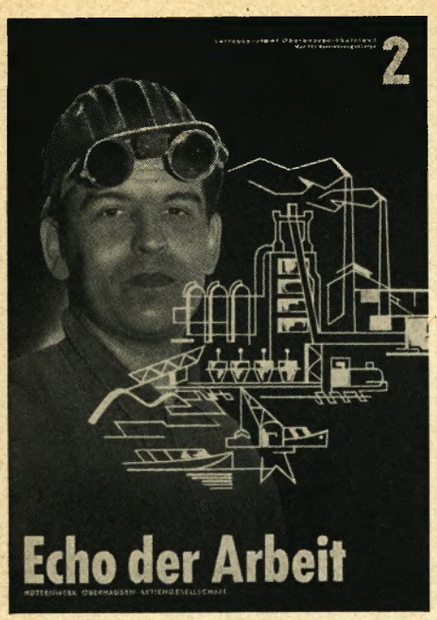
Verlagspostamt Oberhausen/Rheinland
Nur für Betriebsangehörige

2



Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Fotografie und Grafik sind Ausdrucksmittel unserer Zeit. Auf unserem Titelbild sind beide Gestaltungsformen zu einer Komposition vereint. Die Zeichnung, einen Ausschnitt aus der Hüttenarbeit darstellend, schuf übrigens unser Belegschaftsmitglied Günter Steinmann (Hochofenbetrieb). Das Foto zeigt einen Kollegen aus dem Stahlwerk, Hugo Welp, erster Schmelzer im Martinwerk I. Er steht hier gewissermaßen an Stelle von allen. Denn so sehr auch in der vorliegenden Ausgabe Probleme der Wirtschaft, Zahlen und Statistiken ihren Niederschlag gefunden haben — — über allen Überlegungen steht doch der Mensch. Um ihn geht es letztlich immer: den Schaffenden in den Betrieben, der durch seinen Fleiß und seine Arbeit die Position des Werkes wesentlich mitbestimmt. An dieser Vorrangstellung des Menschen vor technischem Perfektionismus wird sich auch im Zeitalter der Rationalisierung und der beginnenden Automatisierung nichts ändern. Der Mensch bestimmt die Maßstäbe, er bleibt Mittelpunkt. Das wollen wir mit unserem Titelbild sagen, auch wenn in der vorliegenden Ausgabe nicht immer wieder ausdrücklich darauf hingewiesen wird.

JAHRGANG 8 20. FEBR. 1957 2

AUS DEM INHALT:

Abstich am Hochofen
+
Neuer Hochofen in zwei Jahren fertig
+
Ein gutes Geschäftsjahr bei der HOAG
+
Der Jugend die Möglichkeit des Aufstiegs geben
+
Wir lassen uns die 42-Stunden-Woche nicht nehmen
+
Die industrielle Gesellschaft von morgen
+
Das Zeitalter des Stahls hat erst begonnen
+
USA auf dem Wege zur 35-Stunden-Woche
+
Bald höhere Renten
+
Schnappschüsse
+
HOAG-Chronik

ECHO DER ARBEIT **Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Redaktion: Karl-Heinz Sauerland und Manfred Okroy, Oberhausen (Rheinland), Werksgasthaus. ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Auflage: 17 000 Exemplare. Herstellung: VVA-DRUCK, Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen (Rhld.). Klischees: Vignold, Essen.**

Lieber Leser!

Wenn Sie die vorliegende Ausgabe der Werkzeitschrift durchblättern, dann werden Sie sicherlich gleich erkennen, daß diesmal wirtschaftliche wie sozialpolitische Themen besonders in den Vordergrund gestellt wurden. Nun, wir haben schon immer die Auffassung vertreten, daß es zu den ureigensten Aufgaben einer Werkzeitung gehört, aktuelle volkswirtschaftliche Gegebenheiten aufzugreifen und in einer für die Belegschaft verständlichen Form darzustellen. Dabei braucht nicht erst betont zu werden, daß diese Probleme zumeist in die Bereiche unseres Werkes hineinreichen und sich so zahlreiche Anknüpfungspunkte ergeben zum betrieblichen Alltag des einzelnen. Wir können nicht daran vorbei: die Wirtschaft bestimmt unser Schicksal; und doch sollte es zu denken geben, daß viele von uns, die wir doch mit unserem täglichen Tun und Lassen allesamt mittendrin stehen im wirtschaftlichen Geschehen, eine nur ungenaue Vorstellung von dem haben, was man unter dem Begriff „Wirtschaft" versteht. Wer liest schon den Wirtschaftsteil der Tageszeitungen, wer weiß schon, was eine Aktie ist oder wie der Kapitalmarkt funktioniert? Zugegeben, die Wirtschaft ist ein kompliziertes Gebilde, aber das ist kein Grund, um an den Fragen der Wirtschaft und Wirtschaftspolitik achtlos vorüberzugehen.

