beim SM-Ofen (vgl. WZ 2/57). Die Möglichkeit, den Ofen zu kippen, läßt sich so nutzen, daß während des Frischens ein- oder zweimal abgeschlackt und eine neue Schlacke aufgegeben wird. Dadurch werden die von der Schlacke aufgenommenen Verunreinigungen aus dem Ofen entfernt. Von Zeit zu Zeit genommene Schöpfproben geben Auskunft über die Zusammensetzung des Stahlbades. Sobald der Gehalt der gewünschten Endanalyse entspricht, wird „blankgeschlackt“ und im Anschluß daran die „Feinschlacke“ aufgegeben. Diese Schlacke aus Kalk, Flußspat und Sand gebildet, wird durch Kohlenstaub, gekörnte Si-Legierungen oder Al-

Granalien „reduziert“. Das bedeutet, daß diese Stoffe dank ihrer großen Bindungskraft den in der Schlacke enthaltenen Sauerstoff abbinden, so daß die Metalloxyde zersetzt werden und als Metall ins Bad zurückwandern. Durch diese „Feinung“ wird auch der Sauerstoffgehalt des Stahlbades so weit herabgesenkt, daß beim „Fertigmachen“ der Schmelze alle Legierungen ins Bad zugesetzt werden können, ohne daß durch Oxydation ein Verschlagungsverlust eintritt.

Bei dieser Reduktionsschlacke, die je nach ihrem Desoxydationsmittel oder ihrer Farbe als „Karbon-“ oder „weiße Schlacke“ bezeichnet wird, findet sich noch ein Vorteil vor der schwarzen SM-Schlacke: Es läßt sich eine gute Entschwefelung erreichen, die noch dadurch verstärkt wird, daß man die Schlacke beim Abstich mitlaufen und sich in der Pfanne mit dem Stahl mischen läßt. Das Vergießen des Stahls erfolgt dann — wie auch beim SM-Stahl üblich — im Gespann- oder Einzelguß.

Dipl.-Ing. H a h n, Henrichshütte

1906 und 1958: Nicht viel mehr als den Namen hat unser moderner 80-t-Ofen mit dem ersten 1,5-t-Elektroofen von Héroult (Bild unten) gemeinsam. In dem neuen Elektroofen — im Bild rechts wird er unter den sachkundigen Blicken von Konstrukteuren, Elektroingenieuren und Stahlwerkern zum erstenmal chargiert — sind eine Reihe völlig neuer Konstruktionsprinzipien verwirklicht



ALLE JAHRE WIEDER...

WEIHNACHTSFEIERN UNSERER LEHRLINGE



Weihnachten 1957. Das Wetter war trübe, und die Vorfreude auf das Fest blieb irgendwie gedämpft. Wohl brannten an dämmrigen Nachmittagen Kerzen auf manchem Schreibtisch. Tannenzweige, kleine Kränze oder elektrisch beleuchtete Christbäume erinnerten in der Adventszeit den vielbeschäftigten Zeitgenossen gelegentlich daran, daß auch in Büros und Betrieben so etwas wie vorweihnachtliche Stimmung möglich sein sollte. Ungetrüb war die Vorfreude auf einige ruhige Tage. Der Kauf- und Verkauf in lichtbetrübten Läden, die hektischen Vorbereitungen auf das „Fest der Besinnlichkeit“ wurden manchem zuviel. „Nichts hören, nichts sehen, nur Ruhe und Entspannung...“ Das war Weihnachten 1957 für viele von uns.



HENRICHSHÜTTE

Weihnachtsfeiern dreischichtig

Fast 800 Lehrlinge waren zu den Lehrlingsweihnachtsfeiern der Hütte zu Kaffee und Kuchen geladen worden. Auch dieses Mal mußte wieder dreischichtig gefeiert werden: Im Gasthof Diergardt versammelten sich am Vormittag des 21. Dezember das 2. und am Nachmittag das 3. Lehrjahr; am 23. Dezember wurde Weihnachten für das 1. Lehrjahr in der Lehrwerkstatt gefeiert. Wieder gab es Bücher als Geschenke und ein überaus langes Programm, das sich traditionsgemäß aus mehr als 15 Nummern zusammensetzte. Die Orchestervereinigung Welper, der Lehrlingschor und der Ausbilderchor (früher Doppelquartett) wetteiferten miteinander, das Weihnachtsfest musikalisch zu interpretieren.

Der Schlager, der allerdings nur dem 1. und 2. Lehrjahr geboten wurde, war ein recht derber Weihnachtsschwank („August, die Weihnachtsperle“ von Willi Webels und Carl Sieber), aufgeführt von spielbegeisterten Lehrlingen der Hütte, inszeniert von K. H. Walta. Wenngleich auch nicht jeder mit der Wahl des Stückes einverstanden war, so fand es doch ein aufnahmebereites und offensichtlich verständnisvolles Publikum.

Erfreulicherweise wurden auch einige Weihnachtslieder von allen gemeinsam gesungen.

ANNEN

Gute Laune

In Annen, so scheint uns, versteht man sich am besten aufs Feiern. Die für 260 Lehrlinge und Jungarbeiter (einschließlich der Lehrlinge und Anlernlinge der Verwaltung Witten) am 21. Dezember im Gasthof Diergarten in Annen gerüstete Feier war jedenfalls die lebendigste und einfallreichste Lehrlingsweihnachtsfeier, die der Chronist in diesem Jahr besuchen konnte. Nicht nur gelang es dem Jugendausschuß — mit der tätigen Unterstützung von Fräulein Kathagen — ein Spiel („Der Kaiser

Lauter Weihnachtsfeiern: Unsere Fotos entstanden in Hattingen (oben), Annen (Mitte), Hattingen (links außen) und Brackwede

und der Abt“) in einer recht gelungenen Aufführung (Regie: Heinrich Steffen) auf die Beine zu stellen, auch ein Nikolaus trat auf und verteilte in Form von selbstgebastelten Schüttelversen Lob und Tadel an die Annener Lehrlinge.

Wie üblich gab es von den Lehrlingen gefertigte Geschenke an die Werksleitung und sonstige „Prominenz“, während die kleinen Weihnachtsgaben für die Lehrlinge mit Nummern verlost wurden. Spannung und Freude und gute Laune. Ein Chor und die schon in den Vorjahren bewährte Akkordeon-Gruppe rundeten die wohlgelungene Weihnachtsfeier, die dank der schönen Initiative der Jugendlichen ein voller Erfolg wurde, ab.

