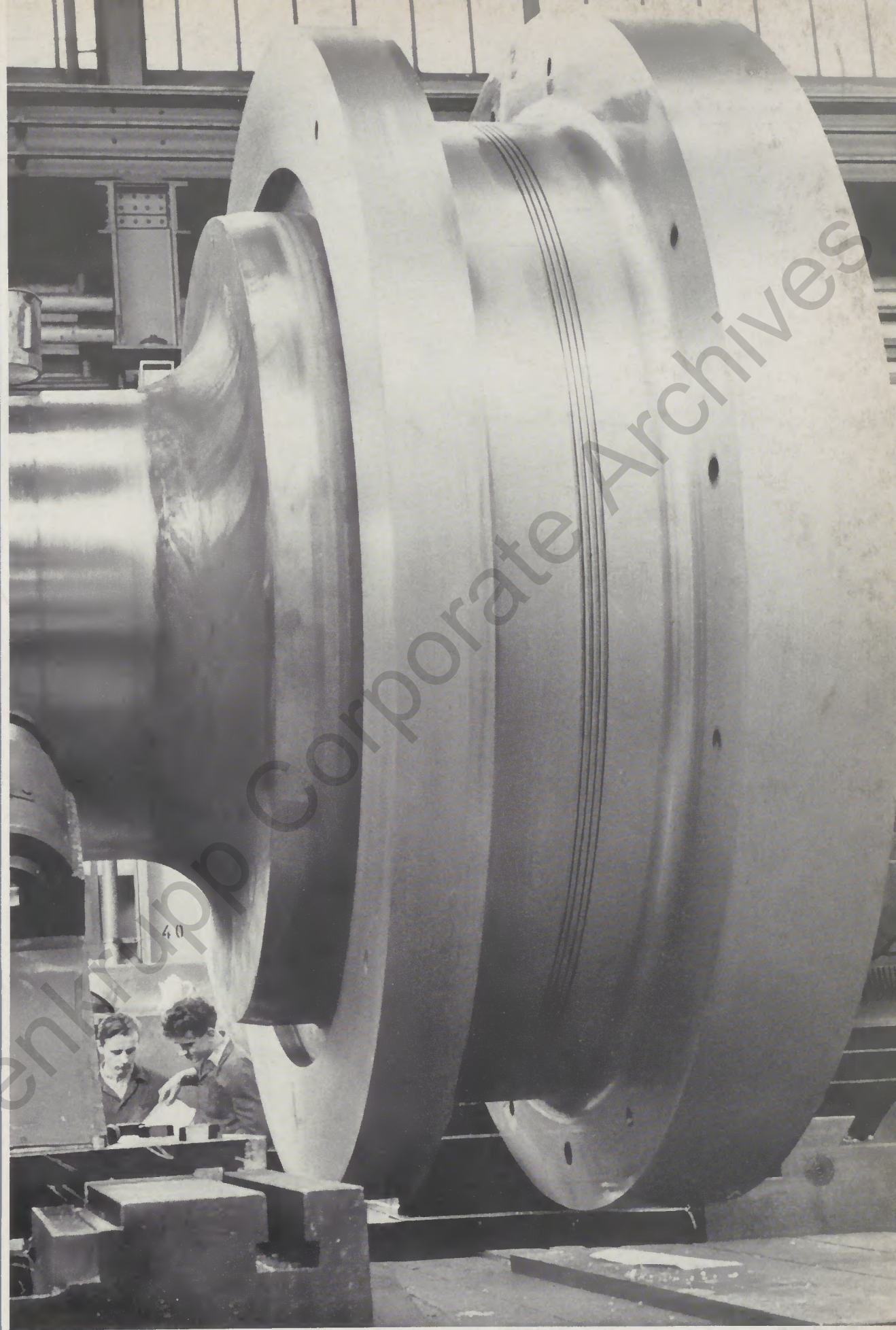




RUHRSTAHL



2 1958

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Schwere Brocken

Verglichen mit anderen Hüttenwerken verfügt die Henrichshütte über eine besonders ausgeprägte Kapazität in der Weiterverarbeitung. Ihr Fertigungsprogramm in diesem Sektor ist außerordentlich vielseitig und erstreckt sich von kleinen Ringen bis zu Schmiede- und Gußstücken größter Abmessungen. Unser Bild zeigt die Teilansicht einer 82,6 t schweren Generatorwelle (mit aufgeschrumpften Druckkragen). Die Welle, deren größter Durchmesser 2884 mm beträgt, wurde aus einem 180-t-Block geschmiedet. Das Foto vermittelt einen guten Eindruck von den gewaltigen Ausmaßen mancher Werkstücke, gegenüber denen die Dreher fast zwergenhaft erscheinen. Welch hohes Maß an Verantwortung müssen diese Männer tragen, bedenkt man allein den Wert der ihnen anvertrauten Maschinen und Werkstücke

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Koordination

Wie bei einem Sinfoniekonzert die einzelnen Instrumente zu einem Klang verschmelzen müssen, so muß sich auch im täglichen Leben — sei es im Büro oder im Betrieb — die Leistung vieler zu einer Einheit verbinden. Immer wird es einzelne geben, die befähigt sind, zu koordinieren und ihre auf fachlichem Können beruhende Konzeption zu verwirklichen. Doch sie werden ihr Ziel kaum erreichen, verstehen sie es nicht, ihre Mitarbeiter durch den Schwung ihrer Persönlichkeit zu einer harmonischen Leistung anzuspornen. Selten zeigt der „Dirigent“ sein Gesicht — und wenn, dann nur zum Beifall der Menge. — Wir aber blicken einem Dirigenten (Generalmusikdir. Franz Paul Decker, Bochum, während einer Probe) ins Gesicht und sehen die beschwörenden Gesten, das energiegeladene Mienenspiel eines Mannes, der nur das eine Ziel hat: durch das Orchester seiner Konzeption der Sinfonie Ausdruck zu geben.

Foto: Ahlborn

Wilhelm Müller hat sich, bevor er 1925 als Kranführer zum Annener Gussstahlwerk kam, als Seemann lange den Wind um die Nase wehen lassen. 1940 wurde er in den Botendienst versetzt und versieht nun schon seit vielen Jahren — bei Wind und Wetter — sein Amt als „Kurier“ zwischen der Verwaltung Witten und dem Annener Gussstahlwerk.

Man stelle sich einmal vor, daß die 16 Boten und zahlreichen Laufmädchen unserer Werke aus irgendeinem Grunde ausfielen. Schon nach einem Tag würden sich einige tausend Briefe, Drucksachen und sonstige für den betrieblichen Ablauf wichtigen Schriftstücke in den Schriftgutstellen und Ausgangskörben der Büros und Betriebe der Werke häufen. Mit Erschrecken würde man feststellen, wieviele Aufgaben sich nicht mit einem Telefonanruf erledigen lassen. So tragen diese unermüdlichen Helfer ihren Teil zu einem reibungslosen Ablauf des Betriebsgeschehens bei.

Foto: Ahlborn

Lohnfortzahlung: eine Zwischenbilanz

Am 1. Juli 1957 trat das „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle“ – kurz „Lohnfortzahlungsgesetz“ genannt – in Kraft. Von Anfang an umstritten und vom 2. Bundestag in bemerkenswerter Eile verabschiedet, ist die Diskussion über die mutmaßlichen wie nachweisbaren Auswirkungen dieses Gesetzes noch immer nicht verstummt.

Zweifelloos hat das neue Gesetz dem kranken Arbeiter entschiedene Vorteile beschert und gleichzeitig zur angestrebten Gleichstellung von Arbeitern und Angestellten wesentlich beigetragen¹⁾. Allerdings, fast schlagartig mit dem Inkrafttreten des Gesetzes stiegen allerorts die Krankenziffern in den Betrieben über die bislang übliche Durchschnittshöhe hinaus. Als im September/Okttober 1957 eine Grippeepidemie die deutschen Lande heimsuchte, verwirrte sich das Bild vollends: Krankenziffern in noch selten erlebter Höhe führten zu Kassenleistungen, die alsbald an den Reserven der Träger der gesetzlichen Krankenversicherung – der Allgemeinen Ortskrankenkassen und Betriebskrankenkassen – zu zehren begannen. Die Auswirkungen des Lohnfortzahlungsgesetzes verflochten sich mit den Krankenziffern der Grippeperiode zu einem unentwirrbaren Knäuel. Lohnfortzahlung oder Grippe? Das ist die – bis heute noch nicht endgültig beantwortete – Frage.

Aus der nachstehenden Tabelle, die über den Krankenstand (Monatsdurchschnitt) der rund 9400 in der Betriebskrankenkasse der Heinrichshütte eingeschriebenen Mitglieder Aufschluß gibt, wird der Anteil der Grippeerkrankungen am Gesamt Krankenstand gesondert ausgewiesen. Dadurch wird deutlich, daß der Krankenstand von Juni auf Juli von 3,7 % auf 4,85 %, also um knapp 30 % anstieg. Auch nach Abklingen der Grippeperiode im November und Dezember lag der Krankenstand noch ganz erheblich über dem üblichen Durchschnitt. Der Vergleich mit zwei anderen Hüttenwerken in unserem Raum zeigt, daß dort die Entwicklung des Krankenstandes ähnlich verlief.

Auffallend ist das sprunghafte Ansteigen der Kassenleistungen. Trotz einer zweimaligen Beitragserhöhung auf gegenwärtig 7,4 % treten regelmäßig Unterdeckungen auf, die zum Teil auf Kosten des Kassenvermögens gehen. Die Heraussetzung der Pflichtversicherungsgrenze von 500,— DM auf 660,— DM am 1. Oktober 1957 erweiterte zwar den Kreis der Versicherten, führte aber umgekehrt zu einer entsprechend höheren Kassenleistung. Betrag der zur Berechnung des Krankengeldes herangezogene Grundlohn bis zum 30. September im Höchstfall 16,67 DM (täglicher Arbeitsverdienst), so belief er sich ab 1. Oktober auf 22,— DM (bei 660,— DM Monatseinkommen).

Zeitraum	Durchschnittlicher Krankenstand		Durchschnittl. Krankenstand zweier anderer Hüttenwerke		Gezahltes Kranken- und Hausgeld Heinrichshütte DM	Mehrzahlungen gegenüber dem Monat Juni 57 DM	Mehreingang durch Beitragserhöhungen 1% ab 1.7.57 auf 7%, 1,4% ab 1.10. auf 7,4% DM
	%	davon Grippe*)	a	b			
Mai	3,5	—	4,3	4,4	67 940,80	—	—
Juni	3,7	—	3,8	4,2	67 758,71	—	—
Juli	4,9	—	5,0	5,3	117 376,28	49 617,57	34 900,—
August	4,9	—	5,5	5,6	121 455,78	53 697,07	35 030,—
September	9,3	6,0	8,4	8,6	185 648,62	119 889,91	33 217,—
Oktober	7,3	3,7	7,6	6,6	231 412,47	163 653,76	58 273,—
November	5,5	1,4	5,3	4,8	141 807,12	74 048,41	73 609,—
Dezember	5,4	1,3	5,1	4,9	168 266,59	100 507,88	58 867,—

*) Der %-Satz der Grippeerkrankungen ist bis September 1957 nicht besonders notiert worden, betrug aber stets etwa 0,8 %.

Im Annener Gusstahlwerk erhöhte sich die Krankenziffer von Juni auf Juli 1957 von 3,75 % auf 4,64 % der Belegschaft; sie erreichte ihren Höhepunkt im September (8,66 %), um im Dezember bis auf 4,45 % abzusinken. Der Beitragssatz wurde nur auf 6,8 % erhöht.

Ein unerfreuliches Bild bieten die Krankenziffern unseres Brackweder Werkes: Der Krankenstand im Mai und Juni 1957 belief sich auf 4,3 %, stieg im Juli aber sofort auf 6,3 %, erreichte im September 9,9 %, und lag im Oktober mit 13,3 % — im Monatsdurchschnitt! — erschreckend hoch. Bis Dezember sank der Krankenstand zwar auf 9,1 % ab, mußte aber Anfang Januar mit 9,3 % immer noch als überdurchschnittlich hoch von der AOK Brackwede bezeichnet werden. Der Durchschnitt des Krankenstandes in diesem AOK-Bereich lag nämlich zu diesem Zeitpunkt bereits bei 5,3 % (bei der BKK Heinrichshütte bei 5,2 % und bei der BKK Annen sogar bei nur 3,7 % der Versicherten). Die Beitragshöhe beträgt in Brackwede seit dem 1. November 1957 8,2 %.

Zweifelloos hat die früh und heftig einsetzende Grippeperiode die genaue Feststellung der Auswirkungen des Lohnfortzahlungsgesetzes außerordentlich erschwert. Das fast überall zu beobachtende ruckartige Ansteigen der Krankenziffern im Juli und August – als noch keine Grippe herrschte und lediglich die Hitzewelle einen gewissen Einfluß auf den Krankenstand haben konnte – läßt allerdings vermuten, daß eine ganze Reihe von Arbeitern die Vorschriften des Lohnfortzahlungsgesetzes zu ihrem persönlichen Vorteil und zum Schaden ihrer Kollegen genutzt haben. Dies wurde von den Selbstverwaltungsorganen der BKK Heinrichshütte bestätigt. Es wurde dabei besonderer Wert auf die Feststellung gelegt, daß die Krankendisziplin unter den alten Stammarbeitern mustergültig gewesen sei, während man sich über einen Mangel an Disziplin bei den erst verhältnismäßig kurze Zeit in unseren Werken beschäftigten Arbeitern beklagen müsse. In Brackwede sind etwa 30 % aller Kranken erst 1 Jahr oder weniger auf dem Werk beschäftigt.

Allerdings wird geltend gemacht, daß sowohl auf der Hütte als auch in Brackwede notgedrungen viele Berufsfremde eingestellt werden mußten, die gegenüber Temperaturschwankungen (Heißbetriebe) und der oft körperlich sehr schweren Arbeit nicht die gleiche Widerstandsfähigkeit aufbringen wie unsere Stammbeschafteten. Bis zu einem gewissen Grad mag dieses Argument stichhaltig sein. Für eine Anzahl älterer Mitarbeiter mag auch eine gewisse „Notlage“ gelten: ihre Gesundheit hat darunter gelitten, daß sie früher aus Angst vor Lohnausfall nicht krank sein „durften“. Jedoch mußten – namentlich auf der Hütte – in letzter Zeit eine Reihe von Ordnungsstrafen entsprechend der Krankenordnung und den Vorschriften zur Reichsversicherungsordnung verhängt werden, da krankgemeldete Belegschaftsmitglieder während ihrer Krankheitszeit einer anderen Tätigkeit nachgingen! Es handelte sich fast nur um junge und neue Mitarbeiter.

Selbst bei skeptischer Betrachtung der bisher vorliegenden Zahlen wird man in der Annahme nicht ganz fehlgehen, daß das Lohnfortzahlungsgesetz zu einer ungesunden Erhöhung des Krankenstandes geführt hat. Da die zwei Karenztage erst nach 14tägiger Krankheitsdauer bezahlt werden, leistet das Gesetz bedauerlicherweise jenen Vorschub, die glauben – auf Kosten der Kassen-gemeinschaft – nach dem Motto „Wenn schon, denn schon!“ krankfeiern zu können. Es wäre zu überlegen, ob das Lohnfortzahlungsgesetz nicht gegebenenfalls dahingehend abgeändert werden könnte, daß die Karenztage ganz fallengelassen werden. Dann nämlich – so meint man in den Krankenkassen – würden viele, die heute vierzehn Tage krankfeiern, schon nach 8 oder 10 Tagen wieder zur Arbeit kommen. Die zwei bezahlten Karenztage würden sich dann gegen eine Krankengeldeinsparung für 4–6 Tage für die arbeitsmäßig wie finanziell überforderten Krankenkassen mehr als bezahlt machen.

1) Aus den Bestimmungen des Gesetzes s. S. 19

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 2 Februar 1958

Aus dem Inhalt:

	Seite
Portrait der Arbeit: Der Bote	2
Bericht der Betriebskrankenkassen: Lohnfortzahlungsgesetz — eine Zwischenbilanz	3
Heinrichshütte: Bearbeitungswerkstatt I und Maschinenbau	4—7
Ruhrstahl baute neuen Kindergarten	8—9
Veränderungen im Ruhrstahl-Aufsichtsrat	10
Jahresergebnisse der Rheinischen Stahlwerke 1957	10
Mosaik der Wirtschaft: Deutsche Bundesbahn	11—13
Feuilleton: Eine gewisse Sorte von Männern	14
Ausland: Märkte von Morgen	15
Unfallschutz: Erste Zahlen der Unfallbilanz 1957	16
Verkehr: Tempo 50 . . .	17
Annener Gusstahlwerk: „Ruhrpumpen“ für Gemeinschaftswerk Hattingen	18
Presswerke Brackwede: Geschweißte Aluminiumbehälter	20
Verbesserungsvorschläge: Mitdenken lohnt sich	21

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-
Annen, Stokumer Straße 10, Telefon 65 41
Nebenanschlüsse 7270/72 69

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (35); Werksfoto
Heinrichshütte (1); Western Nigeria Information
Service (2); Brandts (1); Privat (1)

Illustrationen: Siebeck (3); Leyhe (2).

Zeichnung auf Seite 12 nach einer zeitgenössischen
Darstellung.

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 500

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



EIN BERICHT AUS DER BEARBEITUNGSWERKSTATT I UND DEM MASCHINENBAU DER HENRICHSHÜTTE



Als gemischtes Hüttenwerk verfügt die Henrichshütte über eine Reihe von Weiterverarbeitungsbetrieben, die klar erkennbar drei Gruppen, nämlich gewalzte, geschmiedete und gegossene Erzeugnisse fertiggearbeiten. Wenn die Größe der im Schmiedesektor anfallenden Werkstücke ein gewisses Maß übersteigt, ist der Verkauf dieser Produktion nur möglich, sobald die Warmbehandlung und die mechanische Bearbeitung von uns selbst übernommen werden kann. Dadurch sind die Bearbeitungswerkstatt I (Bw I) und der Maschinenbau (MB) organisch mit den Heißbetrieben verbunden. Sie gehören zu den „kalten“ Endstufen eines Produktionsflusses, der im Hochofen beginnt. Die Bearbeitung beschränkt sich jedoch nicht nur auf Schmiedestücke. Die beiden Betriebe sind gleichzeitig eine wichtige Ergänzung sowohl für unsere Gießereien als auch für den Apparatebau. Bei einem Fortfall der Bearbeitung und der Montage würden nicht nur die etwa 1000 Mitglieder der mechanischen Betriebe ohne Arbeit sein, die Rückwirkungen würde auch das Stahlwerk zu spüren bekommen.

Um den Anforderungen der genannten Erzeugungssparten voll gerecht zu werden, ist ein äußerst vielgestaltiger und moderner Maschinenpark notwendig. Dies betrifft die Anzahl wie die Größe der einzelnen Werkzeugmaschinen, die, um wirtschaftlich zu arbeiten, möglichst weitgehend ausgelastet sein müssen. Da bei den mittleren und großen Werkstücken unseres Fertigungsprogramms immer mit einer Einzelfertigung zu rechnen ist, kann eine hohe Auslastung der Maschinen nur durch das Zusammenschließen der Wünsche vieler Kunden erreicht werden, das heißt: durch einen hohen Auftragsbestand.