Der unvergessene Hans Böckler hat einmal gesagt: „Was wir anstreben, und ich möchte behaupten, daß wir dies bereits erreicht haben, ist, den Proletarier von gestern durch den mitdenkenden und mitbestimmenden Wirtschaftsbürger von heute abzulösen". Das ist mehr als ein Schlagwort, das ist eine Verpflichtung, die uns vor die Aufgabe stellt, aktiv teilzuhaben am Wirtschaftsgeschehen. Es liegt im wesentlichen an uns, wie wir diese Aufgabe erkennen, anpacken und zu lösen versuchen. Die Werkzeitung will nur Mittler sein, will anregen zu wirtschaftlichem Denken und versuchen, ein lebendiges und übersichtliches Bild vom Aufbau des Ganzen und seiner inneren Zusammenhänge zu geben; denn die Wirtschaft ist heute nicht mehr Sache einzelner; sie geht jeden an, der als Arbeiter, Angestellter oder Unternehmer im Wirtschaftsleben unseres Volkes steht.

Nehmen wir in diesem Heft den Bericht über die Hauptversammlung. Beide — die Aktionäre, die uns ihr Geld anvertrauen, sowie die Belegschaft, die dem Werk ihre Arbeitskraft zur Verfügung stellt — haben Anspruch darauf, zu erfahren, wie es um das Werk steht. Daß das Jahr 1956 ein erfolgreiches Jahr gewesen ist, haben wir aus dem stetigen Fluß der Produktion entnehmen können. Daß ein jeder von uns, wo er auch steht, durch seine Leistung, durch seine Überlegung und durch seine Mitverantwortung das Seinige dazu beigetragen hat, braucht wohl kaum besonders gesagt zu werden. Doch kommt es darauf an, wie wir die Dinge sehen, ob wir in der Lage sind, das Wechselspiel der wirtschaftlichen Kräfte richtig zu beurteilen. Manche der betrieblichen Maßnahmen und Dispositionen, die den einzelnen an seinem Arbeitsplatz treffen, sind nicht ohne weiteres in ihren Beweggründen, Zielen und Zusammenhängen für jeden übersehbar und verständlich. Die Werksleitung aber hat sich natürlich etwas dabei gedacht und verfolgt damit einen Zweck. Alle diese Dinge sehen jedoch anders aus, wenn man den ganzen Ablauf des Betriebsgeschehens zu überblicken vermag und wenn man darüber hinaus sieht, wie der Betrieb in die volks- und weltwirtschaftlichen Zusammenhänge eingebettet ist.

Es ist deshalb besonders zu begrüßen, wenn alljährlich aus Anlaß der Hauptversammlung eine umfassende Überschau gehalten wird über den Lauf der Wirtschaft, in der wir uns mit unserer Arbeit bewegen. Doch darüber muß nicht nur der Aktionär, sondern vor allem auch der Kreis unserer Mitarbeiter unterrichtet sein. Denn Offenheit schafft Vertrauen. Und gegenseitiges Vertrauen ist die unerläßliche Grundlage einer befriedigenden Zusammenarbeit.

Gewiß, es ist eine Binsenwahrheit, daß der berufstätige Mensch den größten Teil seines wachen Lebens am Arbeitsplatz verbringt. Doch sollte es Angelegenheit der Werkzeitung sein, den Blick des einzelnen Belegschaftsmitgliedes über den eigenen Arbeitsplatz hinauszulenken, um die großen wirtschaftlichen und sozialpolitischen Zusammenhänge sichtbar zu machen. Dies haben wir in diesem Heft versucht durch die Veröffentlichung des Vortrags von Dr. rer. pol. Hans Wolter, der vor unseren Meistern und Assistenten über die Probleme der wirtschaftlichen Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie sprach. Ähnliche Bedeutung verdient der Artikel „Die industrielle Gesellschaft von morgen". Was ist zum Thema „Automation" in letzter Zeit nicht alles geschrieben worden. Ein Feuerwerk sensationeller, beunruhigender, ja alarmierender, aber auch wieder beschwichtigender und sachlicher Nachrichten mußte der die Dinge des täglichen Lebens verfolgende Zeitungsleser hierzu über sich ergehen lassen. Aber was ist tatsächlich daran, müssen wir wirklich Angst haben vor der Zukunft? Aus dem Munde eines kompetenten Beurteilers, nämlich von Prof. Schelsky, erfahren wir, daß Anzeichen „revolutionärer" Veränderungen sich für die Eisen schaffende Industrie wohl kaum bemerkbar machen werden, und die sozialen Folgen der Automation zum Teil in eine ganz andere Richtung drängen, als vielfach angenommen wird. —