BRACKWEDE

„Habt Nachsicht...“

Mit einigen Erwartungen besuchte der Chronist die Weihnachtsfeier der Brackweder Lehrlinge am 20. Dezember. Arg enttäuscht verließ er nach 90 Minuten das Lokal „Zu den vier Taxibäumen“, denn trotz eines Programmzettels mit 8 Punkten (einschließlich Kaffeetafel) ging die Feier nur mühsam über die Bretter. Ein angekündigter Sketch wurde — im letzten Augenblick — abgeblasen, während zwei Prologe (?) zum Teil recht holprig vorgelesen wurden. Zwei Mann sorgten für Musik —, und darin erschöpfte sich der Beitrag der Brackweder Jugendlichen an der Gestaltung der Weihnachtsfeier für fast 70 Lehrlinge und Jungarbeiter. Werksleitung, Betriebsrat und Ausbilder übersehen — weihnachtlich gestimmt — die Dürftigkeit der Darbietung. „Habt Nach-



sicht...“, meinte Jugendsprecher Jann. Wohlauf, was wird uns Weihnachten 1958 bescheren?

Harmonisch verlief der gemeinsame Gesang von alten deutschen Weihnachtsliedern. Das Licht des Frohsinns entzündete Peter Herberg mit seinem gelungenen „Brief ohne Absender“.

Ansprechen-Nachlese...

Weihnachtsfeiern ohne Ansprechen sind nicht denkbar, einfach weil nicht nur Kaffee und Kuchen, Geschenke, ein Sketch und ein wenig musikalische Umrahmung den Sinn einer Weihnachtsfeier ausmachen können.

Neben den alten Weihnachtsliedern, die von Vorstandsmitgliedern und Lehrlingen gemeinsam gesungen wurden, waren besonders die herzlichen Ansprechen der Vorstandsmitglieder, Werksleiter und Betriebsräte wertvoll für unsere Jugendlichen, weil sie alle eins gemeinsam hatten: Die Mahnung, in diesen Tagen der Heiligen Weihnacht endlich einmal — wenn auch nur für kurze Stunden — zur Selbstbesinnung zu kommen. Bei der vielen Arbeit scheint der Mensch verlorenzugehen.

Direktor Prof. Spolders und Direktor Dr. Ebers vom Vorstand wiesen beide in ihren Ansprechen in Hattingen und in Annen darauf hin, daß unsere Jugendlichen sich einmal Gedanken darum machen sollten, wie sie ihren Eltern und Ausbildern Freude bereiten könnten, Freude durch ihr Verhalten, durch ihre Aufgeschlossenheit.

BR-Vorsitzender Deuss, Henrichshütte, erinnerte angesichts der schmucken Kaffeetafel an die kargen Weihnachten 1945 und 1946, als noch ein Teller Erbsensuppe ein Festmahl zu sein schien. Die Frage, ob wir damals nicht in einem gewissen Sinne glücklicher, weil anspruchsloser gewesen sind, scheint nur zu berechtigt.

Werksleiter Helling, Brackwede, wünschte den Jugendlichen, daß ein Rest vom Glück der heute gar zu sehr verweltlichten Heiligen Nacht in ihren jungen Herzen bleiben möge, während BR-Vorsitzender Heinecke Weihnachten mit einem Fest der inneren Einkehr verglich.

Die Festansprachen von Elke Freitag aus Annen und des Brackweder Jugendsprechers ließen ahnen, daß erfreulicherweise auch die Jugend nicht ganz gedankenlos in dieser Zeit steht, daß sie teilnimmt an den Problemen, die uns bewegen.

... für alle Weihnachtsseligkeit

Als am 18. Dezember die rund 100 jüngsten „Ruhrstähler“, die Kleinen des Ruhrstahl-Kindergartens, im großen Saal des Gasthofes Diergardt bei Kerzenschein ihren Einzug hielten, als die Buben und Mädel auf ihren Zwergenstühlchen Platz nahmen, da war plötzlich Weihnachten. Weihnachten ist doch das Fest der Kinder, so sehr sich auch die Erwachsenen anstrengen, mit vielen Geschenken und großem Aufwand daran teilzuhaben. Wie auch in den vergangenen Jahren war die Weihnachtsfeier des Ruhrstahl-Kindergartens ein kleines Fest für sich, ein Fest der Kinder für die Erwachsenen, für die geladenen Eltern. Groß war die Freude, als HBev. Franzen in einer kurzen Ansprache feierlich verkündete, daß im Januar 1958 die Kleinen endlich den lange versprochenen Kindergarten-Neubau beziehen können. Er wies darauf hin, daß die Ruhrstahl AG nicht auf ihren eigenen Kindergarten verzichten möchte, einmal weil die Kindergärten von Hattingen und Welper dem Andrang nicht gewachsen seien, zum anderen, weil der Ruhrstahl-Kindergarten in den vergangenen Jahrzehnten sich zu einer Institution entwickelt habe, die sich organisch in die Pflege der Hüttentradition im Raum Hattingen/Welper einfüge.

Allerdings, die jüngsten Ruhrstähler zeigten sich von der Weihnachtsüberraschung wenig beeindruckt, waren sie doch viel zu sehr mit sich, den brennenden Lichterbäumen und dem Programm der Feier beschäftigt. Mit Hingabe sangen sie einfache Weihnachtslieder — begleitet von den ein wenig mühsam spielenden Jugendlichen der Orchestervereinigung Welper. Gedichte wurden aufgesagt — es ging fast ohne Stocken. Und als gar schließlich Englein und Heinzelmännchen auf der Bühne erschienen, als eine Krippe aufgebaut und ein kleines Feuer „entzündet“ wurde, da waren die Kleinen ganz im Weihnachtsland, während die Großen sich freuten über die Freude der Kinder. Ein kleines Sonderlob für die sechsjährige Ilse Raskke, das heruntergefallene Engelein. Schlußpunkt der gelungenen Feier war die Bescherung, die mit manchem „Ah“ und „Oh“ vonstatten ging. „Tante Erna“ Neuhäus und ihre vier Helferinnen haben es auch diesmal wieder fertiggebracht, mit Hilfe der Kleinen den Erwachsenen eine herrliche Kinderweihnacht zu beschern.

Kinderweihnacht: Mit kindlichem Ernst und ehrlicher Begeisterung führten die Kleinen ein Krippenspiel auf (links), das offensichtlich seinen Eindruck auf die Zuschauer nicht verfehlte (unten)



Wenn einer eine Reise tut...

Reisenotizen eines Auslandsmonteurs aus Italien

In den folgenden Reiseeindrücken schildert unser Auslandsmonteuer, Meister J. Kunath, wie er Italien erlebt hat. Er beschreibt den italienischen Alltag, der sich den großen Ferientrecks kaum darbietet. Sein Italienbild hat nichts zu tun mit den schmalzigen Schlagermelodien, die dem Ferienreisenden das Bild einer bunten Kitschpostkarte vorgaukeln. — Auslandsmonteure kommen viel in der Welt umher. So ist es kein Wunder, wenn sie mit klarem Blick die Wesenszüge eines Landes erkennen. Sie fahren nicht zum Vergnügen in fremde Länder. Also bleibt auch keine Zeit, falscher Romantik zu erliegen.

Beginnen wir dort, wo im allgemeinen jede größere Reise aus dem Ruhrgebiet ihren Anfang nimmt: Dortmund Hauptbahnhof. Haben Sie schon einmal erlebt, wenn Monteure auf Auslandsfahrt gehen? Schwere Koffer, prall gefüllte Taschen, Rollen mit Zeichnungen, Pakete und anderer Kleinram. Ab Köln sind dann alle Sitzplätze belegt, und wer später zusteigt, muß sich mit einem Stehplatz begnügen. Eine 12 Stunden lange Fahrt liegt vor uns.