Wer bestellt bei uns?

Welche Industrien sind unsere Auftraggeber? Ein Blick in die Werkstätten gibt die Antwort: nicht zu übersehen sind die verschiedenen Teile für den Schiffsmotorenbau wie Kurbelwellen für mittlere, schwere und schwerste Motoren in einer in anderen Werken nur selten anzutreffenden Menge. Um einen Begriff von der Größe der Werkstücke zu geben, sei vermerkt, daß die schwerste dieser Wellen fertiggearbeitet mehr als 110 t wiegt. Daneben werden Treibstangen und Kolbenstangen, Kolbenoberteile, Zylinderlaufbüchsen aus Schleuderguß und viele andere Werkstücke bear-

beitet. Um die Kraft der Schiffsmotoren auf die Schiffschraube übertragen zu können, sind Wellenleitungen und Propellerwellen notwendig. Auch diese Werkstücke erhalten ihre letzte Formgebung in der BWI und dem MB. Besitzt ein Schiff zwei Motoren, so werden die Propellerwellen im Wellenbock gelagert, einem komplizierten Schmiedestück, dessen Bearbeitung nicht einfach ist. Hinter dem Propeller liegt beim Schiff nur noch das Steuerorgan, dessen Ruder-schaft, Ruderwelle und Hintersteven ebenfalls den Ruf genau bearbeiteter Ruhrstahl-Erzeugnisse in alle Welt tragen. So stammen beispielsweise die Ausrüstungsstücke folgender bekannter Schiffe aus den Bearbeitungswerkstätten der Henrichshütte: „Amelie Thyssen“, „Montania“, „Waterland“, „Al Malik Saud Al-Awal“, „Tina Onassis“, „Esoo Hamburg“ u. a.

Nicht alle Schiffe besitzen Dieselmotoren als Antriebsorgane. Immer häufiger werden Neubauten mit Turbinenantrieben ausgerüstet. Zur Bearbeitung der hierfür benötigten großen Guß- und Schmiedeteile sind unsere Werkstätten ebenfalls gerüstet. Überhaupt gehört die Kraftmaschinen- und Getriebebauindustrie zu unseren guten Kunden: Wasser- und Dampfturbinenwellen, Kaplan-Naben, Schwung- und Polräder, Getriebewellen, Bandagen, Zahnräder u. a. werden von ihr bei uns bestellt. Für verschiedene Kraftwerke wie z. B. Jochenstein, Rosshaupten, Pirttikoski (Finnland), Birsfelden (Schweiz), Braunau (Österreich) stammen die Herzstücke der Anlagen aus unserer Produktion.

Die Walzenherstellung in jeder Abmessung ist nachgerade Ruhrstahl-Tradition. Nicht nur kleine Blech- und Profilwalzen werden bei uns gedreht, gefräst, geschliffen und gehöhrt. Der technischen Entwicklung folgend werden Kalandervalzen zur Kunststoffverarbeitung genauso gefertigt wie die ein- und zweiteiligen Stützwalzen für Warm- und Kaltwalzwerke. Es mußten bereits Stützwalzen von über 100 t Gewicht bearbeitet werden, deren Fertigungstoleranzen nur 3 bis 4 μ ($1 \mu = 1/1000 \text{ mm}$) betragen durften.

Interessante Aufgaben stellt uns die chemische Industrie: Neben der seit langem

Er muß alle Kniffe kennen: Der für die in der BW I geleistete Arbeit verantwortliche Obermeister Zimmermann, im Bild rechts, muß in allen Sättern der Metallbearbeitung gerecht sein (oben links)

Grobe und knifflige Arbeit: Die Bearbeitung eines Hochofeneinfülltrichters (links Mitte) stellt z. B. hinsichtlich der Beachtung von Toleranzen nicht so große Anforderungen wie die Feinarbeiten am Lagerkörper eines Stützwalzengehäuses (l.)



Stähle und Toleranzen

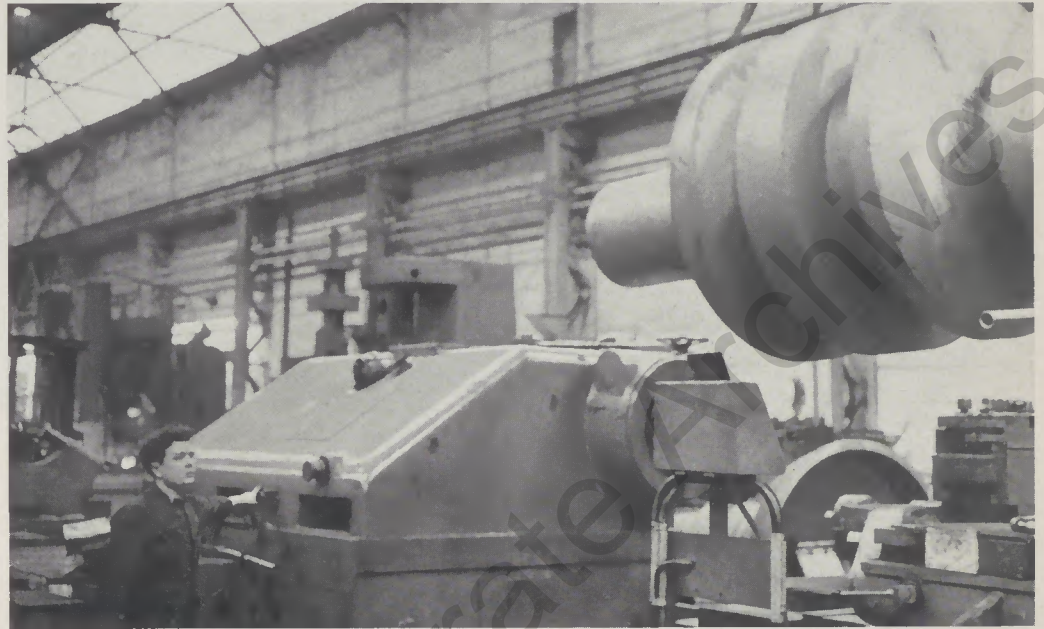
„eingefahrenen“ Ring- und Flanschenfertigung für den Rohrleitungs- und Behälterbau gewinnt der Hochdruckapparatebau zunehmend an Bedeutung. Die Bearbeitung (innen und außen) sowie der komplette Zusammenbau solcher Hohlkörper mit Durchmessern über 1,5 m und einer Höhe von über 18 m sind keine Seltenheit mehr.

Da die schweren Werkstücke, wie sie beim Großmaschinenbau zur Ausrüstung von Hüttenwerken gebraucht werden, schon immer — allerdings in Einzelteilanfertigung — zu unserem Fertigungsprogramm gehörten, wurde nach dem Kriege auch die Montage derartiger Großmaschinen aufgenommen. Komplette Warm- und Kaltwalzenstraßen aus Duo-, Trio- oder Quartogerüsten bestehend, mit Rollgängen, Kant- und Verschiebevorrichtungen, Richtmaschinen, Scheren usw. werden bearbeitet und im Maschinenbaubetrieb montiert. Manipulatoren für Großschmieden, Brikkpressen für die Braunkohlenindustrie werden mit der gleichen Gewissenhaftigkeit gefertigt wie Walzwerke und Kalandrier für die Kunststoffverarbeitung.

Vor einiger Zeit wurde als jüngster Bearbeitungsweig die Herstellung von Teilen für den Reaktorbau aufgenommen. Als vor wenigen Monaten der Astropfeiler (radarähnliches Gerät zum Empfang von Wellen aus dem Weltall) in Münsterfeld eingeweiht wurde, waren unsere Betriebe mit ihren Spezialerzeugnissen nicht unwesentlich an der Erstellung beteiligt gewesen.

Rationeller Fertigungsablauf

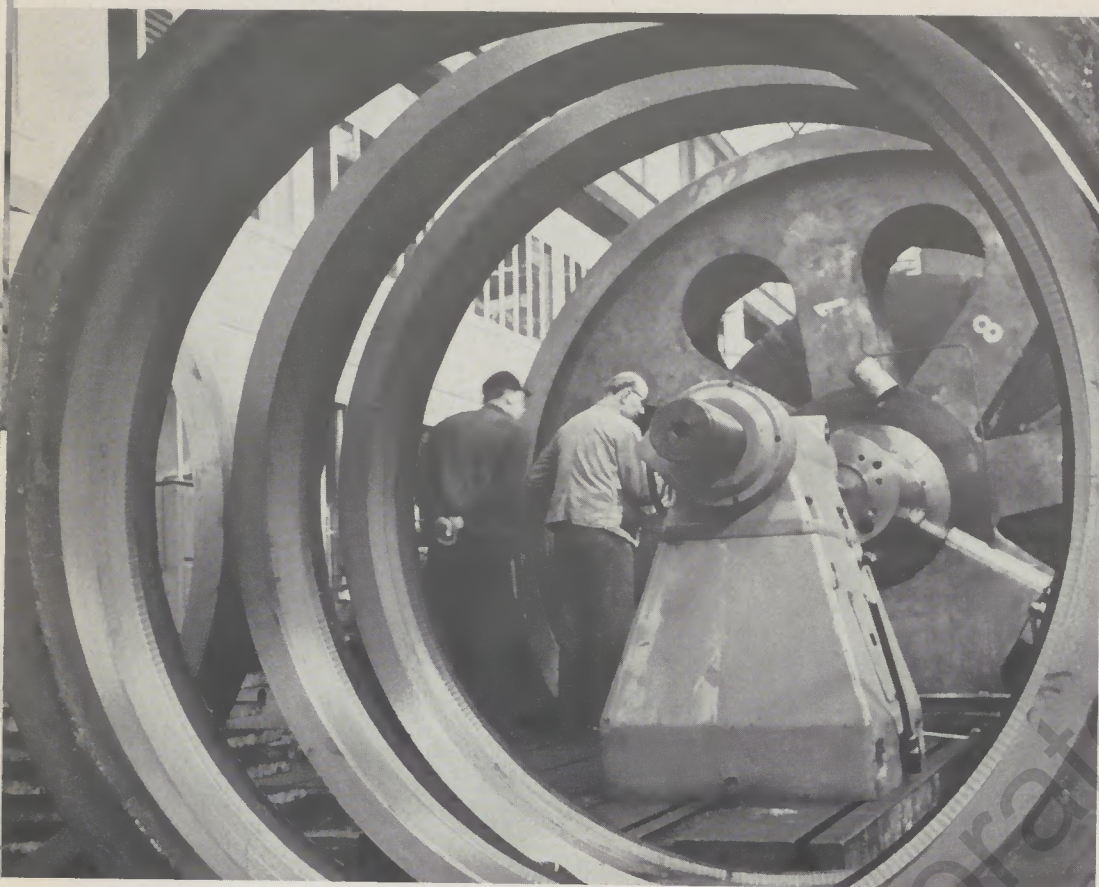
In zwei großen Hallenkomplexen sind die Maschineneinrichtungen für unser gewaltiges Fertigungsprogramm untergebracht. Neben kleinen und mittleren Maschinen wird eine große Zahl von Werkzeugmaschinen eingesetzt, die zu den größten ihrer Art gehören: allein 21 schwere und schwerste Horizontal-Bohr- und Fräswerke verrichten hier ihre Arbeit. Die kleinen Maschinen müssen immerhin Werkstücke von 1 oder 2 t Gewicht — man spricht sie noch als kleine Stücke an — bearbeiten. Es würde zu weit führen, ihre Abmessungen und ihre Leistung im einzelnen aufzuführen. Wie bei Maschinenfabriken, die in Reihen- oder Serienfertigung arbeiten, sind die Werkzeugmaschinen dem Materialfluß entsprechend aufgebaut: das Rohmaterial



wird an einem Ende der Werkstatt eingesetzt und wandert dann von Maschine zu Maschine, um am anderen Ende als Fertigprodukt die Werkstatt zu verlassen. Diese Produktionsart spart Transporte, die um so teuer werden, je größer die Werkstücke sind. Außerdem lassen sich so Transportstauungen vermeiden, die genauso unangenehm und gefährlich wie Verkehrs-

Große Werkstücke: Zu einem immer neuen „Abenteuer“ gestaltet sich das Einspannen der viele Tonnen schweren Stücke. Großes Fachkönnen und Erfahrung sind hierzu erforderlich. Es ist erstaunlich, wie jung manche unserer Dreher sind, die an den größten Bänken arbeiten (Bild oben). Zur Bearbeitung der Großstücke sind viele einzelne Arbeitsgänge notwendig. Ob große Flächen bearbeitet oder kleine Nuten gefräst werden müssen (Bild rechts), alle Arbeiten verlangen die gleiche Präzision. Im als „Seufzerallee“ bekannten Kurbelwellenfeld müssen in mühsamer Arbeit die Lagerstellen der Kurbelwellen auf hundertstel Millimeter genau bearbeitet werden (Bild unten)





stauungen sind. In Fällen, in denen die Aufträge eine gewisse Gleichförmigkeit des Fertigungsablaufs gestatten, werden die einzelnen Maschinenarten dem Materialfluß entsprechend unter einer Kranbahn angeordnet.

So befindet sich in der BWI eine Fertigungsstraße für Ringe, Flanschen und Bandagen und eine zweite für mittelschwere Walzen. Im übrigen sind die Maschinen nach ihrer Größe und Art zusammengefaßt, wobei die Transportmöglichkeiten besondere Berücksichtigung finden. Andererseits ergab sich durch die Trennung in zwei Hallenkomplexe die Notwendigkeit, den Maschinenpark in jedem Betrieb soweit vollständig zu halten, daß z. B. im Maschinenbau, der die schwersten Werkstücke fertigt, wegen eines einzelnen Arbeitsganges keine unnötigen Transporte zur BWI anfallen. Aber bei aller Großzügigkeit der Anlage wird es immer wieder

großer Anstrengungen bedürfen, um mit der Entwicklung Schritt zu halten. Zahlreich sind die Einrichtungen, die dazu gehören, um einen Betrieb derartigen Umfangs zu warten, die notwendigen Werkzeuge zu erstellen und instand zu halten. Die Nebenbetriebe, etwa die Werkzeugmacherei, die Elektrowerkstatt, die Reparaturbetriebe, das Kraftwerk und die Bauabteilung wirken im stillen; man bemerkt sie eigentlich erst dann, wenn irgendwo eine Störung auftritt.

Schwere Verantwortung unserer Mitarbeiter

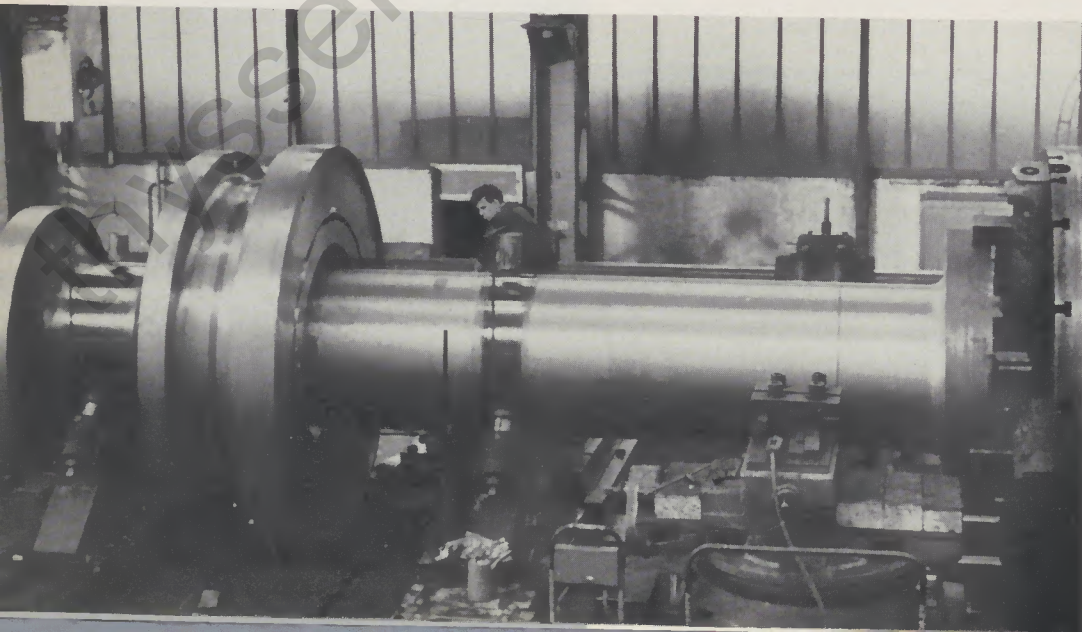
Unvollständig wäre ein Bericht über die Bearbeitungswerkstatt und den Maschinenbau, wollte man nicht auch über die Männer schreiben, die hier tagaus, tagein ihrer Arbeit nachgehen. Jedem einzelnen dieser Mitarbeiter werden — und müssen — gewaltige Werte anvertraut werden. Sie alle werden mit einer Verantwortung belastet,

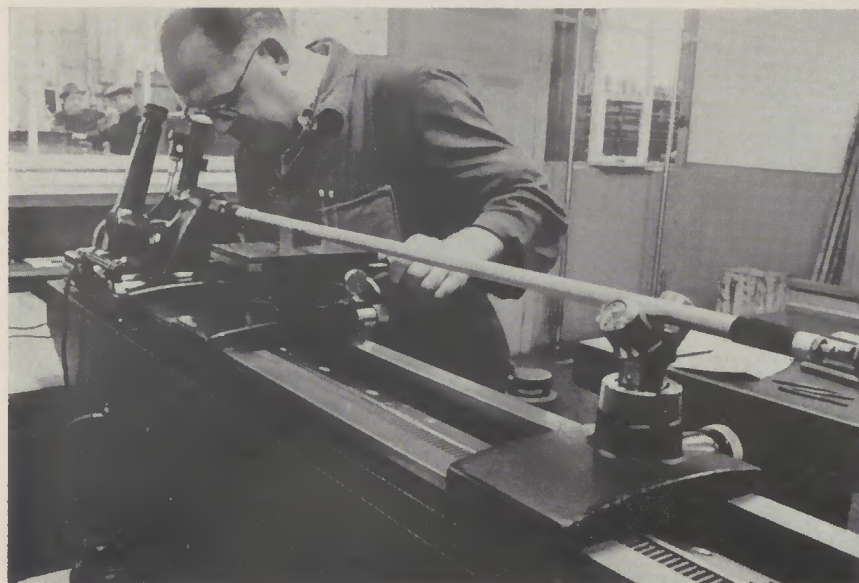
über deren Schwere sich die meisten Außenstehenden kaum einen Begriff machen. Wenn mittlere Maschinen einen Wert bis zu 1/4 Mill. DM darstellen und große Maschinen 1 Mill. DM und mehr kosten, so ist allein schon in dieser Hinsicht jedem einzelnen eine unvorstellbar hohe wirtschaftliche Verantwortung übertragen. Durch Versäumnis, Unachtsamkeit und ungenügende Qualifikation können dem Werk bedeutende materielle Schäden entstehen, denn die Anschaffungskosten solcher Maschinen machen es notwendig, daß ihre Produktionskraft für Jahre erhalten bleibt. Auch die Werkstücke selbst stellen Werte einer ähnlichen Größenordnung dar. Die üblichen Toleranzansprüche stellen erhebliche Anforderungen, denn fast immer muß auf Bruchteile von Zehntelmillimetern zeichnungsgerecht gearbeitet werden. Ein Zuviel oder Zuwenig kann das bearbeitete Werkstück wertlos machen und einen Betriebsverlust von vielen zigtausend DM verursachen.