All dies sind Themen, die uns alle angehen, weil die Probleme und Auswirkungen in das persönliche Leben eines jeden von uns hineinspielen, ja unser Wohl und Wehe bestimmen. Das von Dr. Wolter am Anfang seines Vortrags zitierte Wort Walter Rathenaus hat schon seine Berechtigung: „Die Wirtschaft ist unser Schicksal!" — Ist das nicht Ursache genug, um wirtschaftlichem und sozialpolitischem Wissen in der Skala unserer Werte den Platz einzuräumen, der diesen Funktionen als Wurzel unserer Existenz zukommt? Wenn es darauf ankommt, das Verstehen zu erleichtern, so wollen wir als Werkzeitung gerne helfen. Wenn Sie irgendwelche Fragen haben: wenden Sie sich bitte an uns. Wir werden sie in persönlichem Gespräch oder in der nächsten Ausgabe gerne beantworten.

Ihre

Redaktion „Echo der Arbeit"

thyssenkrupp Corporate Archives

Abt. Verkehr

Gruppen Nr.	Betrieb	Meister	Prämienbetrag
134	VK	Bahnbez. Süd: Drießen	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 25 22 20 18 16 14 12 10 0
135	VK	Bahnbez. Mitte: Feit	70 65 60 55 50 45 40 35 30 27 25 22 20 18 16 14 12 10 0
136	VK	Bahnbez. Nord: Schröder	70 65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 0
137	Lokschuppen	Ebertz	~~60~~ 55 50 0
138	Ebw	Lamberty/Tewes/ Schaffeld	60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 16 14 12 10 0
139	TWD	Hicking	~~65~~ 60 55 0
140	Bahn-meisterei	Knöbel/Ferdenhert/ Samboll/Vogelsang	60 55 50 45 40 35 30 25 20 0
141	VK	Südhafen Walsum	60 55 50 45 40 35 30 0
142	AS-Helfer		70 0
143	Boten		40 35 0
144			
145			
146			
147	Dolomitbr. Lüntenbeck		65 60 55 0

Verwaltung und Betriebsbüros

148	Kfm. Angest.	BAb, Stat., SV, AB	20 0
149	,,	EM, ER, Vfr., GB, RO, FI, RP, RA	20 15 0
150	,,	ADS, KDS, V, VAB	20 0
151	,,	PAr, PA, AV, Krb., Lo, Fspr., Post	20 0
152	,,	Pr, KK, LAb, HLa, WE, LA	20 0
153	,,	WV, SoL, SoBe, Arzt, SoBü, AS, PAW	20 0
153a	Betr.-Angest.	WV, AS, PAW	30 0
154	Kfm. Angest.	WA, Bau, MTB	20 0
154a	Betr.-Angest.	WA, Bau, MTB	30 0
155	Kfm. Angest.	H, MDK, MHK, MEH, MHW/MHR	20 0
155a	Betr.-Angest.	H, MDK, MHK, MEH, MHW/MHR	30 0
156	Kfm. Angest.	St. u. W, MES, MSW, Bws, Z	20 0
156a	Betr.-Angest.	St. u. W, SB, MES, MSW, Bws, Z	30 0
157	Kfm. Angest.	BI, MBI, MEBI, WW	20 0
157a	Betr.-Angest.	BI, MBI, MEBI, WW	30 0
158	Kfm. Angest.	Abt. VK, HW	20 0
158a	Betr.-Angest.	Abt. VK, HW	30 25 20 0
159		Kaufm. Lehrlinge	20 0

Werk Gelsenkirchen

In Gelsenkirchen sind die Unfälle im Januar (6 Betr.-Unf.) gegenüber dem gleichen Monat im Vorjahre um 14% zurückgegangen.