Basel ist erreicht: Umsteigen in den Kurswagen nach Mailand. Auf dem Weg zum

am besten kein Wort! Was tun? Ganz einfach! Wir zeigen mit Händen und Füßen nach Süden und sagen mehrmals: „Milano“, dazu ein freundliches Lächeln. Was bleibt dem Zöllner weiter übrig, als „capito“ zu murmeln und seinerseits lächelnd in gebrochenem Deutsch „Gute Reise“ zu wünschen. Uns fallen Steine vom Herzen — wegen der Ersatzteile. Das sind meist Kleinigkeiten, die wir für unsere Maschinen brauchen. Offizielle Sendungen nach Italien bleiben aber oft wochenlang beim italienischen Zoll liegen, und wertvolle Zeit geht



Modernes Mailand: Neben Traditionellem, wie dem weltberühmten gotischen Dom und der „Scala“, dem „Mekka“ aller Opernfreunde, gibt es in Mailand auch Hochhäuser. Ihre Architektur zeigt, daß südländisches Temperament auch modernen Ideen gegenüber aufgeschlossen ist. Unser Bild zeigt einen Blick auf das höchste Gebäude Europas (114 m)

anderen Bahnsteig ertönt plötzlich ein Ruf: „Halt, einen Moment bitte!“ Ich drehe mich um: „Schweizerische Zollfahndung; was haben Sie in den Paketen?“ Ich schweige verlegen. „Sie sind doch bestimmt Monteuer, also, wo haben Sie die Zollpapiere?“ Ich erkläre, daß man auf der Durchreise nach Italien doch keine benötigt. Er, großzügig: „Das spielt keine Rolle; merken Sie sich: Auch wenn es nur ‚Ersatzteile‘ sind, die Sie mitführen, müssen Sie eigentlich Zollpapiere haben!“ Da hatte ich noch mal Glück gehabt.

Bei der langen Fahrt in den sonnigen Süden finden Paßkontrollen nur noch an der italienischen Grenze statt. Dort ist der Zoll auch besonders scharf. Eine ganze Kolonne von Beamten stürzt sich auf den Kurswagen. Bilder werden von den Wänden geschraubt, Abfallbehälter umgekippt, Poster entfernt. Selbst die berühmte Rolle im verschwiegene Orten ist vor ihren Händen nicht sicher. Die Zöllner stellen uns Fragen, aber in solcher Lage versteht man

verloren! Was bleibt da anderes übrig, als zur Selbsthilfe zu schreiten!

In unserem Stammquartier in Mailand, dem „American-Hotel“, waren wir immer gut untergebracht. Die Preise sind allerdings Schwankungen unterworfen. So zahlten wir anfangs 1200 Lire (etwa 8 DM) pro Tag, am Ende jedoch 1700 Lire (etwa 11 DM). Nun die Mahlzeiten. Niemand kann erwarten, in einem fremden Lande wie „bei Muttern“ gepflegt zu werden. Zu verhungern braucht aber keiner. „Kotelett“ scheint international zu sein. Und „Spaghetti“ gibt es auch in Italien! Und da sich Kotelett so leicht bestellen läßt, gab es Kollegen, die es täglich aßen. Die ersten Male im „Ristorante“ rätselt man an der Speisekarte herum, der Kellner versucht Erklärungen zu geben und schließlich landet der Finger irgendwo auf der Karte. Das ist die einfachste Lösung. Wenn dann der Fleischgang kommt, sitzt man geduldig und wartet auf die Kartoffeln. Die kommen aber nicht, weil der Kellner wartet, bis man das

Fleisch verzehrt hat. Das ist so üblich, denn der Italiener ißt zu allem Brot — auch zu den Kartoffeln — und jeden Gang einzeln. Auch das Gemüse. Schließlich kommt, ganz feierlich und mit Verbeugung, das „Conto“, und man fällt fast vom Stuhl, wenn man die Summe liest: 1000 bis 1300 Lire ist „normal“ (etwa 7 bis 9 DM). Dabei ist das Speiselokal durchaus durchschnittlich. Billig ist nur der Wein. Und davon gibt es mehr als genug. Und natürlich der Kaffee, der zu jeder Tages- und Nachtzeit getrunken wird. Ein Italiener schafft davon bis zu 10 Tassen! Schwarz wie die Sünde und stark ist er, der „Espresso“.

Der italienische Facharbeiter, wie wir ihn bei der bekannten Automobilfabrik „Alfa Romeo“ kennengelernt haben, ist unserem Fachmann ohne Einschränkung gleichwertig. Als Maschinenschlosser hat er ein monatliches Brutto-Einkommen, das etwa 350 bis 400 DM entspricht. Das allgemeine Preisniveau in Mailand liegt durchschnittlich 25 Prozent höher als bei uns, die Löhne sind etwa 10 bis 20 Prozent niedriger. Trotz dieser — im Vergleich zu uns — ungünstigen Verhältnisse ist es erstaunlich, mit welcher Eleganz die Italiener und insbesondere die Italienerinnen sich zu kleiden verstehen.

Der Verkehr ist ein Kapitel für sich. Brechend volle Straßenbahnen — selbst die Puffer werden als Stehplatz benutzt — sind im Berufsverkehr „normal“. Jeder Autofahrer ist ein Fangio und jeder Radfahrer ein Coppi. Verkehrszeichen gibt es kaum, dafür aber eine — wenn erforderlich — energisch durchgreifende Polizei. Trotz aller Raserei und quietschender Bremsen kommen erstaunlich wenig Unfälle vor. Außerdem ist eine ausgesprochene Höflichkeit der Fahrer gegenüber den Fußgängern und umgekehrt zu beobachten.

Eine Warnung an alle, die Italien besuchen wollen, sei erlaubt. Man sollte recht vorsichtig sein, besonders vor Leuten, die Geld eintauschen wollen oder sich zu einer Stadtführung anbieten. Viele sind dabei schon Schwindlern in die Hände gefallen! Meist beginnt eine solche „Anbiederung“ ganz harmlos. Ein paar Worte hin und her, und schon heißt es: „O ich bin auch in Deutschland gewesen, gehen wir, trinken wir einen Kaffee.“ Die Burschen verstehen es, das Vertrauen des ahnungslosen Fremden zu gewinnen. Man bummelt durch die Straßen, überquert imponierende Plätze, bis man schließlich an einem alten Denkmal eine Ruhepause einlegt. Hinter dem Denkmal sitzen junge Burschen und spielen Karten. Man mischt sich ungeniert darunter, der „Fremdenführer“ spielt mit, gewinnt, verliert, leiht von seinem neuen „Freund“ etwas Geld, gewinnt alles wieder — und plötzlich steht die Polizei, wie aus dem Boden geschossen, vor der Spielgruppe. Alles flüchtet, und nur der ahnungslose Fremde, der ja mit der ganzen Sache nichts zu tun hatte, steht da wie ein begossener Pudel und ist sein Geld los.