Von einer schlechten und ungenauen Maschine kann keine Präzisionsarbeit erwartet werden. Aber auch eine gute Maschine leistet nur dann erstklassige Arbeit, wenn sie von einem Fachmann bedient wird, der seine Arbeit und sein Werkzeug vollkommen beherrscht. Jede Einzeleinstellung läßt die Maschine — einem Roboter gleich — den Arbeitsgang exakt ausführen und dabei unerbittlich jede Falscheinstellung mitdurchführen. Nichts läßt sich dann mehr ungeschehen machen.



Differenzen: Beim Plandrehen von Schiffsgetriebeädern (Bild links oben) wird eine durch die Bearbeitung mit Großmaschinen hervorgerufene Schwierigkeit besonders deutlich: Auf einer Drehbank müssen der Zahnkranz mit über 4 m Durchmesser und die Achse von etwa 50 cm Durchmesser mit der gleichen Genauigkeit bearbeitet werden. — Große wie kleine Werkstücke haben ihre speziellen Schwierigkeiten in der Bearbeitung und verlangen die volle Konzentration des Drehers. Allerdings haben die Dreher an Großmaschinen eine besonders hohe Verantwortung zu tragen, repräsentieren doch die ihnen anvertrauten Maschinen und Werkstücke oft Millionenwerte (Bild links)





Keine Angst vor Schwermaschinen

Gute Leistungen und Qualitätsarbeit wird deshalb allein der erreichen, der als Fachmann mit seinem Arbeitsplatz und mit „seiner“ Maschine eng verbunden ist. Nur ihm wird seine Arbeit auch Freude bereiten. Er unterliegt nicht dem Diktat der Maschine, er wird der Technik nicht hilflos gegenüberstehen. Wohl wird er seine Maschine bedienen, doch als ihr „Herr“ und nicht als „Sklave“. Erst wer sich dessen bewußt wird, kann zum Meister seines Faches werden.

Aber nicht nur Fachkönnen, auch Mut, ganz persönlicher Mut gehört dazu, die stählernen Kolosse zu bewegen, sie einzuspannen und sie zu bearbeiten.

In der Vielseitigkeit und dem fachlichen Können lebt in den Betrieben der Bearbeitungswerkstätten die Tradition handwerklicher Betriebe fort. Allerdings, die Gesellen der Metallverarbeitung gehen nicht mehr wie einstmal auf die „Walz“. Der ungewöhnlich hohe Anteil an Jubilaren gibt von der Bodenständigkeit unserer Facharbeiter Zeugnis. Wer ausgebildet hat, kommt rasch in die Betriebe, in denen bereits große Aufgaben auf ihn warten.

Die Bedeutung der Bearbeitungswerkstatt sowie des mit der Montage verbundenen Maschinenbaues beruht also nicht allein in dem Vorhandensein eines modernen Maschinenparks, sondern ebenso in der Arbeitsleistung seiner Fachleute.



Zur Anschaffung moderner und leistungsfähiger Maschinen ist Kapital notwendig, das die Hütte in der täglichen Arbeit verdienen muß. Gute Fachleute sind jedoch auch für Geld kaum zu „kaufen“. Der verhältnismäßig kleine Stamm, der der Hütte nach dem Zusammenbruch geblieben war, fand inzwischen zum Teil eine wertvolle Ergänzung durch junge Männer, die aus unseren Lehrwerkstätten „nachwuchsen“. Manche von ihnen arbeiten heute schon an

Großmaschinen und haben das in sie gesetzte Vertrauen voll gerechtfertigt. Viele Fachkräfte aus den deutschen Ostgebieten und Mitteldeutschland fanden in Hattingen eine neue Heimat und brachten wertvolle Kenntnisse von ihren früheren Arbeitsplätzen mit; wieder andere wurden umgeschult und angelernt. So wirkt in den Betrieben eine Gemeinschaft von Fachleuten, die vom ersten bis zum letzten Mann bereit ist, immer neue Aufgaben anzupacken und sie zu meistern.

Ing. Riedel, Henrichshütte

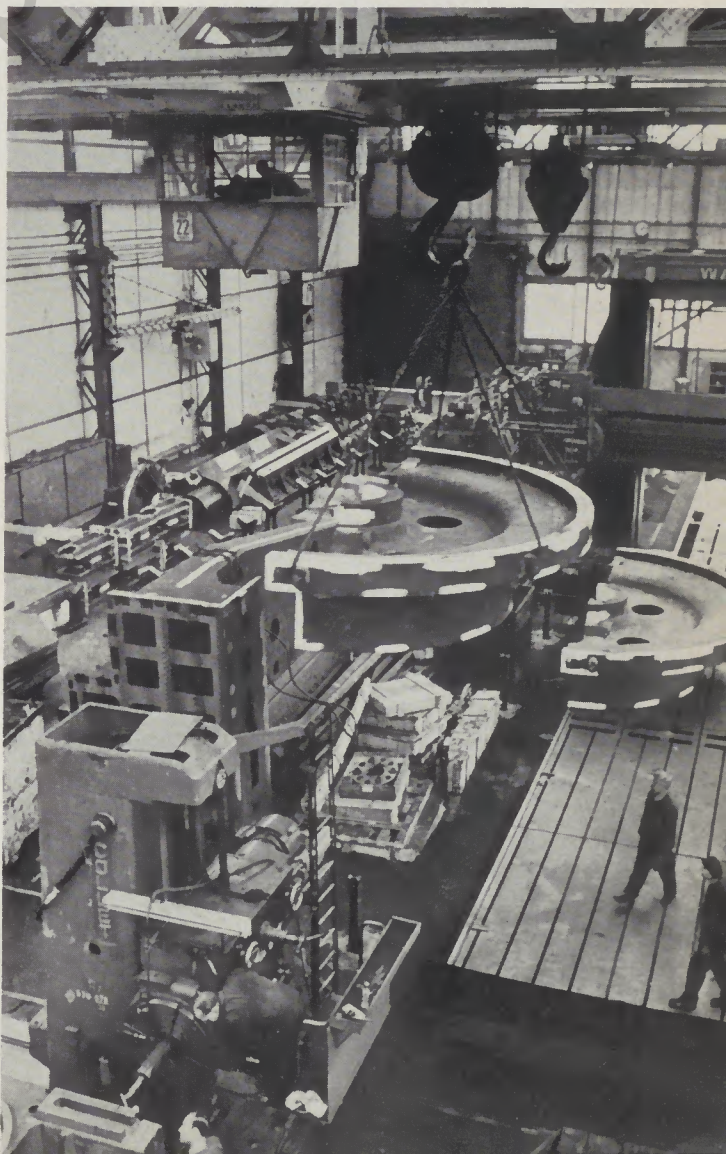
Grundlagen der Genauigkeit:

Kein Dreher kann sorgfältiger arbeiten, als die Meßinstrumente anzeigen. Deshalb werden diese im Prüfraum mit modernen Meßmaschinen ständig auf ihre Genauigkeit kontrolliert (Bild oben links)

Fingerspitzengefühl per Distanz:

Derart große Stücke wie dieses Turbinengehäuse (oben rechts) zu transportieren, zu wenden und zu spannen, stellt hohe Anforderungen an die Geschicklichkeit und das Raumgefühl unserer Kranführer

Auf Tuchfühlung: Mit der Vergrößerung des Maschinenparks hat das „Wachstum“ der Hallen nicht ganz Schritt gehalten. So ist jeder Quadratmeter genutzt, was nicht selten das rationelle Arbeiten behindert. Das gilt sowohl für die Bearbeitungswerkstätten (das Bild rechts zeigt einen Blick in die Halle 6) als auch für den Maschinenbau (l.)





Besuch bei „Tante Erna“

Ruhrstahl baute neuen Kindergarten



Am 8. Januar 1958 öffnete der funkelneue Ruhrstahl-Kindergarten – im ehemaligen Direktionsgarten gelegen – seine Pforten. Rund 100 Jungen und Mädchen im Alter von 3 bis etwa 6 Jahren, alles Kinder von Ruhrstahl-Mitarbeitern, warteten in den ersten Tagen des neuen Jahres bereits ungeduldig auf dieses Ereignis. Ohne die sonst üblichen Einweihungsansprachen wurde das hübsche und außerordentlich zweckmäßig angelegte Gebäude seiner Bestimmung übergeben: Die jüngsten „Ruhrstahler“ ergriffen mit freudigem Stimmengewirr und beherzter Entdeckerneugier rasch Besitz von ihrem neuen Kindergarten.

Mit berechtigtem Stolz führt die langjährige Leiterin des Ruhrstahl-Kindergartens, „Tante Erna“ Neuhaus, die erst kürzlich ihr 25jähriges Ruhrstahl-Jubiläum feiern konnte, die Besucher durch ihr Reich. Dreizehn Jahre lang – seit der Ausbombung des alten Kindergartens im Jahre 1945 – hat sie mit ihren Schützlingen im Haus Bruch verbracht. Diese seinerzeit nur als Provisorium gedachte Bleibe wurde im Laufe der Jahre fast zu einer festen Einrichtung, zumal zeitweilig die Hoffnungen auf einen neuen Kindergarten dadurch getrübt wurden, daß man sich nicht zu einem Neubau entschließen konnte. Als endlich doch die positive Entscheidung fiel, hatte man sich nicht zuletzt von dem Gedanken leiten lassen, daß im Raum Hattingen/Welper dieser Kindergarten dringend erforderlich war. Die guten Erfahrungen, die man nun schon seit über zwei Jahrzehnten mit einem werkeigenen Kindergarten machen konnte, werden wohl ebenfalls bei der Entscheidung eine Rolle gespielt haben.

Die engen Beziehungen, die zwischen der Hütte, Hattingen und Welper bestehen, haben für die Menschen, die hier arbeiten und leben, eine ganz andere, intimere Bedeutung, als dies in Großstädten – etwa in Bochum oder Dortmund – möglich wäre. „Die Hütte“: das heißt Arbeit und Brot für über 8000 Menschen in Hattingen und Welper, das heißt darüber hinaus 100jährige Tradition für viele Familien dieses Raumes. Nur unter solchen Voraussetzungen kann und soll auch ein Kindergarten lebendiges Glied der Lebensgemeinschaft sein, die sich durch Generationen „ihrer Hütte“ verbunden fühlt.

*

An richtigen Zwergentischen, auf niedrigen Stühlchen sitzen die Kleinen, essen ihr Frühstücksbrot und trinken warmen Kakao. Die vier „Tanten“ achten darauf, daß es manierlich zugeht. „Tante Erna“ schaut einmal zu den Mädchen hinein, dann geht sie ins Bubenzimmer, um nach dem Rechten zu sehen. Natürlich war auch nach der Eröffnung des Kindergartens noch nicht alles fertig, wie das bei Neubauten nun mal üblich ist. So werden zur Zeit Mädchen und Buben noch getrennt betreut; allerdings wird schon in Kürze die ganze fröhliche Schar gemeinsam spielen können, lediglich getrennt nach Jahrgängen; da die einzelnen „Entwicklungsstufen“ entsprechend ihrem Alter unterschiedlich hohe geistige Ansprüche stellen, müssen sie demgemäß natürlich auch verschieden beschäftigt werden. Nach Möglichkeit, so erklärte uns Fräulein Neuhaus, sollen die Jungen und Mädchen zusammen spielen, basteln oder singen. Es ist eine bereits alte Erfahrung, daß die stets zum Toben neigenden Jungen durch das ruhigere Wesen der Mädchen gedämpft werden, während die Mädchen durch die meist vitaleren Jungen ihre angeborene Scheu ein wenig leichter verlieren.

Die Tage der Kleinen vergehen im Kindergarten wie im Spiel. Allein oder von den Muttis begleitet, kommen sie morgens etwa ab 8 Uhr. Die weiter weg – insbesondere in Welper – wohnenden Kinder werden von den Kindergärtnerinnen und Helferinnen abgeholt und mittags gegen 12 Uhr (der Kindergarten ist von 8 bis 12 und 14 bis 16 Uhr geöffnet) nach Hause ge-

bracht. Während im allgemeinen am Vormittag rund 100 Kinder die freundlichen und hellen Kinderzimmer mit ihrem spezifischen Lärm erfüllen, versammeln sich am Nachmittag meistens nur noch 30 bis 40 Buben und Mädchen, denn dann kommen viele Väter von der Arbeit und wollen verständlicherweise ihr Kind um sich haben. Auch die Muttis haben am Nachmittag mehr Zeit, während der Vormittag der Hausarbeit gewidmet ist. Lediglich die Kinder berufstätiger Frauen sind auch am Nachmittag im Kindergarten, wenn sich nicht gerade die Großmütter um sie kümmern können.

*

Die Kinder werden nach erprobten Prinzipien bedeutender Kinderpädagoginnen betreut. Bis zur Frühstückspause wird dem natürlichen Spieltrieb der Kleinen freier Lauf gelassen, wobei sich interessanterweise bereits bei diesen Hosenmützen regelrechte „Grüppchen“ bilden, die sich um einen „Anführer“ scharen. Schon in diesem Alter zeigt sich so etwas wie „Persönlichkeit“. Gegen 10 Uhr wird täglich ein wenig Gymnastik getrieben; ein schöner Raum im Keller ist dafür gerade ideal. Dann wird gefrühstückt. Allerdings werden vorher die Hände gewaschen, in regelrechten Badestuben mit kleinen Waschbecken und WC-Einrichtungen, die auf Zwergenmaß gefertigt sind, Mädchen und Jungen fein sauberlich getrennt.

Nach dem Frühstück werden die Kinder mit verschiedenen „Aufgaben“ beschäftigt. An ihren Tischchen sitzend zeichnen die Kleinen, setzen aus Baukastenelementen Häuser und Türme zusammen, während die Mädchen Perlenketten aufziehen und mit Knetgummi arbeiten; es werden Falzarbeiten gemacht oder es wird Bilderlotto gespielt. „Tante Erna“ und ihre vier Mitarbeiterinnen haben alle Hände voll zu tun, um aufmunternd, begutachtend, schlichtend und ermahnend die kleine Rasselbande im Zaum zu halten. Natürlich wird auch gemeinsam gesungen; auch das Märchenerzählen fehlt selbstverständlich nicht.

In den vielen Regalen und Schubfächern der zwei Kinderzimmer findet sich fast alles, was ein Kinderherz begehrt: Wie nicht anders zu erwarten, sind bei den Jungen die schweren Holzautos mit Gummirädern besonders beliebt; für die Mädchen gibt es dafür Puppenwagen und Puppen.

In der Diele, wo an niedrigen Haken die Garderobe der Kinder hängt, ist um die Mittagsstunde Hochbetrieb. Jedes Kind findet seinen Mantel unter einer Kachel, die ein Tier oder eine Märchenfigur zeigt; so hat jedes sein eigenes Zeichen, das sich über den Handtuchhaken in den Badestuben wiederholt. Ein letztes Ringelreihenspiel mit Abgesang, dann geht es nach Hause. An der Tür warten bereits die Muttis, um ihre Kinder in Empfang zu nehmen.

Der Kinderspielplatz vor dem Haus ist noch nicht angelegt, aber noch scheint ja keine Sonne, die zum Spiel im Freien locken könnte. – Rund 45 Kinder werden zu Ostern den Kindergarten mit der Schule vertauschen müssen, aber schon liegen wieder etwa 50 Anmeldungen vor. So geht es jahraus, jahrein. „Tante Erna“ kennt ihre „kleinen Pappenheimer“, hat sie doch schon viele Jahrgänge unter ihrer Obhut gehabt. Sie kennt die Probleme der Kleinen und hilft, wo nötig, im persönlichen Gespräch den Eltern, die sich mit ihrem Kind gelegentlich keinen Rat mehr wissen.

Allerdings, so meint Fräulein Neuhaus, wisse sie nicht, wie weit ihre Arbeit einen nachhaltigen Einfluß auf die Kinder hat. Die Kindergärtnerinnen versuchen aber, im Spiel den Sinn für die Gemeinschaft zu wecken; sie wollen behutsam die Persönlichkeit des Kindes entfalten helfen. Entscheidend aber bleibt der Einfluß des Elternhauses, bleibt die Nestwärme, die nur eine Mutter ihrem Kind zu geben vermag.



Veränderungen im Ruhrstahl-Aufsichtsrat

Auf der Sitzung des Ruhrstahl-Aufsichtsrats am 24. Januar 1958 wurde für das im vergangenen November verstorbene Aufsichtsratsmitglied Wilhelm Alef der Bürgermeister von Welper, Willi Michels, zum neuen Mitglied des Aufsichtsrats bestellt. Willi Michels, der bis 1955 Sachbearbeiter in der Abteilung für Unfallschutz der Henrichshütte und als Betriebsratsmitglied auch Unfallobmann gewesen war, ist gegenwär-

tig als Sekretär im Düsseldorfer Zweigbüro des Vorstandes der IG Metall tätig. Das neue AR-Mitglied ist auch Aufsichtsratsvorsitzer der Gartenstadt Hüttenau eGmbH. In der gleichen Sitzung wählte der Ruhrstahl-Aufsichtsrat sein langjähriges Mitglied, den früheren Stadtdirektor von Hattingen, Karl Steierwald, zum ersten stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzenden der Ruhrstahl AG. Karl Steierwald, der nun

die durch das Ableben von Wilhelm Alef freigewordene Position in unserem Aufsichtsrat übernimmt, war von 1903 bis 1945 als Dreher auf der Henrichshütte tätig. Vor 1933 war er für zwei Jahre Betriebsratsvorsitzer der Hütte.

Die nächsten turnusmäßigen Neuwahlen zum Ruhrstahl-Aufsichtsrat werden auf der kommenden ordentlichen Hauptversammlung der Ruhrstahl AG stattfinden.

RHEINISCHE STAHLWERKE

1957: Rheinstahl-Werke waren gut beschäftigt

Umsatz stieg um 10-11% - 130 000 Rheinstahl-Aktionäre

Unsere Muttergesellschaft, die Rheinischen Stahlwerke, Essen, hat bereits im Januar dieses Jahres die vorläufigen Ergebnisse des am 31. Dezember 1957 abgelaufenen Geschäftsjahres der Öffentlichkeit bekanntgegeben. Die Gesellschaft, die im vergangenen Jahr durch die Verschmelzung mit der Rheinstahl-Union Maschinen- und Stahlbau AG, Düsseldorf, und der Rheinisch-Westfälische Eisen- und Stahlwerke AG, Mülheim-Ruhr, die schwierige und langwierige Neuordnung des Konzerns abgeschlossen hat (vgl. WZ 7/57), konnte, wie die Verwaltung verlauten ließ, im abgelaufenen Geschäftsjahr „befriedigend verdienen“; allerdings trat eine Verschlechterung der Ertragslage der Bergbaugruppe trotz der am 1. Oktober 1957 erfolgten Preiserhöhung ein.

Insgesamt wiesen die Rheinstahl-Werke im Jahr 1957 einen hohen Beschäftigungsstand auf, doch war das Wachstum entsprechend der sich beruhigenden Konjunktur nicht mehr so sprunghaft wie in den vorangegangenen Jahren. In einigen Fällen mußte sogar ein Produktionsrückgang hingenommen werden, der zum Teil mit den besonders im zweiten Halbjahr 1957 spürbaren Dämpfungen der Konjunkturentwicklung im Zusammenhang stand.