Gruppen Nr.	Betrieb	Meister	Prämienbetrag
1	Walzwerk	Sonder	~~90~~ 85 80 75 70 65 60 55 50 47 45 43 40 37 35 33 30 27 25 23 20 17 15 13 0
2	E-Zug	Führer	~~90~~ 85 80 75 70 67 65 63 60 57 55 53 50 47 45 35 0
3	St-Zug	Müchler	~~90~~ 85 80 75 70 67 65 63 60 57 55 53 50 40 30 0
4	M-Zug	Hornung	90 85 80 77 75 73 70 67 65 63 60 50 40 30 0
5	Seilerei	Krissel	~~70~~ ~~65~~ 60 55 50 45 40 37 35 33 30 27 0
6	Verzink.	Boost	60 57 55 53 50 47 45 43 40 30 0
7	Mech. W.	Koch	60 50 40 35 30 25 20 0
8	Härt. I—III	Zimmermann	50 45 40 35 30 25 20 0
9	Stacheld. und SN	Hof	50 45 40 35 30 25 20 0
10	Kww. u. Spf.	Nicolussi	50 45 40 35 30 25 0
11	El. W.	Griebling	40 35 30 25 20 0
12	Platz u. Bahn	Echterbruch	40 35 30 25 0
13	Baustahl	Gonschorowski	35 30 25 20 0
14	Kettenf.	Kröschel	35 25 20 0
15	Bz, Gl, Wä	Dzudzek, Jonick, VA	35 25 20 0
16	Stangenricht.	Fox, Heid, VA	35 25 20 0
17	Stiftef.	Czyganowski	35 25 20 0
18	E-Lg.	Ebert, VA	35 25 20 0
19	Ölhärt.	Gehrmann	~~35~~ 25 20 0
20	Baub.	Hollenbach	35 25 20 0
21	Lehrwerkst.	Junga	30 20 10 0
22	Fahrbetr.	Mandel, VA	30 20 10 0
23	St-Lg.	Steins, VA	30 20 0
24	Schrein.	Kleff	30 20 0
25	BbD, BbS, Mst. St., AV, BW		25 0
26	Walzendr.	Eichholz, VA	25 0
27	WS u. Fix.	Wohlgemuth	20 0
28	Allg. B.	Kowalski, HM	20 0
29	Ma	Hagemeier, A. L.	20 0
30	So	Bredlau, A. L.	20 0
31	Labor	Barzik, L. L.	20 0
32	Tar. Ang.	—	20 0

thyssenkrupp Corporate Archives

Sicherheit zuerst!

Die Mörder sind unter uns:

Kennen Sie die Menschenfalle „Bequemlichkeit"?

HOAG
Arbeitsschutz

Wie sieht es bis jetzt mit den Prämien aus?

Im Januar dieses Jahres ereigneten sich 35 meldepflichtige Betriebsunfälle. Im gleichen Zeitraum des Vorjahres wurden 38 Betriebsunfälle registriert. Bei einem Vergleich dieser Unfallzahlen ergab sich im Januar dieses Jahres ein Rückgang der Unfälle um rund 8 Prozent.