Zum Schluß ein guter Rat: Seien Sie zurückhaltend in allen die Vergangenheit betreffenden Äußerungen! Es waren so viele Italiener in Deutschland, die man nicht an Dinge erinnern sollte, die von den meisten Italienern zum Nutzen beider Völker schon vergessen worden sind.

Eine solche Reise nach Italien ist schön und interessant. Aber alle Erinnerung an Vino rosso und Espresso verblaßt erst einmal beim Genuß des ersten Glases „Dortmunder“ bei der Heimkehr.

Die 1949 ins Leben gerufene Evangelische Sozialakademie Friedewald, die zentrale evangelische Sozialbildungsstätte in Deutschland, hat in acht Jahren ihrer segensreichen Tätigkeit auf einem breiten Fundament aufbauen können. Die Entwicklungslinien laufen über den Evangelisch-Sozialen Kongreß (1890), die Kirchlich-Soziale Konferenz (1897), die Evangelisch-Soziale Schule (1912) nach der Abschnürung ihrer Arbeit seit 1933 auf die Evangelische Sozialakademie zu, die im Jahre 1949 im Schloß Friedewald wieder begründet worden ist. Der Leiter der Akademie, Prof. Dr. Heilfurth, hat sich die Aufgabe gestellt, die Akademie zu einem Zentrum der evangelischen Auseinandersetzung mit den großen sozialen Zeitfragen zu machen. In ihr sollen sich alte und neue Aufgaben, die spannungsvolle Tradition der kirchlichen Bemühungen um die soziale Problematik und die jungen Ansätze christlicher Durchdringung der industriellen Welt mit ihrem differenzierten Lebens- und Berufsgefüge vereinigen. Die Akademie wendet sich also an den Gesamtbereich der modernen arbeitsteiligen Gesellschaft mit ihren verschiedenen Berufsgruppen in dem Bemühen, der vollen sozialen Wirklichkeit unserer Tage gerecht zu werden. Dabei muß allerdings die aktive Mitwirkung und Mitverantwortung evangelischer Arbeitnehmer selber in wachsendem Maß eine Rolle spielen.

Was will die Sozialakademie?

Die Bildungsarbeit war in ihrer Zielsetzung von Anfang an so angelegt, daß sie sich dem ganzen politischen Spannungsbogen der Gegenwart stellte und nicht auf irgendeine Parteilinie einengen ließ, weder nach der politisch-ideologischen noch nach der weltanschaulich-ethischen Seite.

Auf den verschiedenen Ebenen setzte im Laufe solcher Bemühungen um volle Offenheit in der Diskussion schon bald auch der Kontakt mit den Gewerkschaften ein, mit dem Ziel einer Aktivierung der Christen in allen Bereichen der Gewerkschaftsarbeit und der sozialen Selbstverwaltung.

Das Dozentenkollegium, das die Arbeit verantwortlich betreibt, setzt sich aus Theologen, Sozialwissenschaftlern und Sozialpraktikern zusammen, die ständig bemüht sind, den Kontakt mit den Lehrgangsteilnehmern aus den verschiedenen Berufssparten für eine sinnvolle Zusammenarbeit

Stätte der Begegnung: Das Renaissance-Schloß Friedewald ist seit acht Jahren Pflegestätte des sozial-christlichen Gesprächs

PRESSWERKE BRACKWEDE

Das geistige Weltbild

Ruhrstahler besuchen die Sozialakademie Friedewald

Seit 1955 ermöglichen die Presswerke Brackwede einer Reihe ihrer Mitarbeiter die Teilnahme an Kurzlehrgängen und Kursen, die von der Evangelischen Sozialakademie Friedewald (bei Betzdorf/Sieg) veranstaltet werden. Bisher konnten sieben Betriebsräte und fünf jugendliche Lehrgänge in Friedewald im wahrsten Sinne des Wortes „miterleben“. Vier weitere jugendliche nahmen an ebenfalls 14tägigen Lehrgängen des christlichen Jugenddorfwerks in Malente, das der Sozialakademie Friedewald angeschlossen ist, teil. Fast sämtliche der zu den Kursen geschickten Ruhrstahler fuhren mit erheblichen Vorurteilen zu der am Rande des Westerwaldes gelegenen Akademie. Aber jeder von ihnen kam zurück mit dem Gefühl, neues gehört und gelernt zu haben. Nicht die befürchtete Einseitigkeit, nicht hohle Phrasen, sondern ein ernsthaftes Durchdenken unserer gegenwärtigen politisch-wirtschaftlichen sowie weltanschaulich-ethischen Position machten den Aufenthalt zu einem persönlichen Gewinn.

auszuwerten. Die Thematik der Lehrgangsarbeit ist bewußt in einen großen Rahmen gestellt, gilt es doch, die zahlreichen Fragen, um die heute die Auseinandersetzung auf gesellschafts- und wirtschaftspolitischen Gebiet besonders geht, nicht einseitig darzustellen. Vielmehr kommt es darauf an, den Blick zu schärfen für den Gesamtzusammenhang einer auf dem Prinzip der Arbeitsteilung und zunehmenden Spezialisierung basierenden Sozialstruktur. Grundlehrgänge für Arbeitnehmer stellen dabei die Dozenten vor die doppelte Aufgabe, einmal Sachzusammenhänge im Gesellschafts- und Wirtschaftsgefüge darzulegen, zum anderen aber in der Welt der Industrie in gleicher Notwendigkeit den kirchlichen Ansatz aufzuzeigen.

Ein paar Themen geben einen guten Einblick in den Inhalt der Lehrgänge: „Warum soziale Bildungsarbeit der Arbeitnehmer?“, „Der Betrieb als Sozialgebilde“, „Die Struktur der modernen Industriegesellschaft“, „Funktionen und Verantwortung des Unternehmers“, „Der Weg der Gewerkschaften heute“, „Die Situation der Familie in der industriellen Welt“ u. a.

Der Anteil junger Menschen aus der Arbeitnehmerschaft, die oft mit Studenten aller Wissenschaftsbereiche hier zusammentreffen, ist bei den meisten der durchgeführten Lehrgänge außerordentlich hoch. Zum anderen hat sich die Evangelische Sozialakademie an die verschiedensten Gruppen der „Verantwortlichen“ gewandt, worunter insbesondere Gewerkschaftssekretäre und Betriebsräte zu finden sind. Ferner werden auch Unternehmertagungen und ein Erfahrungsaustausch „am runden Tisch“

unter Beteiligung beider Sozialpartner durchgeführt.