Während die Steinkohlenförderung (infolge der Arbeitszeitverkürzung) sowie der Grauguß und Stahlformguß (bei in der Bundes-

republik allgemein rückläufiger Gußerzeugung) zurückgingen, erfuhren die Blechproduktion sowie die Kokserzeugung durch Inbetriebnahme neuer Kapazitäten eine weitere Steigerung.

Die Werke der Weiterverarbeitung konnten insgesamt gesehen eine Aufwärtsentwicklung verzeichnen, doch war der Geschäftsgang wegen der unterschiedlichen Branchenzugehörigkeit nicht einheitlich.

Umsätze und Investitionen

Die Bruttoumsätze der Rheinischen Stahlwerke betrugen im Geschäftsjahr 1957 rund

2,8 Mrd. DM, was einer Ausweitung von etwa 10–11% gegenüber dem Geschäftsjahr 1956 entspricht. Die Verarbeitungsgruppe hatte mit 890 Mill. DM (gegenüber 1956: + 5,8%) den größten Anteil am Gesamtumsatz, gefolgt von der Gießereigruppe mit 693 Mill. DM (+ 6,5%). An dritter Stelle rangiert die Ruhrstahl AG (einschließlich Oberkassel) mit 568 Mill. DM Umsatz (+ 28,2%).

Die direkten Auslandsumsätze des gesamten Rheinstahl-Bereichs erreichten den Betrag von über 1/2 Mrd. DM gegenüber 430 Mill. DM im Vorjahr. Die Exportquote erhöhte sich damit von 17,3% im Geschäftsjahr 1956 auf rund 21%. Der Anteil der Auslandsumsätze an den Gesamtumsätzen stieg bei den Gießereien auf 15%, bei Ruhrstahl auf 23%, während er sich bei den Verarbeitungswerken mit 26% auf gleicher Höhe wie im Geschäftsjahr 1956 hielt.

Die Auftragsbestände befanden sich am Ende des Geschäftsjahres 1957 bei den meisten Werken auf gutem Niveau, wobei eine steigende Tendenz des Anteils der Auslandsaufträge unverkennbar ist.

Die Investitionen betrugen im Berichtszeitraum 176,8 Mill. DM (168,3 Mill. DM im Vorjahr). Sie dienten in erster Linie der Rationalisierung der Werke und der Anpassung an die fortschreitende technische Entwicklung.

Belegschaft nahm zu

Die Zahl der Beschäftigten des Rheinstahl-Konzerns nahm seit dem Geschäftsjahr 1956 von 82 054 auf 86 220 am Ende des Berichtsjahres zu. (Arbeiter 72 793; Angestellte 13 427.) Die entsprechende Veränderung bei der Ruhrstahl AG (einschl. Oberkassel) ergab ein Ansteigen der Belegschaft von 12 828 auf 14 085 (+ 9,8%) Mitarbeiter.

Demgegenüber — es sei des Interesses halber vermerkt — wurden nach einer neuen Erhebung rund 130 000 Rheinstahl-Aktionäre gezählt. Die Rheinischen Stahlwerke gehören damit zu den Gesellschaften, deren Kapital am weitesten gestreut ist. Bezogen auf das Nennkapital der Gesellschaft von 370 Mill. DM, ergibt sich als Durchschnittsbesitz jedes einzelnen Aktionärs ein Betrag von 2800 bis 2900 DM.

	Produktionszahlen (in 1000 t)		Veränderungen gegenüber 1956 (in v. H.)
	1955/56 bzw. 1956	1956/57 bzw. 1957	
Rheinische Stahlwerke			
Kohle	5 280	5 060	— 4,3
Koks und Hüttenkoks	1 920	2 280	+ 18,6
Roheisen	1 150	1 190	+ 3,7
Rohstahl	750	780	+ 4,0
Grauguß	510	490	— 3,2
Stahlformguß	80	80	—
Grob- und Mittelbleche	270	440	+ 61,0
Schmiedestücke und rollendes Eisenbahnzeug	100	90	— 10,0
Hüttenzement	580	530	— 8,6
Ruhrstahl AG (einschl. Oberkassel)			
Koks	149	144	— 2,9
Roheisen	367	377	+ 3,2
Rohstahl	612	649	+ 5,8
Walzwerkserzeugnisse	270	440	+ 61,0
Werkstättenerzeugnisse (einschließlich Gießereierzeugnissen)	209	196	— 6,2

Mosaik der Wirtschaft: DEUTSCHE BUNDESBAHN

Wohl jeder unserer Leser hat schon einmal mit der Deutschen Bundesbahn zu tun gehabt, sei es als Fahrgast, als Empfänger oder Absender von Bahngut u. ä. Wir alle haben miterleben können, wie die Bundesbahn seit jenen ersten Nachkriegstagen, in denen man zum Teil froh war, einen Platz auf dem Trittblett zu ergattern, in zielstrebiger Wiederaufbauarbeit Erstaunliches geleistet hat. Heute gilt wieder der alte Slogan „Reise sicher und bequem mit der Bundesbahn“. Aber auch durch ihre Tätigkeit auf der Heinrichshütte sind viele Ruhrstahl-Mitarbeiter — direkt oder indirekt — in Kontakt mit der Bundesbahn. Wir denken hierbei insbesondere an unseren Radsatzbau und das Reifenwalzwerk sowie an die Männer der Werksbahn, die eine gute Zusammenarbeit mit den Beamten der Bundesbahn pflegen. — Die nachstehenden Ausführungen sollen unseren Lesern einen Einblick in die verwirrende Zahlenwelt und in die vielfältigen Probleme der Deutschen Bundesbahn gewähren.

„Die Bundesbahn tut das Äußerste für eine bestmögliche Bedienung der deutschen Wirtschaft.“ Diese Auffassung vertrat kürzlich der Erste Präsident der Deutschen Bundesbahn, Prof. Dr. Oefftering, seit Sommer vergangenen Jahres der Chef des größten Verkehrsunternehmens der Welt.

Es ist gerade 122 Jahre her, daß am 7. Dezember 1835 die erste deutsche Eisenbahnlinie — zwischen Nürnberg und Fürth — eröffnet wurde. Mit erheblicher Skepsis betrachtete man damals dieses Zügler, dem in den deutschen Landen — etwa zwischen Münster und Köln, Dresden und Leipzig oder Berlin und Stettin — bald andere folgen sollten. Wirtschaftlich weitblickende Männer wie die Industriellen Harkort, Borsig und Henschel hatten bereits frühzeitig die Bedeutung der umwälzenden Erfindung der Lokomotive erkannt und der Entwicklung der Eisenbahn ihr Lebenswerk geweiht. Allerdings ließ sich in den ersten Jahren nach 1835 noch kein klares Verkehrskonzept erkennen. Der Partikularismus engstirniger deutscher Kleinstaatfürsten machte alle Vorschläge des Nationalökonom Friedrich List zunichte, ein sich über das ganze spätere Reichsgebiet ausdehnendes Eisenbahnnetz zu schaffen. List hat nicht mehr erleben dürfen, daß sich auf die Dauer schließlich doch seine Pläne durchgesetzt haben: Um 1850 betrug das Streckennetz der deutschen — damals noch den Kleinstaaten gehörenden — Eisenbahngesellschaften 7500 km, um 1890 42 900 km und um 1932 schließlich 68 000 km. Durch die Spaltung Deutschlands nach 1945 verblieb der ehemaligen deutschen Reichsbahn (die Ländereisenbahnen gingen nach dem ersten Weltkrieg an das Reich über) im Bundesgebiet noch ein Schienennetz von rund 37 000 km.

Bundesbahn: Der Verkehrsgigant

Die Deutsche Bundesbahn ist unbestritten der größte Arbeitgeber und wohl auch das größte Unternehmen in der Bundesrepublik. Ende September 1957 beschäftigte sie 533 700 Menschen. Zum gleichen Zeitpunkt verfügte dieser Mammutbetrieb über 9501 Dampflokomotiven, 605 elektrische Lokomotiven, 429 Diesellokomotiven, 796 Kleinlokomotiven, 198 elektrische Triebwagen mit Stromzuführung, 123 elektrische Speichertriebwagen, 198 Dieseltriebwagen, 726 Schienenomnibusse, 25 764 Reisezugwagen (Personenwagen und Reisezuggepäckwagen) sowie 262 711 Güterwagen (ohne Privatwagen). 1956 standen der gesamte Fahrzeugbestand mit 8,18 Mrd. DM und die gesamten Bahnanlagen mit 23,92 Mrd. DM in der Bilanz zu Buche.

Ein Vergleich des gegenwärtigen Fahrzeugparks mit dem des Jahres 1937 (Reichsgebiet) ergibt, daß die damalige Reichsbahn über 21 586 Lokomotiven, 1892 Triebwagen, 66 188 Personenwagen und 590 142 Güterwagen (1936) bei einem Personalbestand von 677 668 verfügte. Während das gegenwärtige Bundesbahnpersonal zahlenmäßig schon recht nah an das der alten Reichsbahn im Reichsgebiet heranreicht, hat sich der Fahrzeugbestand seit 1936/37 erheblich verringert. Auf das Bundesgebiet umgerechnet waren 1936 380 700 Güterwagen und 34 500 Reisezugwagen im Umlauf. 1950 waren davon nur noch 296 300 Güterwagen und 24 800 Reisezugwagen im Verkehr.

Dieser erschreckenden Abnahme des Fahrzeugparks, die zum großen Teil auf Kriegsverluste, zum Teil aber auch auf ungenügende Wiederbeschaffung verschrotteter Fahrzeuge zurückzuführen ist, steht eine ganz erhebliche Zunahme der Verkehrsleistung im Verhältnis zur Vorkriegszeit gegenüber: Die Umlaufzeit eines Güterwagens betrug im September 1957 nur 4,3 Tage, was im Durchschnitt einer arbeitstäglichen Güterwagenstellung von 66 509 entspricht. Einen derart raschen Wagenumlauf hätte man früher kaum für möglich gehalten.

Die Verkehrsleistung der Bundesbahn läßt sich nur in Millionenfiguren ausdrücken: Im September 1957 (also zu Beginn der Erntezeit und damit der Saisonspitze) bewältigten die Güterzüge 15,8 Mill. km und beförderten 26,1 Mill. t Güter (durchschnittliche Nutzlast je Güterzug: 315,8 t). Im Reisezugverkehr des gleichen Monats wurden fast 130 Mill. Menschen befördert, wobei die Züge 33,8 Mill. km zurücklegten.

Ein gewaltiger Verwaltungsapparat

Die Bundesbahn entstand 1949 als Anstalt des öffentlichen Rechts aus der früheren deutschen Reichsbahn und firmiert seitdem als „Deutsche Bundesbahn“. Der in der Sowjetzone verbliebene Rest der Reichsbahn arbeitet unter unsäglichen technischen Schwierigkeiten unter der alten Bezeichnung weiter.

Entsprechend den Bestimmungen des 1951 erlassenen Bundesbahngesetzes verwaltet die Bundesrepublik das Bundesbahnvermögen als „nicht rechtsfähiges Sondervermögen des Bundes“, jedoch ist die Bundesbahn zu eigener Wirtschafts- und Rechnungsführung verpflichtet.

Das nach „kaufmännischen Gesichtspunkten“ zu führende Unternehmen — so jedenfalls bestimmt es das Gesetz — wird von einem Vorstandsgremium geleitet, dessen Mitglieder vom Bundesverkehrsminister (als oberstem Dienstherrn der Bundesbahn) im Einvernehmen mit dem Bundesbahn-Verwaltungsrat dem Bundespräsidenten vorgeschlagen und von diesem ernannt werden.

Organisatorisch gliedert sich die Bundesbahn, deren Hauptverwaltung ihren Sitz in Frankfurt am Main hat, in dreizehn Bundesbahndirektionen (und die Eisenbahndirektion Saarbrücken), deren größte und bedeutendste die Bundesbahndirektion Essen ist. 50 Ausbesserungswerke, über das ganze Bundesgebiet verteilt, sind ständig mit der Reparatur des stark beanspruchten Fahrzeugparks beschäftigt. Das Bundesbahn-Sozialamt mit seinen zahlreichen Unter- und Nebenämtern gründet sich auf die über 100jährige Tradition der deutschen Eisenbahnen, dem Eisenbahner die Angst vor Alter, Krankheit und Invalidität zu nehmen.

Eine Reihe von „Nebenbetrieben“, die der Bundesbahn gehören, runden das Bild dieses Unternehmens ab: Die Deutsche Verkehrskreditbank (die Hausbank der Bundesbahn), die Deutsche Speise- und Schlafwagengesellschaft, die Deutsche Zentrale für den Fremdenverkehr, die Deutsche Reisebüro GmbH., die Deutsche Eisenbahn-Reklame GmbH., einige Fährschiffe (u. a. das Fährschiff „Deutschland“) in Nord- und Ostsee, Autobuslinien sowie Fernverkehrsunternehmen (Lkw), zum Teil unter vertraglicher Bindung selbständiger Fuhrunternehmer.

Sonderlasten: Gemeinnutz geht vor Eigennutz

Jedoch: hinter der imponierenden Fassade, hinter den gewaltigen Leistungen dieses in seiner Größe einmaligen Verkehrsunternehmens verbirgt sich eine Finanzmisere, die wohl in ihrer Größenordnung ebenfalls einmalig sein dürfte. Seit Jahr und Tag ist die Bundesbahn nämlich gezwungen, in ihren Aufwands- und Ertragsrechnungen mit Verlusten zu manipulieren, die jährlich viele hundert Mill. DM betragen. Schuld daran ist allerdings nicht die Bundesbahn, sondern der Krieg und der Bund.



Bis in die zwanziger Jahre besaß die damalige Reichsbahn praktisch ein Verkehrsmonopol, das aber mit dem Siegeszug des Autos – und besonders des Lastkraftwagens – zusehends dahinschwand, bis schließlich nurmehr die Legende vom Verkehrsmonopol der Eisenbahn übrigblieb. Diese Legende aber erwies sich als derart überzeugend, daß das Bundesbahngesetz von 1951 der Bundesbahn in ihrem finanziellen Verhältnis zum Bund Wettbewerbsregeln auferlegte, die man nur einem echten Monopol zumuten kann. So ist die Bundesbahn kraft Gesetzes verpflichtet, finanzielle Lasten zu übernehmen, die sie als Monopolunternehmen einst tragen konnte, heute aber, da sie in einem scharfen Wettbewerb mit den übrigen Verkehrsträgern (Güterfernverkehr der Straße und Binnenschifffahrt sowie dem Pkw) steht, nicht mehr tragen kann. Dies erschwert ihr den Konkurrenzkampf, zumal sie nicht nach „wirtschaftlichen“, sondern letztlich – wie verlangt wird – nach „gemeinwirtschaftlichen“ Gesichtspunkten arbeiten muß.

Im Januar 1957 – nach bereits über fünfjähriger Gültigkeit des Bundesbahngesetzes – beschloß das Bundeskabinett endlich, einige betriebsfremde Lasten in Höhe von etwa 200 Mill. DM (Versorgungsbezüge vertriebener Eisenbahner und Kriegsoffer sowie die durch das Währungsgesetz ermöglichte Abwälzung einer gewissen Verzinsung der Ausgleichsforderungen der Länder auf die Bundesbahn) von den Schultern der Bundesbahn – allerdings im Wege der Aufrechnung gegen Bundeshilfe – zu nehmen. Diese Entlastungen werden aber aufgewogen durch andere, von der Bundesbahn als politische Lasten bezeichnete Aufwendungen, wie z. B. die Verpflichtung zur Beseitigung der Kriegs- und Kriegsfolgeschäden der Eisenbahnanlagen und Zahlung eines jährlichen Zuschusses von etwa 100 Mill. DM an die Eisenbahndirektion Saarbrücken.

Im Gegensatz zu ihren Wettbewerbern ist die Bundesbahn finanziell besonders stark belastet durch die Regelung der Altersversorgung der Bahnbeamten und ihrer Hinterbliebenen. Die Versorgungsleistungen, die die Bundesbahn an diesen Personenkreis zu leisten hat (sie betrugen 1956 rund 1 Mrd. DM), werden nicht, wie die Altersversorgung der Arbeiter und Angestellten des deutschen Volkes, im Rahmen der gesetzlichen Rentenversicherung durch Beiträge der Beteiligten und durch Zuschüsse des Bundes gespeist. Die Bundesbahn muß für alles selbst aufkommen. Für Sozialausgaben mußte die Bundesbahn 1956 rund 360 Mill. DM aufwenden.

Schließlich ist die Bundesbahn der einzige Verkehrsträger, der seine Wegekosten (Schienennetz, Weichen, Rangieranlagen u. a.) selbst tragen muß. Weitere Lasten ergeben sich aus durch „Sozialtarife“ bedingte Einnahmeausfälle, die, im Gegensatz zu der verhältnismäßig freieren Tarifgestaltung der anderen Verkehrsträger, der Bundesbahn aus politischen Gründen auferlegt sind.

Es besteht allein für die Bahn eine gesetzliche Betriebs-, Beförderungs- und Tarifpflicht, d. h. sie muß z. B. auch unrentable Strecken bedienen. Erfreulicherweise wird zur Zeit die Frage geprüft, eine Reihe hoffnungslos unrentabler Nebenstrecken stillzulegen bzw. eine Doppelbedienung durch Personenzüge und Schienenbusse in Zukunft zu vermeiden.

Die durch eine erhebliche Lohnintensivität und die ungewöhnlich hohen Anlagekosten in ein regelrechtes „Kostenkorsett“ gepreßte Bundesbahn weiß um die „schicksalhafte Bedeutung“ der ihr auferlegten „Gemeinwirtschaftlichkeit“ (d. h., daß sie aus volkswirtschaftlichen Gründen jederzeit bereit sein muß, für jedermann jede gewünschte Beförderung von Personen oder Gütern durchzuführen, z. T. zu Tarifen, die sozial, d. h. nicht an den Kosten orientiert kalkuliert werden). Aber sie wünscht sich doch, daß man ihr die finanzielle Last dieser Verpflichtungen dadurch erleichtere, daß ihr dort Vorteile gewährt würden, wo die Volkswirtschaft keinen Schaden nähme. Schließlich steht doch im Bundesbahngesetz der lapidare Satz, daß die Bundesbahn „die zur Erfüllung ihrer Aufgaben und Verpflichtungen notwendigen Aufwendungen selbst bestreiten muß“. Die Zeiten, als es der damaligen Reichsbahn keineswegs weh tat, Sonderabgaben an das Deutsche Reich zu zahlen, sind wahrhaft legendär.

Zahlenspiel: Von Defizit zu Defizit

Während neben den aufgeführten Lasten auch die eigentlichen Kosten, wie Löhne, Gehälter, Kohle, Stahl und Holz in den letzten Jahren ständig stiegen, ist es der Bundesbahn aus allgemeinen volkswirtschaftlichen Gründen nicht möglich, die Tarife im Personen- und Güterverkehr so festzusetzen, daß sie die Selbstkosten beider Verkehrsarten gleichmäßig decken kann; vielmehr muß der Güterverkehr noch einen Teil der Personenbeförderungskosten mittragen.