Gruppen Nr.	Betrieb	Meister	Prämienbetrag
Hochofenbetrieb			
1	H	Brodthuhn	70 65 60 55 50 45 0
1a	H/S-Springer	Brodthuhn	70 65 60 55 50 0
2	H	Eldt	65 60 55 50 45 40 35 0
3	H	Jäger	65 60 55 50 45 0
4	H Möllerg. EO I	Heinemann / Komnik II / Sammet	65 60 55 50 45 40 0
4a	H Möllerg. EO II	Heinemann / Komnik II / Sammet	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 25 0
5	Möllerg. Gießh.Ofen 5	Ludwig / Brodam	65 60 55 50 45 40 0
6	H I	Bergs / Komnik I / Caspar	65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 16 14 0
7	H	Raders	65 60 0
8	H	Scholz	70 65 0
9	H II	Jung / Henning / Klein	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 30 0
10	HSch	Koppers	65 60 55 50 45 40 0
11	MEH	Nickels	65 0
12	MEH	Lobüscher	65 0
13	ME Schwach	Althaus	60 0
14	MHK	Heiermann	70 65 60 0
15	MHK	Hofmann	60 55 50 0
16	MHK	Lang II	60 55 50 0
17	MHR/MHW	Pauly	65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18
18	MHR	Nageldinger	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 30 0
19	MHR	Lang I	~~65~~ 60 55 50 45 0
20	MHR	Hans	65 60 0
21	MDK	Seeger	60 55 50 0
22	Bau H	Kleinblotekamp	70 65 0
23	Bau H	Schwarze	~~65~~ 60 55 0
Stahl- und Walzwerkbetriebe			
24	STh	Gneiser / Koopmann	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 0
25	STh	Essing / Bethke / Fuchs	70 65 60 55 50 45 40 35 0
26	STh	Liesenfeld / Ader / Latsch	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 0
27	STh	Daniel	70 65 60 55 50 45 40 35 30 0
28	STh	Kortz	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 25 0
29	SSch	Bauditz	70 65 60 55 50 45 40 35 30 25 0
30	SM I	Hessel	70 65 60 55 50 45 40 0
31	SM I	Brülls	70 65 60 55 50 45 40 0
32	SM I	Teschke	70 65 60 55 50 45 40 0
33	SM I	Retzmann	70 65 60 55 50 45 40 0
34	SM I / SM II	Rothe / Meyer / Sachs	65 60 55 50 0
35	SM II	Scholl	~~70~~ 65 60 55 50 0
36	SM II	Pubanz	~~70~~ 65 60 55 50 0
37	SM II	Stasyk	70 65 60 55 50 0
38	SM II	Müller I	~~70~~ 65 60 55 50 0
39	SM II	Müther	70 65 60 55 50 0
39a	Pfannenhalle	Teuber	~~65~~ 60 55 50 45 0
40	SM II	Rump	~~70~~ 65 60 0
40a	SM II	Hoeren	70 65 60 55 0
41	WBlock	Lorenz	65 60 55 50 0
42	WBlock	Wächter	65 60 55 50 0
43	WBlock	Wiedemann / Pirkes / Nitka	65 60 55 50 0
44	Konti 850 Str.	Bluhmki	65 60 55 0
45	Konti 850 Str.	Künstler	65 60 55 0
46	Konti 850 Str.	Köttelwisch	65 60 55 0
47	WStab	Erhardt / Goergen	65 60 55 50 45 40 0
48	WStab	Neske	65 60 55 0
49	WStab	Kösters	65 60 55 50 45 40 0
50	WDraht	Knierim / Voßkühler	70 65 60 55 50 45 40 0
51	WDraht	Kolodziej	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 0
52	WDraht	Jansen	70 65 60 55 50 45 40 0
53	WProf	Passreiter / Fengels	~~65~~ 60 0
54	WProf	Stein	~~65~~ 60 0
55			
56	WRad	Ingensandt	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 0
57	WZu	Hillenbrand / Schacht	65 60 55 50 45 40 0
58	WZu	Schoenen / Aust	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 30 0
59	WZu	Siempelkamp	65 60 55 50 0
60	WZu	Pohl / Radzuweit / Heck	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 16 14 10 0
61	MS	Dey	70 65 60 55 50 0
62	MS	Daus	70 65 60 55 50 45 40 0
63	MS	Müller II	70 65 60 55 50 45 40 35 0
64	MS	Momm	70 65 60 55 50 45 40 0
65	MS	Günther	~~65~~ 60 55 50 0
66	MS	Dresenkamp	~~70~~ ~~65~~ 60 55 50 45 0
67	MS	Dauben	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 35 30 0
68	MS	Hüttermann	70 65 60 0
69	MS	Krebber	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 0
70	MSW	Gettler / Beumer	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 16 14 0

*) Die Kreuzchen stellen Unfälle dar, die sich über die Zahl der Unfall-Vorgabe hinaus ereigneten.

Gruppen Nr.	Betrieb	Meister	Prämienbetrag*)
71	MSW	Jansen	70 65 60 55 50 0
72	MSW	Büthe	65 60 55 0
73	MES	Tooten	65 60 55 50 0
74	MES	Pauly	70 65 60 0
75	MES	Nowack	70 65 60 0
76	MES	Matthäus	70 65 60 0
77	Bau S	Weiße	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 0
78	Bau S	Klaassen	70 65 60 0
79	Bau S	Engelhard	65 60 55 50 0
80	Bau S	Uding	~~65~~ 60 55 0
81	WDreh	Becker	60 55 50 0
82	Walzenfahr.	Hanzlik	65 60 55 0
Versuchsanstalt			
83	VA	SK, RK, Ab, Meta, Ph (einschl. Tarifangest. u. Monatslöhner)	65 60 55 50 45 40 35 0
84	VA	MK, WP, Werkst., VA allg., Labor, Putzbetrieb (Tarifangest. u. Monatslöhner)	60 55 50 45 40 0
85			
Blechwalzwerkbetriebe			
86	BIG	Happe	65 60 55 50 0
87	BIG	Kürten	65 60 55 50 0
88	BIG	Gracz	65 60 55 50 0
89	BIM	Pöhler	65 60 55 0
90	BIM	v. Laar	65 60 55 0
91	BIM	Roitzheim	65 60 55 0
92	BIF	Huck	65 60 0
93	BIF	Krukowski	65 60 0
94	BIF	v. d. Ven	65 60 0
95	BIGZ	Stein I	~~70~~ ~~65~~ 60 55 50 45 40 0
96	BIGZ	Optenhövel	70 65 60 55 50 45 40 0
97	BIGZ	Kraus	~~70~~ 65 60 55 50 45 40 0
98	BIMZ	Stein II	~~70~~ 65 60 55 0
99	BIMZ	Wirth	70 65 60 0
100	BIMZ	Freisenhausen	~~70~~ 65 60 0
101	BIFZ	Klockenkämper	70 65 60 55 0
102	BIFZ	Bergau	70 65 60 55 0
103	BIFZ	Überbach	70 65 60 55 0
104	BIFZ	Paffendorf	70 65 60 0
105	BIPr	Funke	70 65 60 55 50 45 0
106	MBIM	Salz	70 65 60 0
107	MBIM	Hövelmann	70 65 60 0
108	MBIW	Wüller	65 60 55 50 45 40 35 30 0
109	MEBI	Haferkamp	65 60 0
110	Bau BI	Breil	65 60 55 0
111	Bau BI	Evers	70 65 60 0
112	MBI	Oertel	65 0
Feineisenstraße			
113	W-Fein	Görlich	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 0
114			
115			
116	Fein-Zur.	Bähner	70 65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 18 16 14 10 0
117	MSM-Fein	Kawaters	70 65 60 55 0
118	MES-Fein	Stoll	70 65 0
Zementwerk und sonstige			
119	ZST	Baß	~~65~~ 60 55 50 45 40 35 30 0
120	Z		60 0
121			
122	Z	Fallböhmer/Weiland	65 0
123	WA	Collet/Schoen/Wirth	60 55 0
124	WW	Home/Stübe	60 55 50 0
125	SoBe	Niederhoff	65 60 55 50 45 0
126	PAW	Nowak/Rongen	60 55 50 45 0
127	Krb	Lohnempfänger, Monatslöhner	60 0
128	WV		60 0
129	WVG	Schenz	40 0
130	Vdr./AV/BW	Lohnempfänger Monatslöhner (u. Post)	40 0
130a	WG	Lohnempfänger, Monatslöhner	40 35 0
130b	Hausmeistereien	HV/WO/EO/NO, Lohnempfänger, Monatslöhner	40 35 0 HV 40 35 0 WO 40 35 0 EO 40 35 0 NO
131	WS	Heuser / Lohnempfäng., Monatslöhner	40 35 0
132	WUm	Kerzel	40 0
133	HLa		40 35 30 25 0