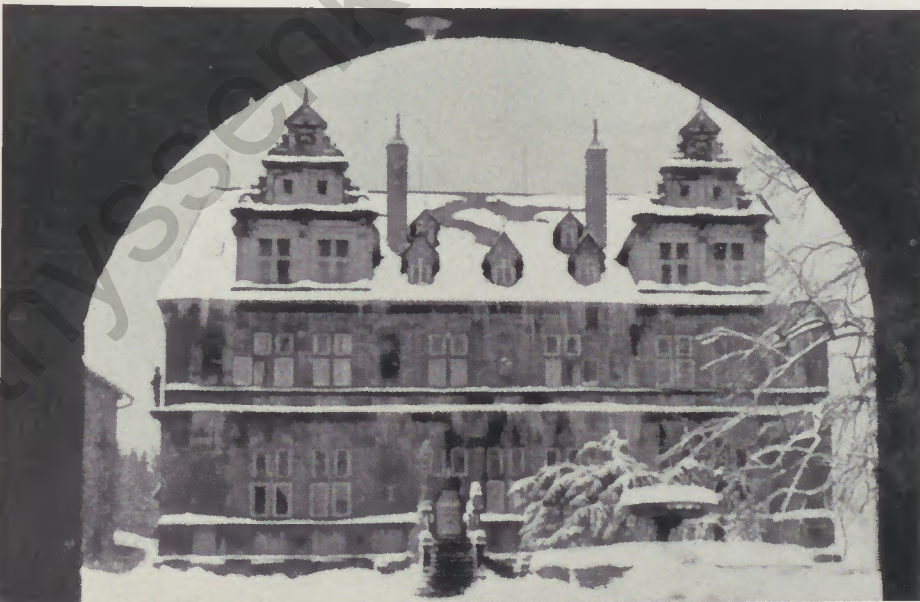
So konnten von September 1949 bis Oktober 1957 insgesamt über 6000 Personen aus allen Teilen Deutschlands an kürzeren Lehrgängen oder mehrwöchigen Seminaren teilnehmen, wobei die vormittäglichen Referate, die anschließenden Diskussionen und die kritische Lektüre von Quellen an den Nachmittagen mit weiteren Aussprachen in den Abendstunden einen Spannungsbogen von Hegel über Marx und Engels bis zum politischen Weltbild der Gegenwart schlugen.

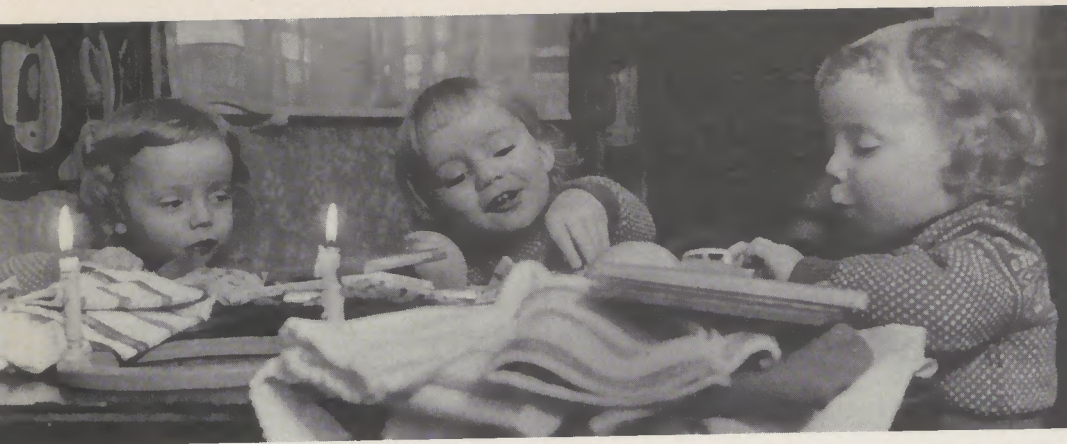
Möglichst viele sollten fahren

Die Presswerke Brackwede haben mit der Entsendung einiger ihrer Mitarbeiter nach Friedewald ein Experiment gewagt, das, darf man den Teilnehmern glauben, über Erwarten gut gelungen ist.

Mehr denn je ist es heute notwendig, daß der in der industriellen Umwelt verhaftete, in einen fast schematischen Arbeitsprozeß gestellte Mensch sich geistig von dem Alltag befreit, die Selbstständigkeit des Urteils erlernt. Voraussetzung für ein eigenes Urteilvermögen aber läßt sich nur dann erreichen, wenn man die politischen, wirtschaftlichen und gesellschaftlich-ethischen Zusammenhänge kennt, wenn man interessiert teilnimmt am wechselvollen Zeitgeschehen. Guter Wille allein reicht nicht aus, um mitreden zu können. Das haben auch unsere jüngeren und älteren Mitarbeiter erfahren müssen, die nach Friedewald gefahren sind. Aber bereits nach den ersten Referaten, nach den ersten Diskussionen, als eine gewisse Kenntnisgrundlage bereits geschaffen war, begann sich für sie der von ihnen bisher eingenommene Standpunkt zu wandeln. Soziale Probleme, wirtschaftliche oder politische Fragen erscheinen ihnen heute in einem völlig anderen Licht. Sie haben in der kurzen Spanne von zwei Wochen erfahren, wie viele Meinungen zu ein- und demselben Thema möglich sind. Sie haben gelernt, die Meinung des anderen zu respektieren, selbst wenn sie sie nicht teilen.

Die Teilnahme an Lehrgängen der Sozialakademie Friedewald, wie die an Lehrgängen ähnlicher Institutionen, bringt nicht nur für den einzelnen einen Gewinn, sondern führt auf die Dauer dazu, daß durch die lebendige Diskussion der Mitarbeiter untereinander die Betriebsgemeinschaft insgesamt aufgeschlossener den gesellschaftspolitischen, wirtschaftspolitischen und weltanschaulichen Problemen gegenübersteht. Es ist schön, daß die Sozialakademie Friedewald sich um einen engen Kontakt mit der Arbeitnehmerschaft bemüht, wobei es ihr darum geht, interessierte Menschen — ohne Rücksicht auf die Konfession — zu Gesprächern zu vereinen.



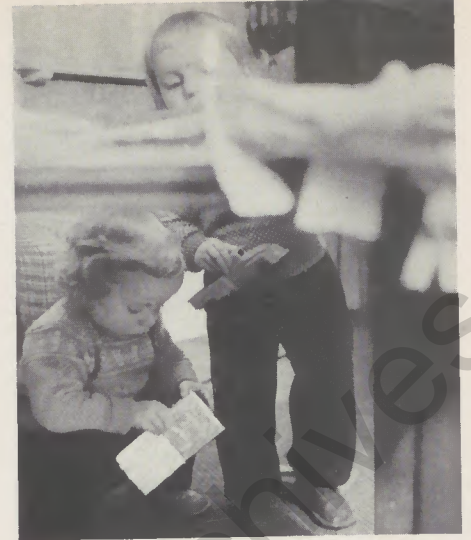


HATTINGEN

EIN KINDERGEBURTSTAG



Die Drillinge des
Laborfachwerkers
KARL STOFFER,
Henrichshütte,
wurden 2 Jahre alt



Wenn Drillinge Geburtstag feiern, dann ist was los, denn nicht nur die Geschenke, auch Freude und Kindergeschrei verdreifachen sich gegenüber üblichen Geburtstagen. Um einmal ein dreifaches Geburtstagsglück mitzuerleben, belauschte die Kamera die Stoffer-Drillinge an ihrem zweiten Geburtstag.