Wie sieht die Rechnung der Bundesbahn nun in Zahlen aus? Die Gesamteinnahmen der Bundesbahn betrugen 1956 6,15 Mrd. DM (davon entfielen auf den Personenverkehr 1,71 Mrd. DM und auf den Güterverkehr 3,95 Mrd. DM), denen Gesamtaufwendungen in Höhe von 6,66 Mrd. DM gegenüberstanden, davon 2,78 Mrd. DM für die Bezüge des aktiven Personals und 3,25 Mrd. DM für Sachausgaben des laufenden Betriebs sowie für den technischen Apparat. Im Geschäftsjahr 1956 wies die Bundesbahn einen Jahresverlust von 515 Mill. DM und seit 1948 einen Gesamtverlust von 1,97 Mrd. DM aus. Für 1957 errechnet die Bundesbahn sogar einen Verlust in Höhe von 700 Mill. DM. Nach vorläufigen Berechnungen haben 1957 zwar die Leistungen der Bundesbahn gegenüber 1956 zugenommen, aber einem Betrag von 6,4 Mrd. DM Einnahmen stehen Ausgaben in Höhe von 7,66 Mrd. DM gegenüber, womit der Wirtschaftsplan der

Bundesbahn um 400 Mill. überzogen wäre. Die insbesondere durch erhöhte Personalkosten, Kohlenpreise und Zinsbelastung verursachten Einnahmeausfälle müßten durch Kassenhilfen des Bundes ausgeglichen werden. Auch 1957 betrugen die Bruttoinvestitionen der Bundesbahn – wie 1956 – etwas über 2 Mrd. DM. Am 1. Februar 1958 hat die Bundesbahn mit Genehmigung der Bundesregierung ihre Beförderungstarife erhöht (die Gütertarife waren seit 1951/52 unverändert), wovon sie sich einen Einnahmезuwachs in Höhe von rund 700 Mill. DM verspricht. Davon sollen etwa 490 Mill. DM auf zusätzliche Einnahmen aus der Güterbeförderung entfallen. Sollten sich die erwarteten Mehreinnahmen verwirklichen, dann könnte es der Bundesbahn gelingen, am Jahresende 1958 nurmehr einen Verlust von 250 bis 300 Mill. DM auszuweisen.

Die Tarifierhöhung im Güterverkehr beträgt bei nur noch fünf Klassen 8,5 Prozent im Durchschnitt. Im Personenverkehr wurden die Regeltarife um 8,7 Prozent erhöht, während die Sätze für den Berufs- und Schülerverkehr – mit einer Reihe von Ausnahmen – um 50 Prozent angehoben wurden. 1955 hat die Bundesbahn nur ein Drittel der Reisenden zu Regeltarifen (die 75 Prozent der Einnahmen aus dem Personenverkehr erbrachten) befördert, während die zu Sozialtarifen Beförderten zwei Drittel nicht mehr als 25 Prozent der Einnahmen erbrachten! 1956 hat sich dieses Verhältnis noch weiter verschlechtert.

Was steht nun auf der Ausgabeseite der Bundesbahn? Neben den schon erwähnten 2,78 Mrd. DM für Personalaufwendungen (die Zahlungen an Versorgungsempfänger machen jährlich weitere rund 1 Mrd. DM aus) hatte die Bundesbahn 1956 allein für Aufträge an die gewerbliche Wirtschaft (einschließlich Bauten) 2,3 Mrd. DM aufzuwenden. Für den Bezug von 10,5 Mill. t Kohle hat sie 660 Mill. DM zahlen müssen. 667 Mill. DM kostete die Beschaffung und Erhaltung von Fahrzeugen. Aufträge im Wert von 232 Mill. DM wurden an die Eisen schaffende Industrie vergeben (die Henrichshütte liefert etwa 25 Prozent der von der Bundesbahn benötigten Radsätze). Rund 450 Mill. DM mußten noch für Erhaltung und Erneuerung des Oberbaus aufgewendet werden.

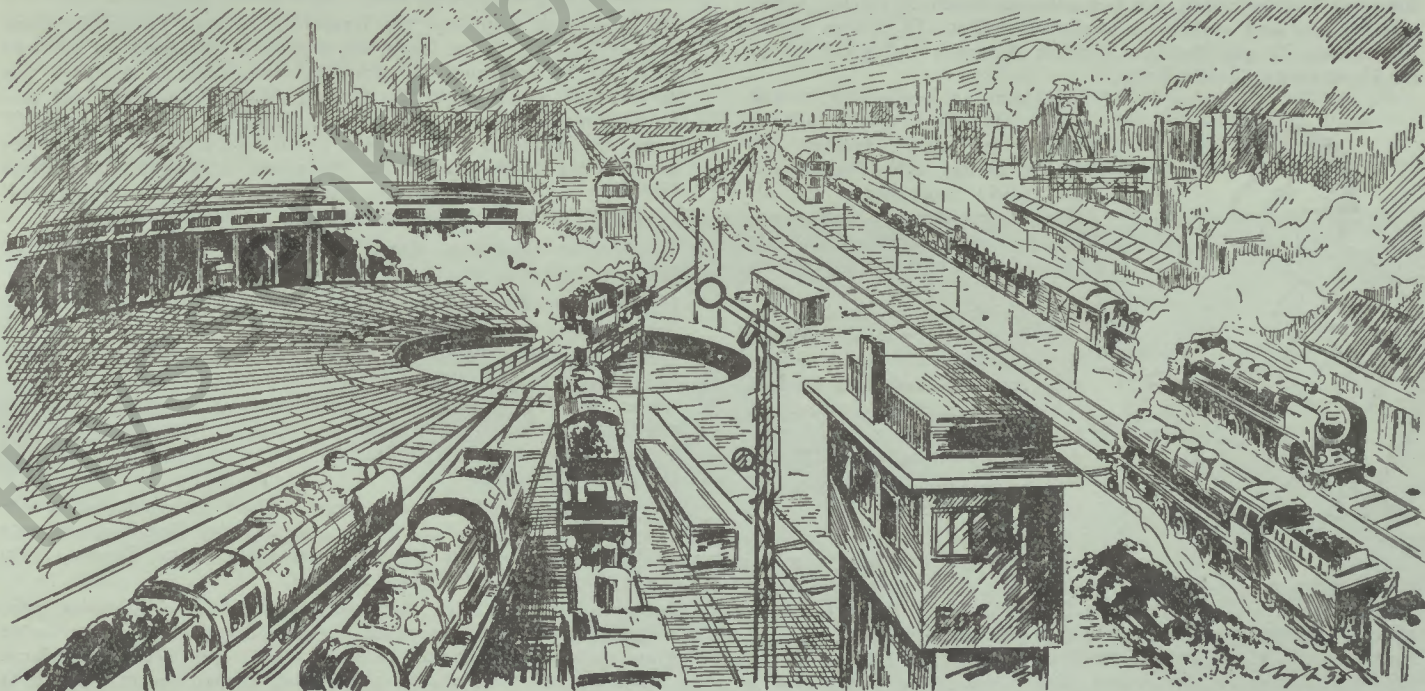
Investitionen: ein Zehn-Jahres-Plan

Neben den Ausgaben für den laufenden Bedarf und Ersatzinvestitionen nahm die Bundesbahn 1957 einen Zehn-Jahres-Plan in Angriff, der Investitionen in Höhe von 26 Mrd. DM vorsieht. Seit 1951 hat die Bundesbahn bereits rund 7,3 Mrd. DM für Wiederaufbau, Nachholbedarf, Ersatzinvestitionen und Neu-

investitionen aufgewendet. Der Zehn-Jahres-Plan sieht vor, aus den verdienten Abschreibungen rund 7 Mrd. DM für Ersatzinvestitionen bereitzustellen, während 6,8 Mrd. DM zur Modernisierung und Rationalisierung über den Kapitalmarkt (?) beschafft werden sollen. Offen ist u. a. noch die Deckung eines Zusatzbedarfs von 4,4 Mrd. DM, der sich aus der rechnerischen Verkehrssteigerung während der Laufzeit des Plans ergibt. Der Ersatz von 28 000 und der Neubau von 25 000 Güterwagen ist dringend notwendig (etwa 20 Prozent des Güterwagenbestands ist 40–50 Jahre alt). Auch eine Erneuerung des Reisezugwagenparks ist nicht mehr zu umgehen, da rund 40 Prozent des Bestandes ausmusterungsreif sind. Der Plan sieht den Neubau von 2500 Reisezugwagen vor. Um Bahnanlagen (u. a. 175 000 Weichen und 39 000 Gleisübergänge) und Fahrzeuge laufend zu erneuern, müssen etwa 3,4 Mrd. DM aufgebracht werden, während für den Fahrzeugneubau 2,8 Mrd. DM im Plan eingesetzt sind. Schließlich kostet die energisch vorangetriebene Elektrifizierung (4000 km) weitere rund 2 Mrd. DM.

Die Aufbringung der zur Bewältigung dieser gewaltigen Aufgaben benötigten Geldmittel wird erhebliche Schwierigkeiten bereiten. Durch das Verkehrsfinanzgesetz sollen der Bundesbahn insgesamt 1,5 Mrd. DM Investitionsmittel für zehn Jahre zufließen. Die Bundesbahn hofft weiterhin, vom Bund in einer Reihe von Aufgaben (etwa der Beseitigung von Kriegsschäden) subventioniert zu werden. Erst kürzlich forderte sie 1,3 Mrd. DM für Investitionszwecke aus dem Bundeshaushalt 1958/59. Die Schulden der Bundesbahn beim Bund (fast 2 Mrd. DM) gleichen schon fast einem Gesellschafterdarlehen, das im schlechtesten Fall schließlich der Steuerzahler einzulösen hätte.

Wohl hofft die Bundesbahn durch die Mehreinnahmen aus der Tarifierhöhung finanziell ein wenig Luft zu bekommen, doch steht bereits jetzt schon wieder ein neues Problem vor der Tür: Die Eisenbahner fordern die 45-Stunden-Woche mit Lohnausgleich. Präsident Dr. Oefftering erklärte allerdings, daß man sich bereits auf diese neue Belastung vorsorglich für den 1. Juni 1958 vorbereitet habe. Überdies würden sich die großzügigen Rationalisierungsmaßnahmen der vergangenen Jahre allmählich bemerkbar machen. Der Optimismus des Präsidenten geht sogar so weit, einen – zumindest rechnerischen – Gewinn für 1958 vorauszusagen. Dieser Optimismus zeigt, daß man im Vorstand der Bundesbahn keineswegs bereit ist, an den schon seit Jahren widrigen Umständen zu verzweifeln. Man weiß aber auch, daß eine schon seit langem geforderte moderne Kostenrechnung Verlustquellen aufdecken hilft, die heute noch in dem selbst für den Fachmann fast undurchdringlichen Kostendickicht dieses Mammutunternehmens verborgen bleiben.



Eine gewisse Sorte von Männern

verraten von Thaddäus Troll

Eine gewisse Sorte von Männern hat den Mut, sich mit des Teufels Großmutter herumzubalgen, wenn es einem Freund zu helfen gilt. Solche Männer fürchten sich nicht, ihrem Vorgesetzten zu sagen, daß sie von seinen Ideen nicht allzuviel halten. Sie sind fröhlich und gesund und haben keine Angst vor „großen Tieren“ wie vor Wildschweinen, Kreuzottern, dressierten Löwen und Mäusen. Sie sind zwar keine Helden, wie man sie aus Wagner-Opern und Heeresberichten kennt, aber sie sind doch mutig genug, zuweilen sogar ihren eigenen Frauen zu widersprechen.

Solche Männer pflegen weniger unter widrigen politischen Aussichten als unter Schnupfen zu leiden. Aber auch ihnen bleibt im Leben die Bekanntschaft mit der Furcht nicht erspart.

Ein solcher Mann, von einem Schnupfen gepackt, wacht eines Nachts auf und stellt fest, daß er schwer atmet. Diese Feststellung läßt sein Herz schneller klopfen, zumal sie zu einer Stunde erfolgt, zu der man Hinrichtungen anzusetzen pflegt. Der Geängstigte fühlt seinen Puls, der laut und schnell schlägt. Das beunruhigt ihn. Er bemerkt, wie seine Stirn feucht wird. Er denkt plötzlich an Todesanzeigen, in denen zu lesen war, daß der Dahingekommene in des Lebens Blüte hinweggerafft wurde. Werbetexte von Versicherungsgesellschaften fallen ihm ein: „Gestern Abend noch legte er sich mit einem fröhlichen Lied auf den Lippen ins Bett. Als er am Morgen erwachte, war er schon tot. Hätte er sein Leben versichert...“

In dieser Nacht schläft der Mann, der sich krank wähnt, nicht mehr ein. Nach einer Stunde Grübeleien schleicht er sich in der frühen Morgendämmerung an den Bücherschrank und informiert sich in 38 Bänden des Konversationslexikons über die landläufigen Krankheiten, deren Symptome er zu verspüren glaubt.

Nach einer Stunde Lesens hat er den Eindruck, daß sein Herz einem Motor aus dem Jahr 1928 gleicht, der schrottartig ist. Daß zahllose Zellen in ihm bösartig wuchern. Er spürt, wie sein Blut drückt und sein Kreislauf holpert. Er hat den Eindruck, daß sein Inneres einer Menagerie gleicht, in welchem winzige, von Robert Koch entdeckte Tierchen nichts als Allotria im Kopf haben.

Diese Feststellung erfüllt ihn mit tiefer Bangigkeit. Dennoch gelingt es ihm, seinen Zustand vor der Familie geheimzuhalten. Aber jeder merkt ihm an, daß in ihm ein Kummer nagt. Wenn ihn seine Töchter bitten, den betrunkenen Bären zu spielen, wehrt er müde ab und verfällt in dumpfes Brüten. Er ordnet seinen Schreibtisch. Er gibt Bettlern reichlich Almosen und greift oft zu auf Flaschen gezogenen Tröst.



Von jetzt an beobachtet er sich genau. In Gesellschaft faßt er häufig mit dem Daumen der Linken an das rechte Handgelenk und blickt angestrengt auf die Uhr. Niemand merkt, daß er seinen Puls zählt. Er führt stets ein Fieberthermometer in der Aktentasche mit sich und nimmt heimlich Messungen vor. Er unterhält sich eingehend mit der Witwe Butschke über die ersten Symptome, die zum Tod ihres Mannes führten. Er schränkt das Rauchen ein. Er ist zu seiner Frau besonders nett. Er nimmt heimlich Schlafmittel. Oft streicht er den Kindern seufzend über das Haar.

Eines Tages findet seine Frau das Fieberthermometer in seiner

Aktentasche und stellt ihn zur Rede. Nun hat er endlich einen Menschen, zu dem er von seinen Sorgen sprechen kann. Er tut es schonend. Er berichtet von Beklemmungen, Anfällen von Atemnot, Nachtschweiß, Herzattacken, erhöhter Temperatur, jagendem Puls und von Stichen bei der Arbeit. Die längst gestaute Krankheitsgeschichte bricht aus. Er erzählt sie so spannend und mit so viel

darstellerischer Intensität, daß seine Frau nur mühsam gefaßt bleibt.

„Sofort zum Arzt!“ befiehlt sie.

Der kranke Mann weigert sich.

Aber der Frau gelingt es doch, ihn zu einem berühmten Kenner der menschlichen Innerlichkeit zu schleppen. Auch dort erzählt er seine Krankengeschichte, spannend wie ein Fortsetzungsroman und von Fachausdrücken gewürzt. Der Arzt fragt nach dem Appetit. Der ist gut. Daß der schwerkranke Mann in den letzten drei Jahren fünfzehn Pfund zugenommen hat, quittiert der Arzt mit einem taktlosen Lächeln.

„Wahrscheinlich verkräftet es das Herz nicht!“ vermutet der Kranke.

Der Arzt nimmt viele Messungen vor. Er fotografiert das Innere des Mannes, dort, wo die schwarze Seele wohnen muß. Eine freundliche Schwester läßt ihn fünfzehn Kniebeugen machen. Daß dabei die Gelenke knacken, wertet der kranke Mann wieder als untrügliches Zeichen des Verfalls. Die Schwester schnallt ihn auf einen elektrischen Stuhl, schließt an ihm viele Kabel an, so daß er aussieht wie ein Fernsehapparat, und fotografiert die Motorengeräusche seines Herzens. Dann entläßt ihn der Arzt und sagt ihm, erst in drei Tagen könne er die Diagnose stellen.

Diese drei Tage sind für den kranken Mann und für seine Familie qualvoll. Er erwartet die Diagnose des Arztes wie ein Todesurteil.



WS

Wenn seine Frau sagt, in der nächsten Woche werde sie wieder einmal Gulasch kochen, dann seufzt er: „Ach, in der nächsten Woche... wer weiß!“ Er gibt seinen Töchtern die schönsten Bücher zum Anschauen. Er ist weich und nachgiebig. Köstlichen alten Wein, den er seit Jahren geizig im Keller bewahrt, spendiert er zu jeder Mahlzeit. Er gibt ausgeliehene Bücher zurück und liest eifrig im „Kriegsrufer“ der Heilsarmee. Nach drei Tagen verabschiedet er sich von der Familie mit einem vielsagenden „Lebet wohl!“ und tritt den Gang zum Arzt an. Er fühlt sich elend, müde,

verzweifelt und spürt alle namhaften Krankheiten an seinem Körper nagen.

Er überlegt sich, wie es ihm der Arzt wohl beibringen wird, wird er ihm plötzlich auf den Kopf zusagen, daß keine Hoffnung mehr ist? Ach nein! Wahrscheinlich wird er es ihm schonend sagen und mit dem Satz schließen: „Am besten bleiben Sie mal ein paar Wochen zur Beobachtung hier!“ Ade schöne Welt!

Der Professor empfängt ihn freundlich neutral. Er befiehlt ihm, sich auf die Couch zu legen, um Puls und Blutdruck zu messen! Aha, das tut er, damit ich nicht umkippe, wenn er mir sagt, wie es mit mir steht, denkt der kranke Mann. Sein Puls jagt und macht einige Umdrehungen zu viel. „Sind Sie immer so nervös?“ fragt der Professor teilnahmslos. Dann hält er die Fotografie des Innenlebens gegen das Licht. Betrachtet schließlich die zittrige Herzkurve. „Wunderbar, alles wunderbar“, sagt er. „Ihnen fehlt überhaupt nichts! Sie können hundert Jahre alt werden.“

Der kranke Mann traut diesen Worten nicht. „Und mein Husten?“ fragt er drohend.

Der Arzt verschreibt ihm einen Sirup für Kinder. „Und nehmen Sie abends Baldriantropfen. Das beruhigt.“

Der so plötzlich Gesundete möchte den Arzt am liebsten zu einem Sektgelage einladen. Aber jetzt gilt es Haltung bewahren. „Dachte ich es mir doch gleich“, sagt der Patient, „aber meine Frau ließ mir keine Ruhe, bis ich mich gründlich untersuchen ließ. Eine Inspektion braucht ja von Zeit zu Zeit jedes Auto. Warum nicht auch der Mensch!“

Mit so törichte Sätzen und warmem Dank verabschiedet er sich von dem berühmten Kenner der Innerlichkeit. Eine halbe Stunde später sehen wir ihn im Goldenen Löwen eine Flasche Wein trinken und eine dicke Brasil rauchen.