thyssenkrupp Corporate Archives



Hütten- und Walzwerks-
Berufsgenossenschaft

Essen, 25. Januar 1957
Hoffnungstraße 2

Büro Strohmenger
Eing.: 27. JAN. 1957

Büro Graef
Eing.: 30. JAN. 1957

Hüttenwerk Oberhausen
155737 | 26. JAN. 57
ABTEILUNG:

Büro Siering
- 2. FEB. 1957

Dr. Graef vorzulegen
Siering vorzulegen
Strohmenger vorzulegen

An den
Vorstand der
Hüttenwerk Oberhausen AG.

Oberhausen / Rhld.

Betr.: Unfallverhütung

Auch in diesem Jahr können wir Ihnen wieder die erfreuliche Mitteilung machen, daß Sie während des Jahres 1956 die niedrigste Unfallhäufigkeitsziffer aller Großbetriebe der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hatten.

Ihre Unfallhäufigkeitsziffer betrug im Jahre 1955, bezogen auf 1000 Versicherte und einen Monat, 5,9 (ohne Wegeunfälle). Sie fiel im Jahre 1956 auf einen durchschnittlichen Satz von 3,9. Die Zahl der gemeldeten Unfälle ging damit um rund 35 % zurück. Im Bereich der Gesamtberufsgenossenschaft sank die Unfallhäufigkeitsziffer im gleichen Zeitraum nur um 8 %.

Für die geleistete Arbeit sprechen wir Ihnen und allen Ihren Mitarbeitern unsere Anerkennung und unsere Glückwünsche aus und wünschen Ihnen weiteren Erfolg für Ihre Bemühungen.

Hochachtungsvoll !

Der Vorstand

Vorsitzender

Man braucht wohl nicht besonders zu betonen, daß die hier abgedruckte Mitteilung der Berufsgenossenschaft uns mit Stolz erfüllt. Wieder einmal, und zwar zum vierten Male hintereinander, waren wir auch im vergangenen Jahr das Werk mit der niedrigsten Unfallhäufigkeitsziffer innerhalb der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft. Gegenüber dem an und für sich schon guten Ergebnis des Jahres 1955 konnten wir uns im vergangenen Jahr noch weiter verbessern. Fast könnte man meinen, wir hätten dieses Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft „abonniert"; aber es ist durchaus möglich, daß im nächsten oder übernächsten Jahr ein anderes Werk uns aus unserer Spitzenstellung verdrängt, denn auch anderswo werden in puncto Unfallverhütung erhebliche Anstrengungen gemacht. Und darauf kommt es ja an, dann sind wir einen wesentlichen Schritt weiter, wenn alle Werke sich in dem Bemühen konzentrieren, die uns hier von der Berufsgenossenschaft attestierten Zahlen zu erreichen und womöglich noch zu verbessern. Dabei mögen die angegebenen Zahlen für den einzelnen von nur geringem Aussagewert sein, aber sie wiegen um so schwerer, wenn man das Leid, den Schmerz und die Tränen aufrechnet, die sich dahinter verbergen und — vermieden wurden.