Zunächst ging es ganz friedlich zu. Die drei Geburtstagskinder sitzen artig am Tisch, jedes mit seinen Geschenken beschäftigt. Aber halt... ein Bub schaut bereits mit schrägem Blick auf die Gaben seines Bruders. „Hat der wohl mehr...?“

Schon platzt die Tafelrunde, jeder macht sich selbständig. Sorgfältig wird die Schokolade vom Stanniol entblättert — gleich gibt's eine Schmiererei. Aber nein, zunächst nur eine Kostprobe für „Tante Doliva“, die von unserer Sozialberatung für die geplagte Mutter vermittelte Hauspflegerin.

Mutter und Großmutter benutzen in einer Atempause rasch die Gelegenheit, den unruhigen Geistern die neuen Schuhe anzuprobieren. Passen sie? Und ob. Ein Schlachtfeld auf Tisch und Fußboden hinter sich lassend, haben die drei Bürschchen mit sicherem Griff das für unsere Zeit typische Spielzeug — Autos — aus den Geschenken herausgefischt. Auf dem blankpolierten Boden läßt es sich auch herrlich spielen. Die Erwachsenen sind längst vergessen.

Aber Spielen macht müde. Ein wenig versonnen liegt der kleine Lausbub auf der Erde. Das Auto hängt in der Luft; das eben noch begeisternde rollende Spielzeug ist für das Kind nur noch ein „Ding“, irgend etwas, das man in Händen halten muß, während das Seelchen schlafen geht. Kindergeburtstag...



JUBILÄEN

40 Jahre im Dienst

Henrichshütte



Emil Brämer
Fallwerksarbeiter
(Stahlwerk)
am 17. November 1957



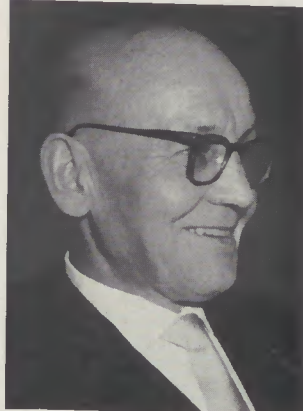
Wilhelm Vögeding
Vorarbeiter
(Kokerei)
am 19. November 1957



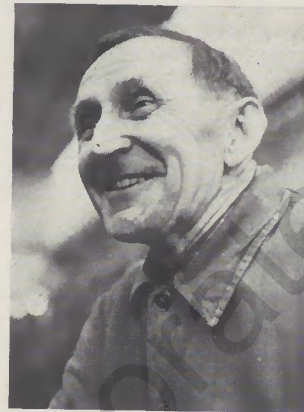
Paul Schüller
Meister
(Maschinenbetrieb)
am 22. November 1957



Josef Gieselmann
Meister
(Preß- und Hammerwerk)
am 25. November 1957



Walter Bottmer
Schlosser
(Walzwerk I)
3. Dezember 1957



Josef Stella
Lackierer
(Fertig. Werkzeugmasch. I)
am 5. November 1957

Henrichshütte

25 Jahre im Dienst

Bernhard Czaja, Ofenwärter
(Hammerwerk),
am 4. Dezember 1957

Heinrich Zöllner, Schweißer
(Stahlputzerei),
am 6. Dezember 1957

Ewald Zielke, Schlosser
(Instandsetzungswerkst. II),
am 19. Dezember 1957

Heinrich Müller, Vorarbeiter
(Bauabteilung),
am 22. Dezember 1957

40 Jahre im Dienst Annener Gussstahlwerk



Dr. Fritz von Waldthausen †

Am 12. Dezember 1957 verschied nach kurzer Krankheit unerwartet der Vorsitz des Aufsichtsrats unserer Muttergesellschaft, der Rheinischen Stahlwerke, Essen, Dr. Fritz von Waldthausen, im 71. Lebensjahr. Der Verstorbene gehörte dem Aufsichtsrat der Rheinischen Stahlwerke seit dem Jahre 1937 an und übernahm dessen Vorsitz im Juni 1956. Während der langen Jahre seiner Ver-

RHEINISCHE STAHLWERKE

Dr. Fritz von Waldthausen gestorben Abschied vom Rheinstahl-Aufsichtsrats-Vorsitzer

bundenheit mit dem Unternehmen hat Dr. von Waldthausen den Rheinischen Stahlwerken mit Rat und Tat gedient. Als nach dem Zusammenbruch der Aufsichtsrat während mehrerer Jahre außer Funktion war, gehörte Fritz von Waldthausen zu denjenigen Persönlichkeiten, die die Entscheidungen treffen halfen, vor die die Rheinischen Stahlwerke durch die politischen und wirtschaftlichen Umwälzungen gestellt wurden.

Während der Amtszeit des Verstorbenen als Vorsitz des Rheinstahl-Aufsichtsrats wurden Beschlüsse gefaßt, die für das künftige Schicksal des Unternehmens richtungweisend waren: Es seien hier nur die Fusion der Rheinischen Stahlwerke mit der Rheinisch-Westfälischen Eisen- und Stahlwerken erwähnt ebenso wie die Beschlüsse über die Kapitalerhöhung und die Erweiterung des Aufsichtsrats der Rheinischen Stahlwerke im Zuge der Anwendung des Mitbestimmungsgesetzes auf Montan-Holding-Gesellschaften. Fritz von Waldthausen, in Bremen geboren, entstammt einer alten Essener Familie, die bereits seit 100 Jahren — seit der 1856 erfolgten Gründung der „Arenberg'schen AG für Bergbau- und Hüttenbetrieb“ — mit dem Ruhrbergbau eng verbunden gewesen

ist. Der Verstorbene gehörte zu den wenigen großen Privatbankiers des Ruhrreviers und war Mitinhaber der Bankhäuser Waldthausen & Co., Essen, und Waldthausen & Co. KG., Düsseldorf.

Bei der Trauerfeier sprach das DGB-Vorstandsmitglied Georg Reuter als stellvertretender Vorsitz des Aufsichtsrats der Rheinischen Stahlwerke Worte des Dankes für den Verstorbenen, den er einen Adelsmann in des Wortes wahrster Bedeutung nannte, und zu dem man — als größte Auszeichnung — Vertrauen haben konnte.

In seiner Abschiedsrede würdigte der Vorsitz des Vorstandes der Rheinischen Stahlwerke, Generaldirektor Söhngen, den Verstorbenen und sein 20jähriges Wirken für die Rheinischen Stahlwerke: „Fritz v. Waldthausen lebte ein Leben, das sich in Pflichterfüllung bis zum letzten verzehrte, ein Mannesleben, das sich durch seine Fähigkeiten, seinen Fleiß und durch zähe Energie einen bedeutsamen und führenden Platz im westdeutschen Wirtschaftsleben errungen hatte. Ich habe selten einen Menschen angetroffen, der so sehr wie er mit offenem und geradem Sinn das meiste von sich selbst verlangte, der in wortloser Treue und selbstverständlicher Aufopferung dem Werk und der Heimat diente.“

Söhngen bezeichnete den Tod von Fritz v. Waldthausen als einen bitteren Verlust für die Rheinischen Stahlwerke und die vielen ihnen angeschlossenen Unternehmen, denen er durch seine Lebensweisheit und durch seine innere und äußere Haltung unendlich viel gegeben habe.