Indessen harrt zu Hause die Familie in ängstlicher Spannung. Sehr heiter kommt der Vater nach Hause. Ängstlich fragt ihn seine Frau nach dem Befund. „Kleinigkeiten“, sagt er wegwerfend. „Total überarbeitet, das ist alles! Aber heutzutage bringt sich ja ein Mann für seine Familie um.“

Märkte von Morgen

Ende des vergangenen Jahres besuchte eine deutsche Wirtschaftsdelegation die Länder Ghana (Goldküste) und Nigeria, die zu den aufstrebenden Staaten des afrikanischen Kontinents zählen. Im Auftrag der Rheinischen Stahlwerke nahm Dir. Brandts vom Ruhrstahl-Auslandsbüro in Düsseldorf an dieser interessanten Reise teil. Dir. Brandts berichtet für unsere Leser über seine Reiseeindrücke.

Die Lieferungen der deutschen Stahlindustrie nach den „unterentwickelten“ Ländern Westafrikas sind naturgemäß noch unbedeutend. Der Schwerpunkt des deutschen Handels mit afrikanischen Staaten liegt bei den Hamburger Afrika-Firmen, die einen großen Teil der Kolonialprodukte (Kakao, Palmkerne, Öl, tropische Früchte, Hölzer) abnehmen und im Austausch dagegen Verbrauchsgüter für die Bevölkerung liefern. So ist es nicht verwunderlich, daß die meisten Mitglieder der Delegation, die Ghana und Nigeria auf Einladung der betreffenden Regierungen besuchten, Hamburger Ex- und Importeure waren, die z. T. über eigene Niederlassungen in Westafrika verfügen.

Ghana, der jüngste selbständige afrikanische Staat (4,5 Mill. Einwohner), hat im Frühjahr 1957 als erste englische Kolonie in Afrika seine volle Unabhängigkeit erhalten. Nigeria mit seinen fast 40 Mill. Einwohnern soll 1960 selbständig werden. Obwohl England den Handel mit beiden Ländern durch seine traditionellen politischen und wirtschaftlichen Bindungen beherrscht, ist Deutschlands Anteil am Außenhandel sehr beachtenswert: Wir haben im Jahre 1956 allein aus Ghana 60 000 t Kakao im Wert von über 150 Mill. DM gekauft, d. h. mehr als England, Holland und die USA; unser Handelsvolumen mit Nigeria betrug fast 250 Mill. DM.

Industrialisierungspläne

Die Bedeutung einer solchen Wirtschaftsreise liegt darin, daß diese jungen Länder für uns Märkte der Zukunft sind, und daß sie den Wunsch haben, nicht nur den Warenaustausch mit Westdeutschland zu entwickeln, sondern vor allem, daß sie beim Ausbau ihrer Wirtschaft und bei der Entwicklung ihrer neu entstehenden Industrie auf unsere technische Hilfe — und womög-

lich auf unsere Kapitalbeteiligung — rechnen. Die Regierungen sind bemüht, durch den Bau von Wohnungen, Schulen und Krankenhäusern den Lebensstandard und das Bildungsniveau zu heben und durch die Einrichtung von Lehrwerkstätten allmählich technisch geschulte Kräfte heranzubilden, die eines Tages in den neuen Fabriken an den Maschinen stehen sollen.

Hunderte von Meilen guter Straßen sind entstanden. Neue Bahnlinien und Flugplätze erschließen das Land. Rundfunksender und Telefonleitungen vermitteln gute Verbindungen, da wo noch vor 40 Jahren die Urwaldtrommel das einzige Nachrichtenmittel war.

Luxushotels und Palmenhütten

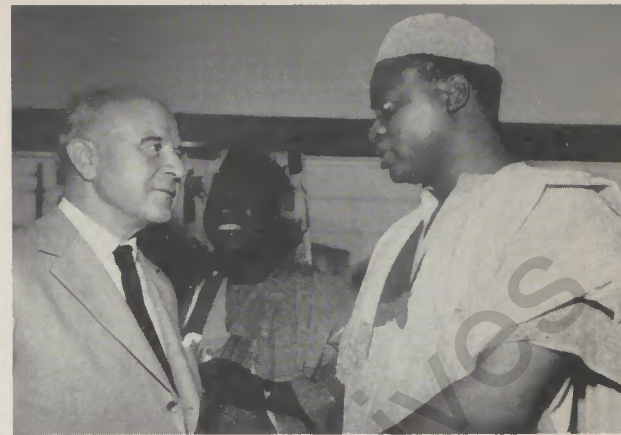
Die Goldküste — das heutige Ghana — wurde 1482 von den Portugiesen entdeckt. Kolumbus war hier vor seiner Amerika-reise; dann kamen Holländer, Dänen, Engländer und Brandenburger, um Gold zu tauschen.

Eine traurige Berühmtheit erhielt die westafrikanische Küste durch den ausgedehnten Sklavenhandel, der erst 1807 von England als illegal erklärt wurde.

Heute noch liegen an der Küste die alten Forts und Kastelle, die in den bewegten Zeiten des Mittelalters als Stützpunkte gebaut wurden, in den wilden Jahren der Kämpfe um Gold und Sklaven.

Akkra, die Hauptstadt Ghanas, ist heute eine schöne Gartenstadt von 150 000 Einwohnern mit modernen Hotels und Villenvierteln im Grünen. Lebhafter Flugverkehr verbindet sie mit New York, London, Paris, Rom und Johannesburg.

In Afrika liegt das Alte dicht neben dem Super-Modernen. In primitiven Hütten aus Palmblättern und Wellblech und Lehm-buden hausen Familien — oft mit zehn Per-



Gesprächspartner: Der Delegationsleiter und Präsident des Deutschen Afrikaver eins im Gedankenaustausch mit dem Erziehungsminister des Staates Ghana

sonen — in einem winzigen Raum, in dem noch Ziegen und Hühner schlafen müssen. Dicht daneben stehen Luxushotels, Behördenpaläste, riesige Hospitäler, die mit einem Aufwand von 60 Mill. Mark errichtet sind, und Universitäten, mit denen sich kaum eine Hochschule in Europa vergleichen kann.

Es fehlt an Führungskräften

Das große Problem der jungen Länder Afrikas ist die Heranbildung von Führungskräften, Verwaltungsbeamten, Technikern und Handwerkern. In der Zeit, in der sie englische Kolonien waren, lag die Verwaltung der Länder bei den britischen Beamten. Heute findet man schwarze Studenten auf den europäischen und amerikanischen Hochschulen. Eigene Universitäten und Technische Hochschulen bieten Gelegenheit zur Ausbildung im Lande, das Analphabetentum wird durch zahlreiche Volksschulen und Erwachsenenurse bekämpft — aber noch ist die Zahl der Kräfte gering, die einmal in der Verwaltung, in den Fabriken, in den Banken Führungsaufgaben übernehmen können.

Das gilt besonders für das Gebiet der Technik. Deshalb zählt Afrika, wie alle Entwicklungsländer, auf europäische Hilfe beim Aufbau seiner jungen Industrie, und gerade zu Deutschland hat man ein fast unbegrenztes Vertrauen. Daneben zählt man auf uns als Handelspartner, denn wir sind seit längerer Zeit bereits bedeutende Abnehmer der vielfältigen Landesprodukte.



Der Wunsch nach Selbständigkeit: Der junge Negerstaat Ghana ist an der Heranbildung von Führungskräften interessiert. Die moderne Universität in Akkra, der Hauptstadt Ghanas, ist ein schönes Beispiel dafür, wie dieser aufstrebende Staat die Lösung dieser Probleme anpackt (Bild oben). Unser Bild zeigt den Oba von Ife im Gespräch mit Mitgliedern der deutschen Wirtschaftsdelegation (r.)



1957: Mehr Unfälle im 2. Halbjahr

Nach einem erfolgversprechenden ersten Halbjahr, in dem die Henrichshütte die niedrigste Unfallhäufigkeit seit 1950 aufweisen konnte, mußten durch besondere Umstände, bei denen viele, z. T. unkontrollierbare Faktoren mitwirkten, im zweiten Halbjahr leider wieder mehr Unfälle verzeichnet werden. — Das Jahresmittel von 10,1 Unfällen pro 1000 Belegschaftsmitglieder und Monat reiht die Henrichshütte unfallmäßig zwar immer noch in die besten 10 Werke von 65 Mitgliedsfirmen der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ein, muß aber trotzdem ein Alarmzeichen für alle Belegschaftsmitglieder sein, die mit viel mehr Interesse und Tatkraft die Unfall- und Schadenverhütung zur eigenen Aufgabe machen sollten. Der erste Unfall kann schon der letzte sein. Leider mußten wir im vergangenen Jahr 8 tödliche Unfälle beklagen. Jeder von uns weiß, daß jedesmal besonders unglückliche Umstände vorlagen und keiner dieser Unfälle hätte geschehen dürfen.

Tödliche Unfälle kann man aber nicht für sich allein beseitigen. Man schaltet sie nur dadurch aus, daß man Unfallursachen überhaupt beseitigt. Und hier ist immer wieder zu betonen, daß es sich auch beim einfachsten Arbeitsunfall immer um mindestens zwei Unfallursachenkomplexe handelt, die zum Verhängnis führen. Selten stellen Maschinen, Betriebseinrichtungen oder Werkzeuge für sich allein das Gefahrenmoment dar. Erst das Verhalten des Menschen schließt die Ursachenkette; seine sicherheitswidrige Einstellung zur Gefahrensituation ist in den meisten Fällen die Ursache des Unfalls.

Wenn wir also erfolgreich Unfall- und Schadenverhütung betreiben wollen, müssen wir zwar in erster Linie technische Unfallquellen im Betrieb soweit wie möglich ausschalten, aber auch immer wieder und auch mit allem Nachdruck die menschlichen Unzulänglichkeiten bekämpfen. Jeder muß, mehr als bisher, sich selbst unter die Lupe nehmen. Nur so werden wir gegen „den Unfall“ ankommen.

Unfälle werden teurer!

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat beschlossen, das für die Jahre 1956 und 1957 versuchsweise eingeführte Vorbelastungsverfahren beizubehalten.

Beim Vorbelastungsverfahren werden Arbeitsunfälle mit 30 % der Unfallkosten durch die Berufsgenossenschaft dem Werk sofort nach Eintritt des Unfalls vorbelastet. Dieses Verfahren bewirkt, daß Werke mit einer hohen Unfallhäufigkeit finanziell stärker zur Umlage der Berufsgenossenschaft herangezogen werden, als Werke mit geringer Unfallziffer.

Die ab 1. 1. 1958 gültigen Richtlinien bringen neben einigen Verfahrensänderungen auch eine Erhöhung der Vorbelastungsbeiträge, und zwar wie folgt:

Gruppe	Anzeigepflichtige Betriebsunfälle	Vorbelastungsbeträge		Bisherige werksinterne Vorbelastung
		bisher	ab 1. 1. 1958	
1	mit Arbeitsunfähigkeit bis zu 45 Tagen	DM 50,—	DM 50,—	DM 200,—
2	mit Arbeitsunfähigkeit von mehr als 45 Tagen ohne Rentengewährung oder mit Rentengewährung bis zu 6 Monaten	DM 500,—	DM 1000,—	DM 2000,—
3	mit Rentengewährung von mehr als 6 Monaten sowie tödliche Unfälle	DM 2000,—	DM 3000,—	DM 6000,—

Wie auf vorstehender Aufstellung vermerkt, wurde bisher die werkseitige, also die betriebliche Belastung höher gesetzt,

damit die Gesamtsumme der berufsgenossenschaftlichen Beiträge weniger in die Werkumlage einging. Dadurch wird die Vorbelastung eines jeden Unfalles für den Betrieb besser sichtbar.

Durch die Erhöhung der an die Berufsgenossenschaft abzuführenden Vorbelastungsbeiträge wird auch die wirtschaftliche Seite der Unfallverhütung mehr hervorgehoben, da diese Beträge nicht mehr in die Umlage der Berufsgenossenschaft eingehen und somit nicht mehr von allen Mitgliedswerken getragen werden, sondern echte, direkte

Kosten darstellen, die unser Unternehmen bei weniger Unfällen einsparen kann.

Künftig soll zwischen „betriebsseitig fast unvermeidbaren“ und „sehr wohl vermeidbaren“ Unfällen unterschieden werden.

Es werden deshalb Vorbereitungen getroffen, die Unfälle entsprechend ihrem Hauptursachenbegriff, wie

- „Höhere Gewalt“,
- „Persönliches Mißgeschick und schwer abstellbare gefährliche Betriebsverhältnisse“,
- „Unachtsamkeit und Nichttragen empfohlener Schutzausrüstung“ und
- „Verstoß gegen Vorschriften — sowie grobe Fahrlässigkeit“,

vorbelastungsmäßig einzustufen.

Auf Grund der eingehenden Untersuchung jedes Betriebsunfalles ergibt sich die Möglichkeit, diese verschiedenen Belastungsstufen einzuführen. Wir sind davon überzeugt, daß die wirtschaftliche Seite der Unfallverhütung dadurch so deutlich hervorgehoben wird, daß jeder Betrieb und jedes Belegschaftsmitglied noch mehr bemüht sein wird, die Sicherheit zum obersten Gebot zu machen.

Ritter, Henrichshütte

Alles für die Sicherheit: Ein Sortiment von mehr als 200 verschiedenen Schutzartikeln liegt im Hauptmagazin der Henrichshütte auf Abruf bereit. Besonders erfreulich wäre es, wenn noch mehr als bisher von Sicherheitsschuhen und Helmen Gebrauch gemacht würde.



„Tempo 50“...

Eine wahre Geschichte aus unseren Tagen

erlebt von Jo Hanns Rösler



Ich erfuhr, daß der Bürgermeister sich eine besondere Strafe für Verkehrssünder ausgedacht hatte. Erwischte man einen Autofahrer auf frischer Tat, der die Höchstgeschwindigkeit von fünfzig Kilometern im Stadtbezirk überschritten hatte, hielt man ihn an und —

„Knöpfte ihm zwei Mark ab?“

„Nein.“

„Zehn Mark?“

„Nein. Überhaupt kein Geld. Was sind zwei Mark oder selbst zehn für einen Mann, der ein Auto hat? Er zahlt sie aus der linken Hosentasche.“

Man bat ihn, seinen Wagen an den Rand der Straße zu fahren, dort zu parken und auszusteigen. Er mußte seinen Wagen absperren. Den Schlüssel durfte er behalten.

„Weißt du wieviel Verkehrssünder ...?“ Manchen dieser stolzen Autofahrer dürfte in der kleinen Stadt (s. nebenstehenden Artikel) ein 25-km-Fußmarsch erwarten, aber hier...

Dann lud man ihn höflich und liebenswürdig, aber sehr bestimmt ein, im Wagen der Polizeistreife Platz zu nehmen und fuhr mit ihm genau 25 Kilometer vor die Stadt. An einen Punkt mitten im Gelände, von dem nur eine Straße in die Stadt zurück führte. Dort setzte man den Verkehrssünder ab, und er mußte die 25 Kilometer zu Fuß in die Stadt zurücklaufen — bei jedem Wetter, bei Tag und bei Nacht — fünfundzwanzig Kilometer gepflasterte Landstraße — welche Strafe für einen Mann, der einen Wagen besitzt und sich das Zulußgehen längst abgewöhnt hat. Seit jener Verfügung unseres Bürgermeisters achtet jeder Einwohner der Stadt, der einen Wagen fährt, peinlich genau auf die vorgeschriebene Höchstgeschwindigkeit. Nur die Fremden, die bei uns durchfahren, durch das kleine Provinzstädtchen — und es sind nicht wenige —, übertreten gern das Gesetz und werden angehalten und hinausgefahren, ihren Fußmarsch zu ihrem Wagen zurück anzutreten.“

Welch geniale Idee! Das Ei des Kolumbus! „Sie müssen einen überaus umsichtigen Bürgermeister haben!“ rief ich.

Der Stadtkämmerer nickte:

„Umsichtig und klug dazu ... ihm gehören die zwei einzigen Einkehrghäster auf dieser ominösen, 25 Kilometer langen Straße.“



Irgendwo liegt eine kleine Stadt, ganz in der Nähe. Aber manchmal ist es besser, ihren Namen nicht zu nennen, auch wenn nur Lobenswertes über sie zu berichten ist. In dieser Stadt ist der Verkehr auf den Straßen vorbildlich. Kein Wagen überschreitet die vorgeschriebene Höchstgeschwindigkeit. Nicht einmal auf den Einfahrstraßen, die so gern zum Schnellerfahren verlocken. Es ist geradezu erstaunlich, wie diszipliniert hier die Fahrer sind.

„Ist die Kontrolle so streng?“

„Nicht strenger als anderswo.“

„Sind die Strafgebühren so hoch?“

„Es gibt keine Strafgebühren.“

„Keine Verwarnungen zu zwei Mark?“

„Nicht eine einzige.“

„Nur brave Bürger?“

„Die Bürger sind nicht braver als in anderen Städten. Nur der Bürgermeister ist schlauer.“

1. Halbjahr 1957

Bei einem durchschnittlichen Belegschaftsstand von 9199 Personen im ersten Halbjahr 1957 konnte die bisher niedrigste Unfallhäufigkeit von 8,7 Unfällen pro 1000 BIm. und Monat erzielt werden. Leider waren aber durch besonders unglückliche Umstände fünf tödliche Arbeitsunfälle eingetreten.

2. Halbjahr 1957

Im zweiten Halbjahr 1957 steigerte sich die Unfallhäufigkeit auf 11,6 Unfälle pro 1000 BIm. und Monat, bei einem durchschnittlichen Belegschaftsstand von 9436 Personen. Drei tödliche Betriebsunfälle waren zu beklagen.

Unfallbilanz 1957

Gesamtbilanz

5 Todesfälle
483 anzeigepflichtige Betriebsunfälle
1 941 Erste-Hilfe-Leistungen für nicht-anzeigepflichtige Betriebs- und Wegeunfälle
44 Wegeunfälle
Gesamtarbeitsausfall:
13 918 Arbeitstage

3 Todesfälle
669 anzeigepflichtige Betriebsunfälle
2 032 Erste-Hilfe-Leistungen für nicht-anzeigepflichtige Betriebs- und Wegeunfälle
65 Wegeunfälle
Gesamtarbeitsausfall:
18 642 Arbeitstage

8 Todesfälle
1 152 anzeigepflichtige Betriebsunfälle, davon 172 Unfälle mit Krankenhausbehandlung
3 973 Erste-Hilfe-Leistungen für nicht-anzeigepflichtige Betriebs- und Wegeunfälle
109 Wegeunfälle
Gesamtarbeitsausfall:
32 560 Arbeitstage bei insgesamt
2 705 781 bezahlten Arbeitstagen



ANNENER GUSSSTAHLWERK

„RUHRPUMPEN“ für das Gemeinschaftswerk in Hattingen

In Deutschland steigt der Bedarf an elektrischer Energie jährlich um etwa 7 %. Der größte Anteil dieser Zuwachsrate wird von Dampfkraftwerken getragen, deren Kessel mit Steinkohle befeuert werden. Der deutsche Steinkohlenbergbau kann diesem sich ständig erhöhenden Bedarf nicht folgen, weil die Kohleförderung nicht im gleichen Maße steigt und außerdem Verpflichtungen aus dem Montan-Vertrag zu erfüllen sind. Die deutschen Kraftwerke stehen daher vor der Aufgabe, nicht nur neue Turbinen für den Energie-Mehrbedarf aufzustellen, sondern auch die alten, unwirtschaftlichen Anlagen durch Einheiten mit geringerem Kohleverbrauch zu ersetzen. Der Import von teurer Steinkohle aus Amerika kann hierdurch geringer gehalten werden.