Abstich am Hochofen

VON OBERMEISTER AUGUST MOHR, EISENHÜTTE

Donnernd und polternd rollen Talbot- und Großraumzüge über die Hochbahn. In zügigem Tempo entleeren sie Erze und Zuschläge für den Hochofen in die Erztaschen. Unten auf der Möllerung wird in endlos scheinenden Zügen der zum Schmelzen benötigte Koks in Kokskübelwagen von den Zechen herangeschafft. Füllwagen, Zubringer, Koks- und Erzkübel am Schrägaufzug zur Gicht hinauf und entleeren dort automatisch den in den Erztaschen zusammengestellten Möller. Unten am Ofen sind die Schmelzer bemüht, die für den Abstich des flüssigen Roheisens benötigten Rinnen aus Stopfasche und Sand herzurichten. Zischend schießt der vom Maschinenhaus, von der Kraftzentrale und von den Cowpern erhitzte „Wind" durch Windleitung, Windstöcke, Düsen und Formen in den Ofen, um die dort mit Koks vermischte Beschickung zum Schmelzen zu bringen. Überwachungsgeräte zeigen dem Schmelzer den inneren Verlauf des Schmelzprozesses an. Die zum Schließen des Abstiches notwendige Stopfmaschine ist gefüllt und steht bereit. Sie wird automatisch mit Preßluft oder Strom gesteuert.



Und dann das Kommando: „Abstich los!" Vorsintflutlich aussehende Gestalten, ausgerüstet mit Tempexhauben und Tempexhandschuhen, mit schweren Holzschuhen und blauen Brillen, eilen herbei, um mit Sauerstoff dem Giganten Hochofen sein in stundenlangem Schmelzprozeß fertiggestelltes Produkt zu entziehen. Zischend ergießt sich der flüssige Strahl unter großer Hitze- und Rauchentwicklung in die Gießrinne, füllt sie und eilt in schnellem Lauf durch Fuchs- und Abflußrinne in die bereitstehenden Roheisenpfannen. Emsige Hände sind bemüht, dieser ungebändigten Kraft Richtung und Weg zu weisen. Das zweite Produkt der Schmelzung, die Schlacke, rollt an. Gewaltig schießt der rot-gelbe Strom in die Gießrinne und wird infolge seines spezifischen Gewichtes durch den Gußgraben in die Schlackenpfannen geleitet. Proben von Roheisen und Schlacke werden entnommen, um auf analytischem Weg Güte und Beschaffenheit des Produktes zu ermitteln. Nach einiger Zeit werden glühende Koksstücke aus dem Hochofen herausgeblasen — der Koloß zeigt an, daß sein Magen entleert ist und er seine Schuldigkeit getan hat. Wie von Geisterhand geführt, fährt die riesige Stopfmaschine vor den Abstich und verschließt ihn mit einem Pfropfen aus Waschberge und Ton.

Die Schmelzer reißen die Schutzbekleidung herunter, trocknen den schweißnassen Körper ab — ein kühler Trunk, dann ein Seufzer: „Na ja, das hat mal wieder geklappt!"

Überhebe- und Kokskräne sowie Schrägaufzüge sind emsig bemüht, den Giganten aus Eisen und Stahl mit den zum Leben benötigten Rohstoffen zu versorgen.

Eine kleine Gruppe Bedienungspersonal steht bereit, um dieser modern entwickelten Technik Leben zu verleihen. In stetigem Auf und Ab gleiten

Der bis vor kurzem größte Hochofen der Welt wurde bei der Firma "Great Lakes Steel", einer Untergesellschaft der "National Steel Corporation" in den USA, vor einem Jahr in Betrieb genommen. Er hat einen Gestelldurchmesser von etwa 9,25 Meter. Seine Kapazität wurde mit 50—60 000 Tonnen pro Monat angegeben.