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Rampa: „Das dritte Auge“

Für uns europäische Leser enthält das Buch sehr viel Geheimnisvolles. Der Verfasser wird mit sieben Jahren in das strengste Kloster Tibets aufgenommen, erlangt durch seine außerordentliche Begabung schon mit 16 Jahren die hohe Würde eines Lama und gehört schließlich — nicht zuletzt wegen seiner telepathischen Fähigkeiten — zum engsten Kreis um den Dalai Lama, den höchsten Priester Tibets. Rampa ging dann außer Landes, studierte Medizin und ist seit 1951 in England als Arzt tätig. Das Buch ist als Biographie ebenso wie als völkerkundlicher Bericht eine Kostbarkeit.

Schwerin von Krosigk:

„Die große Zeit des Feuers“ (Bd. I)

Der Verfasser setzt sich zum Ziel, die Geschichte der industriellen Entwicklung in Deutschland zu schreiben. Der erste Band führt von den Anfängen bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts, also bis zur Erfindung und Anwendung der Dampfmaschine. Das reichhaltige Material dürfte eine Fundgrube für den an einzelnen industriegeschichtlichen Fragen interessierten Leser sein.

Das Werk bietet einen guten Überblick über die Entwicklung der deutschen Industrie.

Hottinger: „Gespenster“

Eine moderne „Gespenstergeschichte“, die aus dem verblüffenden Kontrast zwischen nüchternem Alltagsleben und einer übersinnlichen Welt Leben gewinnt. Gibt es wirklich Gespenster? Das Buch zeigt, daß Spuk nicht nur der Phantasie der Kinder oder alter Leute entspringen muß. Die Ausgabe dieses Buches ist außerordentlich reizvoll mit abstrakten Zeichnungen ausgestattet.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Thornton Wilder:

„Die Brücke von San Luis Rey“

War es Zufall oder Fügung, daß an einem bestimmten Tage, in einem bestimmten Augenblick, fünf Menschen — und gerade diese fünf — bei einem Brückeneinsturz ums Leben kamen? Dieser Frage spürt der Bruder Juniper nach, ein italienischer Franziskaner, der beinahe selbst ein Opfer jenes Unglücks geworden wäre, das sich am 20. Juli 1714 in Peru ereignet haben soll. Juniper leuchtet in das Schicksal eines jeden der fünf Verunglückten hinein, doch je mehr er erfährt, um so größer wird auch das Geheimnis, in das jede dieser Seelen verstrickt ist. Fügung oder Zufall? Thornton Wilder läßt den Franziskanermönch, der später selbst ein Opfer der Inquisition wird, keine Antwort finden. Hintergründig und voll Weisheit, in einer formvollendeten Sprache geschrieben, ist dieses Buch ein Meisterwerk eines der größten lebenden Schriftsteller unserer Zeit.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Mary Webb: „Die Liebe der Prudence Sarn“

Der Roman ist der bedeutendste der englischen Dichterin Mary Webb. Das Mädchen Prue Sarn berichtet vom Leben und Treiben, den Bräuchen der bäuerlichen Menschen in der Landschaft Shropshire. In ihrer schlichten, verhaltenen Weise erzählt uns das Mädchen von seiner zarten Liebe zu dem Weber Kester Woodseaves und die verhängnisvolle Liebesgeschichte ihres Bruders Gideon, der um des Gewinnes willen wie ein Besessener arbeitet. Doch nicht die Handlung und die sprachliche Schönheit sind das Wesentlichste an diesem Roman, sondern wie die Dichterin Menschen, Natur und Gott schaut. Ein besinnliches Buch in unserer so hektischen Zeit.



DIE HEILIGE BARBARA

Selbst das als so nüchtern verschriene Atomzeitalter hat bislang noch nicht vermocht, altes Brauchtum zu entwerfen. Gerade wir Deutschen, sentimental und traditionsbewußt, hängen vielen Bräuchen an, die auf die Urgründe vor- und frühchristlicher Gepflogenheiten zurückgehen. Und das ist recht so und erfreulich.

„Heiliger Florian, beschütz' mein Haus, zünd' andere an.“ So steht es allerorts geschrieben im schönen Bayernland. — Der Heiligen gibt es so viele, und fast ein jeder Beruf bittet um den Schutz des ihm gemäßen. Auch die Männer von Kohle und Stahl haben sich dem Schutz einer Heiligen anempfohlen: Der heiligen Barbara. So frommt's den guten Seelen, seit vielen hundert Jahren schon.

Während des Alltags steht die hohe Frau auf dem Kaminsims, auf dem Vertiko, Nicht so am 4. Dezember eines jeden Jahres: Dann nämlich nimmt sie Gestalt an und weilt — im Geiste — unter den Bergleuten und Hüttenmännern, die am Tage der heiligen Barbara ihrer Schutzheiligen gedenken, eine lange Nacht hindurch.

Aber wie es so geht im Laufe der Jahre, was einst ein frommes Gedenken war, wurde zum Ritual eines geheimnisvoll geschlossenen Kreises: Nicht jeder Ingenieur darf feiern im Geist der heiligen Barbara, nur jene, die rund ums Jahr zu schwitzen haben, „vor Ort“ und in den Heißbetrieben unserer Hütten. Und man tut recht daran, so wohl zu unterscheiden.

Und jedes Jahr, so will's der Brauch, werden junge Ingenieure aufgenommen in diese Zunft der heiligen Barbara, nach strengem Brauch. Und man tut recht damit, nicht nur weil's von Traditionsgeist zeugt. Wir schätzen Tradition, besonders wenn man sie in unserer Gilde pflegt. Des Hüttenmanns Beruf ist alt, er fußt noch auf dem Handwerk alter Prägung. Doch geht man durch die Hüttenwerke, dann spürt man davon wenig nur, sieht Technik, riesengroß — und hört von Produktionsrekorden.