Pumpleistung stündlich 12 000 cbm

Das Gemeinschaftswerk in Hattingen, ein Kraftwerk der Vereinigten Elektrizitätswerke und der Stadtwerke Wuppertal, nimmt in diesem Jahr zwei der modernsten Maschinensätze in Europa von je 100 MW mit 225 at Dampfeintrittsdruck und 600° Dampfeintrittstemperatur in Betrieb. Diese moderne Anlage wird mit Kaplanpumpen für die Kühlwasserversorgung ausgerüstet. Den Auftrag zur Lieferung der drei Aggregate erhielt die Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gusstahlwerkes.

Die Pumpen werden nach Inbetriebnahme des Kraftwerkes stündlich je 12 000 cbm Ruhrwasser zur Niederschlagung des aus der Turbine austretenden Dampfes in die Kondensatoren fördern, von denen es um etwa 8° C aufgewärmt zur Ruhr zurückläuft. Ein 900 PS starker Elektromotor treibt jede Pumpe an. Die Rohranschlüsse der Pumpen erhalten einen inneren Durchmesser von 1,20 m.

Der störungsfreie Betrieb hängt wesentlich von der Ausführung der Kammer ab, aus der die Pumpen saugen. Die Abteilung Ruhrpumpen arbeitete daher, gemeinsam mit dem Kunden, die günstigste Form aus. Die Flügelblätter des Propellers sind ebenfalls den besonderen Bedingungen entsprechend berechnet und ausgeführt.

Die Konstruktion der Verstelleinrichtung der Pumpe ist von großer Bedeutung und muß absolut zuverlässig hergestellt sein. Eine eventuelle Störung in diesem wichtigen Teil könnte nur nach einer kostspieligen Demontage der ganzen Pumpe behoben werden.

Konstruktion, Fertigung und Kontrolle hatten also eine nicht ganz alltägliche Aufgabe zu lösen.

Mit Ausnahme weniger Teile fertigte das Annener Werk die Pumpen, einschließlich der Graugußstücke zusammen etwa 36 t, selbst. Die Henrichshütte in Hattingen schmiedete und bohrte die Hohlwellen, die im Innern das Gestänge zur Verstellung der Schaufeln aufnehmen. Ein in der Pumpenwelle angeordneter Elektromotor gibt dem Gestänge über zwischengeschaltete Getriebe die notwendige Längsbewegung. Nach dem Zusammenbau des Verstellmechanismus der Pumpe erfolgt eine eingehende Funktionskontrolle auf dem Pumpenprüfstand.

In einer Meßringleitung von ca. 30 m Länge werden die Leistungsdaten der großen Pumpen überprüft. Wassermenge, Förderhöhe, Leistungsaufnahme und Wirkungsgrade lassen sich einwandfrei messen. Bei den Kaplan-Pumpen stellt man diese Werte für verschiedene Schaufelwinkel am Laufrad fest. Der Kunde hat so die Gewißheit, daß die gelieferte Pumpe seinen Wünschen entspricht.

Kaplan-Pumpe: wirtschaftlichste Kühlwasserpumpe

Etwa 6–8 % des erzeugten Stromes werden allein zum Antrieb der Hilfsmaschinen eines modernen Höchstdruck-Dampf-Kraftwerkes verbraucht, wobei die Kühlwasserpumpen einen großen Anteil dieser Energie benötigen. Sie liefern das Wasser zur Kühlung der Kondensatoren. Man legt deshalb besonderen Wert auf einen wirtschaftlichen Betrieb der Kühlwasserpumpen. Der Stromverbrauch in Haushaltungen und Betrieben schwankt erheblich, je nach der Jahreszeit und auch innerhalb von 24 Stunden. Bei dieser unterschiedlichen Stromabgabe des Kraftwerkes schwankt entsprechend auch der Kühlwasserbedarf.

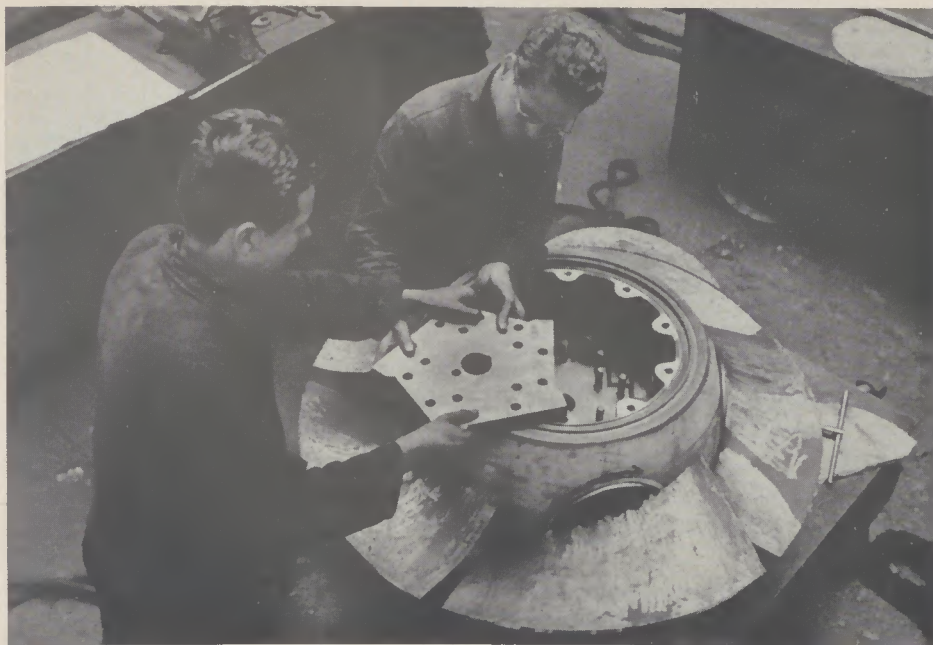
Ein nach dem zweiten Weltkrieg entwickelter Pumpentyp kann solche wechselnden Kühlwassermengen fördern. Es handelt sich dabei um die nach dem Erfinder benannte Kaplan-Pumpe. Sie stellt heute die

Punkte im Koordinatensystem: Anhand einer Tabelle, in der alle Punkte der Schaufel als Meßwerte eines Koordinatensystems festgelegt sind, wird mit einer Spezial-Aufmeßeinrichtung das Profil der Schaufel – Blattstärke und Krümmung – überprüft.

Auf der Karusselldrehbank: Kurz vor dem Einbau werden die Schaufeln des Kaplanlaufrades auf den vorgeschriebenen Durchmesser abgedreht (unten)

Feine Schlosserarbeit: Während es für den Konstrukteur nicht leicht ist, den robusten Verstellmechanismus für die Schaufeln im Propellerkopf unterzubringen, bedarf es einer genauen Anpassungsarbeit der Schlosser, um ein spielfreies Arbeiten der Schaufelverstellung zu erreichen (gegenüberliegende Seite oben)





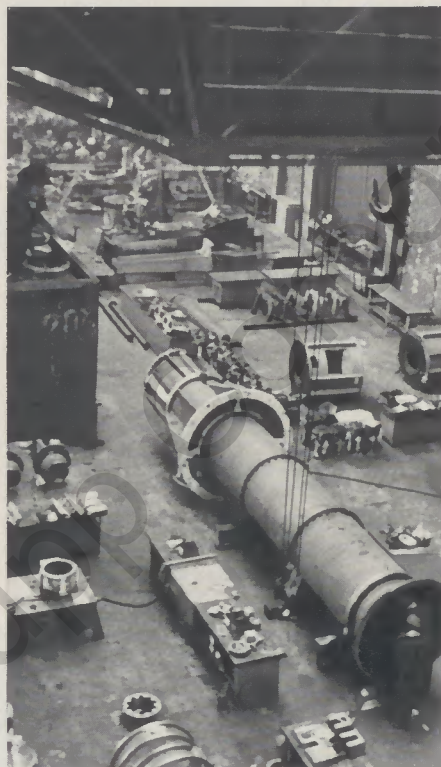
Bereit für den Prüfstand: Bevor auf dem Prüfstand gemessen wird, ob die tatsächlichen mit den kalkulierten Leistungen der Pumpe übereinstimmen, wird die Schaufelverstellung noch einmal einer Funktionsprüfung unterzogen (Bild rechts)

modernste und wirtschaftlichste Kühlwasserpumpe dar. Die vor dem ersten Weltkrieg von Viktor Kaplan gemachte Erfindung ist vorwiegend im Wasserturbinenbau angewandt worden. Der Pumpenbau entwickelte erst nach 1950 betriebsichere Konstruktionen, bei denen der Gedanke Kaplans, die Flügelblätter des Laufrades während des Betriebes zu verstellen, verwirklicht wurde. Das Laufrad hat dabei die Form eines Propellers, wie er beim Flugzeug oder Schiff benutzt wird.

Durch die veränderbare Steigung der Blätter kann eine derartige Pumpe den wechselnden Betriebsmengen angepaßt werden, je nachdem ob ein großer oder kleiner Steigungswinkel eingestellt ist.

Der Einsatz von Kaplan-Pumpen ist nicht nur auf die Kühlwasserversorgung in Kraftwerken beschränkt. Schöpfwerke, die z. B. Moorniederungen entwässern (siehe Ruhrstahl-Werkzeitschrift Nr. 6/1956), Versuchsanstalten, Papierfabriken und viele andere Anlagen erfordern die Aufstellung der wirtschaftlichen Kaplan-Pumpen.

Ing. Meiners, W.-Annen



(zu Seite 3) Krankenkasse — Aus den Bestimmungen des Lohnfortzahlungsgesetzes

Während bis zum 30. Juni 1957 das Grundkrankengeld 50 % des auf den Kalendertag entfallenden Arbeitsverdienstes (steuerpflichtiger Bruttolohn = Grundlohn) betrug, erhöhte es sich ab 1. Juli 1957 auf 65 % des Grundlohnes. Dieser Betrag wird jedem kranken Arbeiter für die ersten 42 Tage (vom Tage der Arbeitsunfähigkeit an gerechnet) bezahlt, wobei Versicherten mit einem abhängige Angehörigen (mit dem er in häuslicher Gemeinschaft lebt) ein Zuschlag von 4 % des Grundlohnes und für jeden weiteren Angehörigen ein Zuschlag von 3 % gewährt wird. Das Krankengeld darf über 75 % des Grundlohnes nicht übersteigen und wird vom 3. Tag (früher vom 4. Tag) nach der Arbeitsunfähigkeit bezahlt (2 Karenztage).

Das Krankengeld wird vom Tag der Arbeitsunfähigkeit an gewährt, wenn der Versicherte länger als zwei Wochen krankgefeiert oder wenn er einen Betriebsunfall erlitten hat bzw. an eine Berufskrankheit im Sinne der gesetzlichen Unfallversicherung (CO-Vergiftung, Silikoseerkrankung usw.) leidet. Weiterhin bestimmt das Gesetz, daß der Arbeitgeber die Differenz zwischen dem Krankengeld (einschließlich der Zuschläge) und 90 % des Nettoverdienstes zu tragen hat. Nach dem 42. Krankheitstag beträgt das Krankengeld wieder nurmehr 50 % vom Grundlohn (zuzüglich 10 % für die Ehefrau und jeweils weitere 5 % — bis zu höchstens 75 % — für jeden weiteren abhängigen Angehörigen. Über Haushaltgeldzahlungen gelten besondere Vorschriften, die bei den Krankenkassen zu erfragen sind.

WERKSARZT

Wintererkrankungen

Der Winter mit seinen besonderen klimatischen Eigenarten und mit der erheblich verminderten Sonneneinstrahlung ist erfahrungsgemäß die Zeit erhöhter Krankheitsbereitschaft.

Abgesehen von der letzten Grippewelle, die epidemischen Charakter zeigte und die als reine Infektionskrankheit durch ihren Erreger (Typ A Singapur und Virusgruppe B) auch gesunde und widerstandsfähige Menschen befällt, ist die herabgesetzte Widerstandsfähigkeit des Körpers im Winter die Ursache für das gehäufte Auftreten bestimmter Krankheitsformen. Die Abwehrstoffe des Körpers werden zum größten Teil in der gesunden sonnenbestrahlten Haut, z. T. auch in bestimmten inneren Organen gebildet. Hinzu tritt die ernährungsbedingte verminderte Vitaminzufuhr in der winterlichen Jahreszeit.

Neben den klimatischen Einflüssen spielen auch noch örtliche Einflüsse (feuchte Flusstäler, Höhenlagen, Staubverhältnisse in der Atmosphäre) eine wesentliche Rolle in der Krankheitsanfälligkeit.

Als häufigste Erkrankung im Winter treten wohl die katarrhalischen Infekte der oberen Luftwege, Schnupfen, Nasennebenhöhlenkrankungen, Husten sowie Bronchitiden auf. Dank den Fortschritten der Medizin neigen diese Erkrankungen nur noch selten dazu, schwere Komplikationen wie Lungenentzündungen und Rippenfellentzündungen nach sich zu ziehen. Insbesondere die Erfindung des Penicillins und anderer Antibiotika haben sich bei der Verhütung lebensbedrohlicher Komplikationen als eine segensreiche Erfindung erwiesen. Trotzdem sollte auch bei katarrhalischen Erkrankungen der Atemwege ärztlicher Rat eingeholt werden.

Als weitere größere Krankheitsgruppe wäre in diesem Zusammenhang die der Rheuma-Erkrankungen zu nennen, die, bedingt durch Witterungseinflüsse, gerade in der kalten Jahreszeit gehäuft auftreten. Insbesondere kommt es durch Zugluft und schnellen Temperaturwechsel zu einem vermehrten Auftreten von Muskel- und Gelenkrheumatismus, wobei allerdings auch bestimmte körperliche Schäden, wie Eiterherde an den Zähnen, Mandeln usw. als auslösende Faktoren wirken können.

Auch Vitaminmangelkrankungen spielen eine wichtige Rolle in der winterlichen Krankenstatistik.

Zusammenfassend muß also gesagt werden, daß gerade die klimatischen Eigenarten des mitteleuropäischen Winters leicht zu einem erhöhten Anstieg der Krankenziffer führen, wobei aber durch genügend ärztliche Vorbeugungs- und Heilmaßnahmen schwerere Schäden für die Gesundheit des einzelnen verhütet werden können. Dabei ist jedoch auch die richtige Lebensweise eines jeden von uns von ausschlaggebender Bedeutung. Vitaminreiche Kost, insbesondere die Zufuhr von Obst und Gemüse, sind neben der vernünftigen Abhärtung des Körpers die Voraussetzung für das Überstehen der winterlichen Jahreszeit.

Dr. B. Gruß, Henrichshütte



Die Nähte müssen halten: Zu den letzten Arbeiten an einem fast fertigen Mischbunker (Reinaluminium 99,5 %) gehört die Überprüfung der Schweißnahtdichtigkeit. Unser Foto zeigt eine solche Kontrolle im Innern eines Behälters, der einen Durchmesser von 3350 mm aufweist

Im letzten Halbjahr 1957 ist es uns gelungen, auch aus der chemischen Industrie Aufträge für diesen Fertigungszeitraum hereinzuholen. Im Augenblick fertigen wir beispielsweise große Behälter — sog. Mischbunker — mit Durchmessern von 2400 bis 3350 mm, Länge von 9000—13 600 mm, Wandstärke von 6—12 mm und Gesamtgewichten von 2500—5000 kg. Der beabsichtigte Einsatz dieser Behälter erhöht die Anforderungen, die an die Schweißnähte gestellt werden müssen. Abgesehen von der notwendigen Korrosionsfestigkeit müssen sie den Vorschriften, nach denen diese Behälter zu bauen sind, genügen. Zur Erfüllung dieser Anforderungen setzen wir zwei Schweißarten ein, und zwar Sigma-Argon und Argonarc.

Bei beiden Schweißarten vollzieht sich der Schweißvorgang unter dem Schutzgas Argon. Der Unterschied besteht darin, daß beim Sigma-Schweißen der Zusatzdraht durch die Handpistole läuft und gleichzeitig Lichtbogensträger ist. Durch die festgelegte Ab-

Mischbunker für die chemische Industrie: Die Presswerke Brackwede haben in letzter Zeit gute Erfahrungen in der Herstellung von geschweißten Aluminium-Behältern sammeln können. Auf unserem Foto sieht man zwei versandfertige Mischbunker, die ein Fassungsvermögen von je 135 000 l besitzen bei einer Gesamtlänge von 13,4 m. Das Gesamtgewicht eines solchen Mischbunkers beträgt 3,5 t

PRESSWERKE BRACKWEDE

Geschweißte Aluminium-Behälter

Gute Erfahrungen mit dem Sigma-Argon- und Argonarc-Schweißen in der Aluminium-Fertigung

Innerhalb des Apparate- und Behälterbaues im Werk Brackwede macht die Fertigung von Konstruktionen aus Aluminium und Aluminium-Legierungen einen wichtigen Anteil aus. Bis Mitte des vergangenen Jahres erstreckte sie sich in der Hauptsache auf die Herstellung von Schiffs-Zubehör und Schiffs-Ausrüstungen. Bei diesen Konstruktionen hatten die erforderlichen Schweißnähte die Bedeutung von Verbindungselementen mit festgelegten Querschnitten und daraus resultierenden Kräfteaufnahmen.

schmelzleistung wird der Drahtvorschub automatisch reguliert. Es wird hier von einem halbautomatischen Verfahren gesprochen. Beim Argonarc-Verfahren dagegen ist eine eingespannte Wolfram-Elektrode Lichtbogensträger, während der Zusatzwerkstoff in Form von materialgleichem Draht von Hand zugeführt wird.

Mit diesen beiden Verfahren wird Aluminium heute verschweißt. Sie haben sich auch als Verfahren herausgestellt, mit denen eine Nahtgüte zu erreichen ist, die zerstörungsfreien Nahtprüfungen, wie Röntgen oder Ultraschall, standhält. Die Frage, welches Verfahren eingesetzt wird, ist von vielerlei Faktoren abhängig und wird von Fall zu Fall entschieden.

Das Werk hat in den letzten Jahren gute Erfahrungen auf dem Gebiet des Aluminium-Schweißens machen und diesen Fertigungssektor ständig ausbauen können. Die Fabrikation geschweißter Großbehälter in Aluminium-Ausführung zeigt, daß man

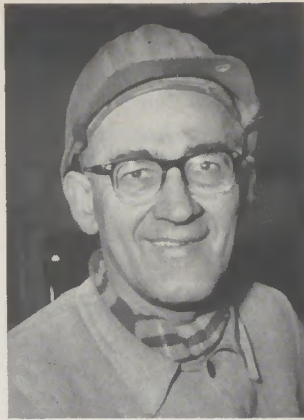
heute schwierige Aufgaben auf diesem noch verhältnismäßig jungen Anwendungsgebiet der Schweißtechnik mit Erfolg zu meistern imstande ist.

Erfreulicherweise ist es dem Werk in den letzten Jahren gelungen, im Zuge der Aufwärtsentwicklung des Aluminium-Schweißbetriebes einen guten Facharbeiterstamm zusammenzustellen. Da es im näheren Bereich des Werkes keine weiteren Betriebe mit einer ähnlichen Fabrikation auf diesem besonderen Gebiet der Schweißtechnik gibt, haben die Presswerke Brackwede einer ganzen Reihe von Aluminium-Facharbeitern einen interessanten Arbeitsplatz bieten können. Das Werk ist wegen der Erweiterung dieses Produktionszweiges dazu übergegangen, neue Arbeitskräfte selbst anzulernen; zur Zeit befinden sich zehn neue Mitarbeiter in Ausbildung, die sich auf ihre künftigen Aufgaben als Aluminium-Schlosser und Aluminium-Schweißer bei uns vorbereiten.



40 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE



Otto Witt
Verlader
Stahlwerk
23. November 1957



Wilhelm Lotz
1. Reparierer
Walzwerk II
am 18. Januar 1958

25 Jahre im Dienst

Gustav Stein, Meßgeräteprüfer, Wärmestelle, am 14. Januar 1958

Alfred Tillmann, Schlosser, Wärmestelle, am 16. Januar 1958

Walter Plümer, Former, Stahlgießerei, am 24. Januar 1958

Wilhelm Heidenreich, Elektriker, Elektrowerkstatt, am 31. Januar 1958

Otto Kägler, Schlosser, Werkzeugmacherei, am 31. Januar 1958

Erich Wiemer, Kalkulator, Arb.-Vorber., Appar.- u. Kumpelbau, am 15. Januar 1958

Bernhard Grünloh, Sattlermeister, Maschinenbetrieb, am 28. Januar 1958

Walter Striebeck, Schießmeister, Technisches Büro, am 22. September 1957

VORSCHLAGWESEN

Nachdenken macht sich bezahlt

Am Montag, dem 27. Januar 1957, nahm der technische Werksleiter der Henrichshütte, Direktor Laermann, die Prämiiierung der im dritten Quartal 1957 eingereichten Verbesserungsvorschläge vor. Diese Prämiiierung sei uns Anlaß, wieder einmal alle Belegschaftsmitglieder auf die Notwendigkeit einer aktiven Mitarbeit am betrieblichen Vorschlagswesen aufmerksam zu machen. — Dir. Laermann konnte am 27. Januar 25 Geldprämien mit insgesamt 4175 DM sowie 6 Buchprämien an Mitarbeiter überreichen, die sich mit Erfolg Gedanken um technische Verbesserungen im Betrieb gemacht hatten.

Den wertvollsten Beitrag zum Vorschlagswesen leistete Meister Rudolf Heyer, Sauerstoffanlage, dessen Vorschlag „Starkbrennschneiden mit Leuchtgas-Sauerstoff“ mit 2000,— DM prämiert wurde. Durch den Verbesserungsvorschlag des Meisters Heyer kann beim Starkbrennschneiden in Zukunft eine ganz erhebliche Einsparung an Wasserstoff erreicht werden. Dazu muß man wissen, daß Wasserstoff 10mal teurer ist als Leuchtgas und daß das Brennschneiden die 10fache Menge an Wasserstoff gegenüber dem Einsatz von Leuchtgas erforderlich ist. Demnach kann selbst ein Laie erkennen, daß das von Meister Heyer entwickelte Verfahren eine ganz bedeutende Verbesserung darstellt.

Aber auch die übrigen prämierten Vorschläge, die mit Beträgen von 420 DM bis 20 DM sowie Buchprämien anerkannt wurden, verdienen erwähnt zu werden.

Es ist erfreulich festzustellen, daß sich ein Teil der Belegschaft immer wieder Gedanken darüber macht, wie Arbeitsvorgänge im Betrieb erleichtert und rationeller gestaltet werden können. Es ist daher auch nicht verwunderlich, wenn Vorstand und

Werksleitung dem betrieblichen Vorschlagswesen ein besonderes Interesse entgegenbringen.

Gewiß hat sich der eine oder andere unserer Mitarbeiter auch schon überlegt, wie auf diesem oder jenem Gebiet eine Vereinfachung der Arbeitsvorgänge oder eine Einsparung von Materialien (und damit Kosten) erzielt werden kann, ohne daß er einen entsprechenden Vorschlag eingereicht hätte. Vielleicht sah er sich nicht in der Lage, seine Idee formgerecht zu Papier zu bringen. Das sollte aber kein Hinderungsgrund sein, denn alle, die glauben, die Möglichkeit einer betrieblichen Verbesserung entdeckt zu haben, können sich jederzeit vertrauensvoll an die Abteilung „Betriebliches Vorschlagswesen“ wenden. Dort wird ihnen die nötige Hilfe zuteil; nach einer gewissenhaften Prüfung des Vorschlages auf seine technische Verwendbarkeit erfolgt dann die Vorlage bei den quartalsmäßigen Sitzungen des Bewertungsausschusses.

Wenn auch nicht in allen Fällen Prämien von 2000 DM zur Ausschüttung kommen,

so hat sich doch schon für eine Reihe unserer Mitarbeiter bezahlt gemacht, daß sie ihre Augen im Betrieb offen gehalten und nach einigem Nachdenken Verbesserungsvorschläge eingereicht haben.

Pings, Henrichshütte

Es klappt: Meister Heyer beobachtet die Anwendung seines Verbesserungsvorschlages beim Starkbrennschneiden von Stahlblöcken



LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Becher: „Kurz nach vier“

Ein Leben auf der Flucht, ein Dasein, angeagt von Zweifeln und Skepsis, doch angetrieben von einem leidenschaftlichen und künstlerischen Temperament. Wer die ersten 30 Seiten dieses Buches durchhält, der wird sich unwillkürlich von der Spannung des Geschehens mitreißen lassen und nicht aufhören zu lesen, bevor er auch die letzte Seite gelesen hat. „Kurz nach vier“ ist ein Buch, das besonders unsere männlichen Leser ansprechen wird.

Marshall: „Die rote Donau“

Marshall's neuer Roman spielt in dem von den vier Siegermächten besetzten Wien im Jahre 1945. Wie immer bei Marshall gibt aber der Stoff nur den Rahmen ab für eine Betrachtung über die Stellung der Religion und der Kirche in einer Welt, die von Atombomben und einem west-östlichen Materialismus überschattet wird. Das Buch wird jeden Menschen ansprechen, auch den, dem schwere, „geistige Kost“ sonst nicht liegt.

van de Linde: „Du bist wert aller Liebe“

Der Verfasser ist ein in Deutschland kaum bekannter Franziskanerpater, der für diesen Roman 1953 mit einem flämischen Literaturpreis ausgezeichnet wurde. Van de Linde erzählt die Geschichte seiner Kindheit, seines Heranreifens und seiner priesterlichen Berufung. Eine einfache und schlichte Geschichte, die besonders unseren besinnlichen Lesern sehr zu empfehlen ist.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Hans Killian:

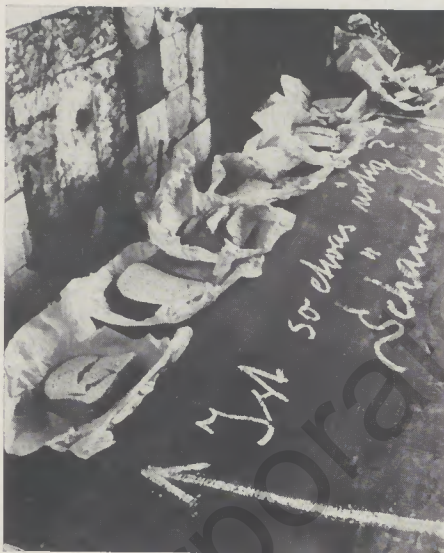
„Hinter uns steht nur der Herrgott“

Das Leben und Wirken eines bedeutenden Chirurgen, eines weisen Menschenfreundes und Kämpfers gegen Leid und Tod, ge-

winnt — von ihm selbst erzählt — in diesem Werk lebendige Gestalt. Fesselnd schildert Hans Killian in seinem Buch eine Fülle von erregenden Erlebnissen am Krankenbett und am Operationstisch, die in ihrer Dramatik beiseite sind. Killian sieht nicht

nur die Krankheiten, er sieht hinter ihnen vor allem den Menschen. Immer wird der ganze Mensch erfaßt, und zwar in jener Grenzsituation zwischen Angst und Hoffnung der Kranken, die oft sein eigentliches Wesen offenbart. Bei allem Ernst des Kampfes gegen die Krankheit sind Killians Schilderungen überglänzt von jener reinen Heiterkeit, die denen zu eigen ist, die ihre Fähigkeiten mit den höheren Gesetzen des Lebens in Einklang zu bringen verstehen.

KURZKOMMENTAR



Traurig — aber wahr!

„Drüben“ hatte der Staat alle an der Strippe, regelte alles für den einzelnen. Hier dagegen blieb er sich nach Feierabend selbst überlassen, konnte seine Freizeit gestalten, wie es ihm behagte. Heute haben sie sich eingelebt, doch sie werden nicht vergessen haben, unter welchen kärglichen Lebensbedingungen sie „drüben“ arbeiten mußten; jenseits der Zonengrenze leben noch immer 17 Millionen Deutsche, von denen die überwiegende Mehrheit sehnsüchtig nach Westen schaut in der Hoffnung, eines Tages wieder mit uns verbunden zu sein.

*

Kürzlich wurden wir auf einen Spind aufmerksam gemacht, in dem ein ganzer Stapel Brote vertrocknete und verschimmelte (siehe unser Foto). Dieser Anblick hat uns zu denken gegeben. Geht es uns bereits wieder so gut, daß wir es uns leisten können, das Volksnahrungsmittel Brot verkommen zu lassen?

Während hier bei uns das Brot verdirbt, müssen sich in der Zone zahllose Rentner ihr qualitativ minderwertiges Brot mit einer Margarine bestreichen, über die bei uns so manche nur die Nase rümpfen würden. Der Arbeiter, der in Leuna oder „Karl-Marx-Stadt“ (Chemnitz) zur Schicht geht, dürfte nur in den seltensten Fällen so vielversprechend belegte Brote für die „Butterpause“ mit ins Werk nehmen, wie sie bei uns schon seit Jahren üblich sind.

Wir nehmen heute das Riesenangebot an Nahrungs- und Genußmitteln als selbstverständlich hin und sind verärgert, wenn die Preise ansteigen.

*

Seit einiger Zeit bieten auch die Läden der „HO“ in Mitteldeutschland Kaffee an, Kakao und Schokolade.

Allerdings, meistens gibt es nichts dergleichen, und wenn, dann ist es vor irgendwelchen Feiertagen. Was wir tagtäglich kaufen können zu Preisen, die erschwinglich sind, das bekommt man „drüben“ nur zu Preisen, die uns nachdenklich machen sollten. So kosten etwa*):

1 Pfund Bohnenkaffee	40,— DM Ost
1 Pfund Kakao	32,— DM Ost
100 g Halbbitter-Schokolade	6,— DM Ost
100 g Vollmilch-Nuß	5,20 DM Ost
0,7 l Weinbrand	14,— DM Ost

*) Angaben aus „Der Vorwärts“

Wir sollten täglich einmal an unsere verlockenden Auslagen denken und an die Dinge, die zu bekommen in der Zone Glücksache und für uns im Westen selbstverständlich sind. Dann würden sicher keine Brote in einem Spind der Hütte verschimmeln müssen.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE		
Franz Wiechers	Pensionär	25. Dezember 1957
Heinrich Hain	Pensionär	28. Dezember 1957
Anton Bogacki	Pensionär	1. Januar 1958
Wilhelm Gante	Pensionär	5. Januar 1958
August Sommer	Maschinenwärter	7. Januar 1958
Friedrich Sprave	Pensionär	8. Januar 1958
Medardus Jablonski	Verlader	9. Januar 1958
Robert Stähler	Pensionär	12. Januar 1958
Fritz Voß	Vorkalkulator	13. Januar 1958
Ferdinand Wöhlens	Pensionär	19. Januar 1958
Wilhelm Schäfer	Pensionär	19. Januar 1958
Ewald Effenberg	HBev. Verk. Inl.	19. Januar 1958
Heinrich Weber	Pensionär	23. Januar 1958
Paul Friesenhahn	Abt.-Ltr., Versand	25. Januar 1958

ANNEN		
August Kirsten	Pensionär	5. Dezember 1957

VERWALTUNG WITTEN		
Siegfried Förster	Sonderbeauftragter für Schweißtechnik	22. Januar 1958

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 28. Januar konnte das Ehepaar August (72) und Marie (77) Sattler das schöne Fest der goldenen Hochzeit begehen. August Sattler war von 1910 bis 1940 am Hochofen und anschließend bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1953 in der Bauabteilung der Henrichshütte tätig gewesen. Das Jubelpaar lebt heute im Müsendreis zu Welper.

PERSONALIEN

Ernennungen

Henrichshütte

Heinrich Freisewinkel, Maschinenbetrieb, zum Obermeister am 1. Dezember 1957

Heinrich Sturek, Hochofen, zum Obermeister am 1. Januar 1958

Pensionierungen

Henrichshütte (zum 31. Januar 1958)

Gustav Vorberg, Obermaschinist, Gaszentrale, Erreichung der Altersgrenze

Johannes Gruhn, Waschkauenwärter, Hochofen, Invalide

Walter Rützler, Vorarbeiter, Mech. Werkstatte I), Invalide

Rudolf Amann, Schlosser, Masch.-Betrieb, Invalide

Karl Blaschke, Prüfer, Hammerwerk, Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Flach, Verwieger, Eisenbahn, Erreichung der Altersgrenze

Richard Werner, Vorarbeiter, Wärmestelle, Erreichung der Altersgrenze

Emil Schacht, Grubenmann, Stahlwerk, Invalide

Brackwede (zum 31. Dezember 1957)

Wilhelm Hasseberg, Konstrukteur (techn. Büro Preßwerk), am 31. Dezember 1957

Verw. Witten (zum 31. Januar 1958)

Wilhelm Galetzki, Abteilungsleiter (Z.-Werbest.), am 31. Januar 1958

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

NEUER KAUFMÄNNISCHER WERKSLEITER IN ANNEN

Am 3. Februar 1958 wurde der neue kaufmännische Werksleiter des Annener Gussstahlwerks, Dr. Hermann Schmidt-Wulffen, in sein Amt eingeführt. Dr. Schmidt-Wulffen war von 1950—1954 Geschäftsführer der Hille Werkzeugmaschinen GmbH. in Annen und anschließend fast vier Jahre Vorstand einer Werkzeug- und Werkzeugmaschinenfabrik im Württemberg-Badischen Raum. Nach dem Tode des langjährigen kaufmännischen Werksleiters Hans Lindner im Jahre 1955 wurde die kaufmännische Leitung des Annener Werks zunächst von Dir. Otto Schulte und ab Spätsommer 1956 von Dir. Helmut Breuker interimistisch ausgeübt. Helmut Breuker wird jetzt wieder eine wichtige Aufgabe im Außendienst der Ruhrstahl AG übernehmen.



Veränderung im Betriebsrat der Verwaltung Witten

Am 31. Dezember 1957 trat das BR-Mitglied der Verwaltung Witten, Heinrich Auferkamp, in den Ruhestand, während das BR-Mitglied Otto Reinert zum Annener Gussstahlwerk versetzt wurde. Auf Grund des § 25 Betriebsverfassungsgesetz rücken in die freigewordenen Betriebsratsposten Lore Espenhahn und Sigurd Herwig auf.

Neuer Rheinstahl-Aufsichtsratsvorsitzer

Der Aufsichtsrat der Rheinischen Stahlwerke hat einstimmig sein Mitglied Dr. Ludwig Holle, Essen, zum neuen Vorsitzenden gewählt, nachdem dieses Amt durch den Tod des bisherigen AR-Vorsitzers Dr. Fritz v. Waldthausen im Dezember 1957 vakant war. Dr. Holle war früher Vorstandsmitglied der alten Gelsenkirchener Bergwerks AG. Auf den durch das Ausscheiden von Dr. v. Waldthausen frei gewordenen Platz im Aufsichtsrat ist Dr. Ulrich Haber-

land, Vorstandsvorsitzer der Farbenfabriken Bayer AG, vom Registerrichter berufen worden.

BEKANNTMACHUNG

Der Hochofenbetrieb der Henrichshütte mit den dazugehörigen Hilfsbetrieben Gaskraftwerk und Trockengasreinigung stellte am 17. Februar 1958 die Arbeitszeit von der 48- auf die 42-Stunden-Woche um. Um eine Gleichbehandlung aller von dieser Maßnahme betroffenen Mitarbeiter sicherzustellen, ließ man den seit dem 3. April 1956 gültigen Schichtrhythmus (48-Stunden-Woche), am 17. Februar um 6.00 Uhr früh auslaufen. Der neue Schichtrhythmus (42-Stunden-Woche) begann mit der Morgenschicht des 17. Februar. Die Umstellung erfolgte im Rahmen eines Abkommens, das am 16. April 1957 zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen und Stahl und der IG Metall in Düsseldorf abgeschlossen worden war.



Belegschaftsversammlung in Brackwede: Am 14. Januar fand in Brackwede die Belegschaftsversammlung für das IV. Quartal 1957 statt. BR-Vorsitzer Heinecke gab einen Rückblick über das vergangene Jahr. Er erwähnte die außerordentlich hohen Krankenziffern des Werkes Brackwede, die zu einiger Sorge Anlaß gaben und schnitt das Problem einer Änderung der Lohnzahlungsperiode an. Werksleiter Dir. Halling gab einen Bericht über die Lage des Werkes, wobei er darauf hinwies, daß die einzelnen Betriebe unterschiedlich beschäftigt seien, daß sich jedoch der Auftragsbestand des B.II gegenüber 1957 erhöht habe. Die Sozialaufwendungen des Werkes hätten im IV. Quartal 1957 86.000 DM betragen. Darüber hinaus habe das Werk 423.800 DM an Weihnachtsgeldern für seine Mitarbeiter und die Pensionäre aufgewandt.



Die Hütte als Tagungsort: Am 16. Januar begrüßte HBev. Franzen von der Sozialabteilung der Henrichshütte im Auftrage der Werksleitung die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft der Bezirksfürsorgeverbände im Ennepe-Ruhr-Kreis, die im Ledigenheim der Hütte zu einer Arbeitstagung zusammengekommen waren. HBev. Franzen gab den Gästen in seiner Ansprache einen kurzen Überblick über die Sozialleistungen des Werkes, wobei er Einzelheiten über den Werkswohnungsbau und die sonstige betriebliche Sozialarbeit mitteilte.



Wissenschaftler besuchten die Hütte: Am 30. Januar stattete der Senat der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen, an der Spitze Seine Magnifizenz Rektor Prof. Dr. Jung und Prorektor Prof. Dr. Flegler, der Henrichshütte einen Besuch ab. Die Wissenschaftler waren einer Einladung unseres technischen Vorstandsmitgliedes, Dipl.-Ing. Spolders, gefolgt, der langjähriger Ehrenbürger und neu ernannter Professor der Technischen Hochschule Aachen ist. Unser Foto zeigt im Vordergrund Dir. Spolders im Gespräch mit Prof. Dr. Jung während der Werksbesichtigung.



foto des monats