Die heilige Barbara aber steht auf dem Kaminsims; sie lächelt still und fein und denkt an jenen Tag, an dem die Hütteningenieure „in die Kanne steigen“ — ihr zu Ehren. Sie weiß um alte Bräuche, die nur wenige kennen; der Rest ist Schweigen — und das ist nicht recht, das ist schade.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE

Karl-Heinz Koch	Lehrling	10. September 1957
Theodor Wachter	Pensionär	19. November 1957
Georgine Groß	Pensionärin	25. November 1957
Paul Drossel	Schlosser	2. Dezember 1957
Hugo Hannemann	Schalttafelwärter	2. Dezember 1957
Gottfried Schäfer	Pensionär	4. Dezember 1957
Stephan Jammers	Pensionär	7. Dezember 1957
Paul Ohm	Hilfsarbeiter	9. Dezember 1957
Gottfried Schade	Obermeister	14. Dezember 1957
Albert Borbe	Pensionär	15. Dezember 1957
Heinrich Pfeifer	Pensionär	17. Dezember 1957
Wilhelm Jürgens	Pensionär	21. Dezember 1957
Gustav Samulowitz	Pensionär	28. Dezember 1957

VERWALTUNG WITTEN

Walter Ströter	Pensionär	25. Dezember 1957
----------------	-----------	-------------------

ANNEN

August Kirsten	Invalide	5. Dezember 1957
Emil Stratmann	Invalide	18. Dezember 1957

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



PERSONALIEN

Ernennungen

Brackwede (1. Dezember 1957)

Heinrich Thenhausen, Arbeitsvorbereitung, vom Assistenten zum Betriebsleiter der Nebenbetriebe

Siegfried Bongoll, Qualitätsstelle, zum Vorarbeiter

Max Grafl, Nebenbetriebe, am 1. Januar 1958 vom Vorarbeiter zum Werkmeister

Pensionierungen

Hattingen (31. Dezember 1957)

Gottfried Buchholz, Hilfsarbeiter (Instandsetzungswerkstatt II), Erreichung der Altersgrenze

Otto Schmidt, Maschinist (Kokerei), Erreichung der Altersgrenze

August Witthüser, Pförtner (Werkschutz), Invalide

Hermann Dörenthal, Ofenmann (Hammerwerk), Erreichung der Altersgrenze

Else Lang, Arbeiterin (Elektro-Werkstatt), Invalide

August Polkehn, Kernmacher (Eisengießerei), Invalide

Karl Drepper, kaufm. Angestellter (Preß- und Hammerwerk)

Verw. Witten (31. Dezember 1957)

Heinrich Auferkamp, Buchhalter (Z.-Buchhaltung)

Brackwede (31. Dezember 1957)

Wilhelm Hasseberg, Konstrukteur (TB Presswerk)

Heinrich Avvenvedde (Elektrokarrenfahrer, Werktransport), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Grünkemeyer (Transportarbeiter, B IV), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.



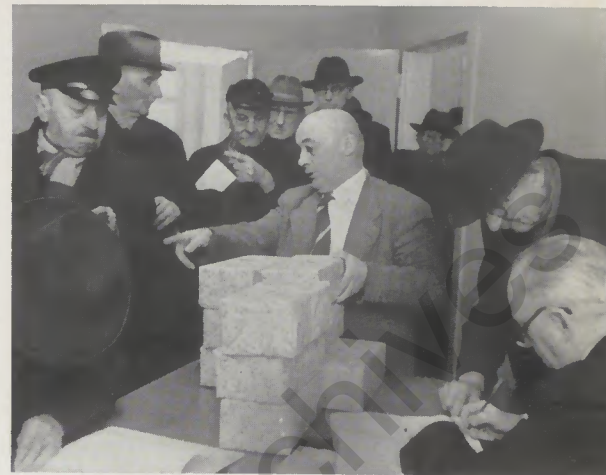
Dir. Prof. Rudolf Spolders wurde 60 Jahre alt

Am 21. Januar konnte Dir. Prof. Dipl.-Ing. Rudolf Spolders, seit 1948 technisches Vorstandsmitglied der Ruhrstahl AG, sein 60. Lebensjahr vollenden. Dir. Spolders ist erst im vergangenen Monat für seine Verdienste um die Wissenschaft auf Vorschlag der Technischen Hochschule Aachen die Würde eines Honorar-Professors verliehen worden. Wir wünschen Dir. Prof. Spolders von Herzen weiter alles Gute.

Wirklichkeit von morgen?

Unser Karikaturist hat sich durch die vielfachen Diskussionen über die Möglichkeiten der Automation zu dieser allerdings ein wenig utopischen Zeichnung anregen lassen. Es gibt jedoch in bestimmten Industriezweigen bereits wirklich Betriebe, in denen ein Kartenspiel während der Schicht durchaus möglich wäre, da die Arbeiter weitgehend nur noch Kontrollfunktionen aus-

üben. Auch auf unserer Hütte sind bereits eine ganze Anzahl moderner Anlagen — wir denken hierbei besonders an das Walzwerk, an den neuen Elektroofen sowie an den im Bau befindlichen Hochofen II — mit mehr oder weniger automatischen Steuerungsanlagen ausgerüstet. Wir werden es aber wohl kaum erleben, daß die an die Kölner Heintzelmännchen erinnernden Roboter auf dieser Zeichnung unseren Hüttenmännern die Arbeit abnehmen werden.



Weihnachten auch für unsere Pensionäre: Die Ruhrstahl AG beschenkte am vergangenen Weihnachtsfest die Werksrentner der Hütte wiederum mit Weihnachtspaketen. Diese schöne Idee, unseren Alten eine zusätzliche Weihnachtsfreude zu bereiten, wurde auf Initiative von BR-Vorsitzter Deuss 1956 erstmalig in die Tat umgesetzt. Etwa 700 Werksrentner konnten sich in der Vorweihnachtszeit ihr Geschenkpaket im Betriebsratsbüro abholen.



Bericht des Betriebsrats: Am 17. Dezember 1957 fand im Annener Gussstahlwerk die Belegschaftsversammlung für das dritte Quartal 1957 statt. BR-Vorsitzter Hahne gab u. a. bekannt, daß im Berichtszeitraum 21 Wohnungen an Belegschaftsmitglieder vergeben werden konnten, während 135 Mitarbeiter eine Wohnung suchen. Zur Zeit werden noch 113 „Wohnungsfremde“ in Werkswohnungen gezählt. 18 Wohnungseinheiten waren Ende des Jahres im Bau. — Die Aufwendungen für die „Geitau-Urlauber“ des Werks betrugen von Januar bis September 1957 79 500 DM, während die Aufwendungen für die Annener Urlauber in Dalwigkthal von März bis September 39 200 DM ausmachten. — Der BR-Sozialausschuß hat auch im Berichtszeitraum wieder eine Reihe Kurverschickungen und Sozialunterstützungen bewilligt.



Blutspendeaktion in Brackwede: Nach der vom Deutschen Roten Kreuz propagierten Devise „Helft uns helfen“ spendeten am 7. Januar 99 Mitarbeiter (bei 118 Meldungen) der Presswerke Brackwede Blut und unterstützten damit die Bemühungen des DRK bei der Rettung von Menschenleben durch Blutkonserven. Gegenüber der verhältnismäßig schwachen Beteiligung der Mitarbeiter unserer Hütte an der Blutspendeaktion im vergangenen August (fünf Prozent der Belegschaft), erreichte die Gesamtbeteiligung der Brackweder Mitarbeiter immerhin acht Prozent. Erfreulich viele Angestellte, nämlich fast zehn Prozent, nahmen an der Blutspendeaktion teil.



foto des monats