„Große Vorstands"-Besprechung in Gelsenkirchen

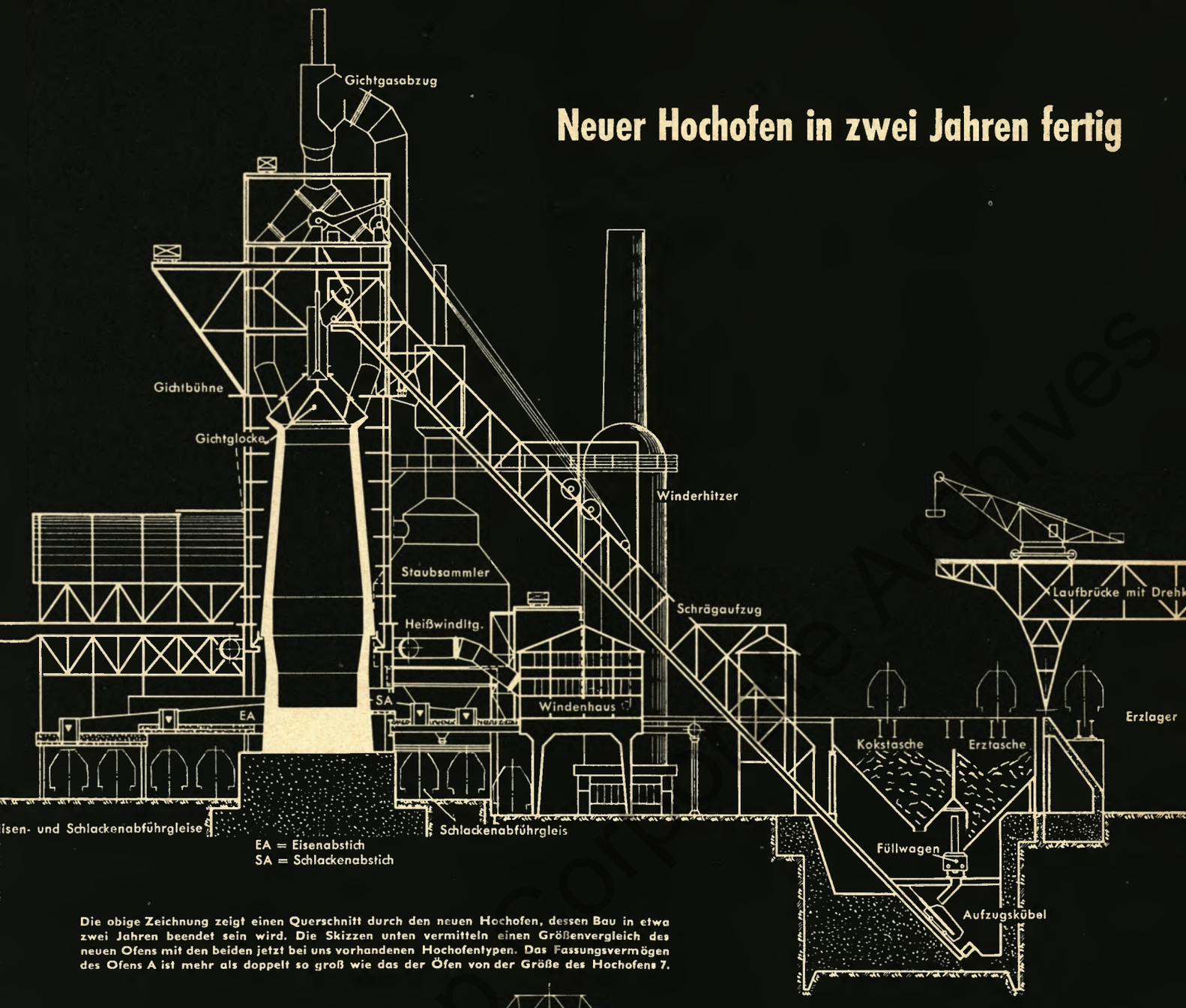
Am 5. Februar wurde die monatlich stattfindende große Vorstandsbesprechung in unserem Werk Gelsenkirchen durchgeführt. Im Anschluß an die Besprechung fand eine Besichtigung des Werkes statt. Bei diesem Betriebsrundgang konnten die Gesprächsteilnehmer erneut einen Einblick in die Produktion des Gelsenkirchener Werkes nehmen. Das Bild unten zeigt Dr. Bode (3. von links), den technischen Leiter des Werkes Gelsenkirchen, beim Erklären der Stacheldraht-Fabrikation. Im Bild weiter sichtbar von links nach rechts: Dr. Birnbaum, Leiter des Hochofenbetriebes, J. Murawski, Arbeitsleitung Gelsenkirchen, Brüggemann, der Leiter der Walzwerksbetriebe, Stahlwerkschef Heinrich und unser Gelsenkirchener Belegschaftsmitglied Karl Jakowski. Das Bild rechts, das ebenfalls in Gelsenkirchen aufgenommen wurde, zeigt Direktor Siering im Gespräch mit dem Leiter der Walzwerksbetriebe, Brüggemann.



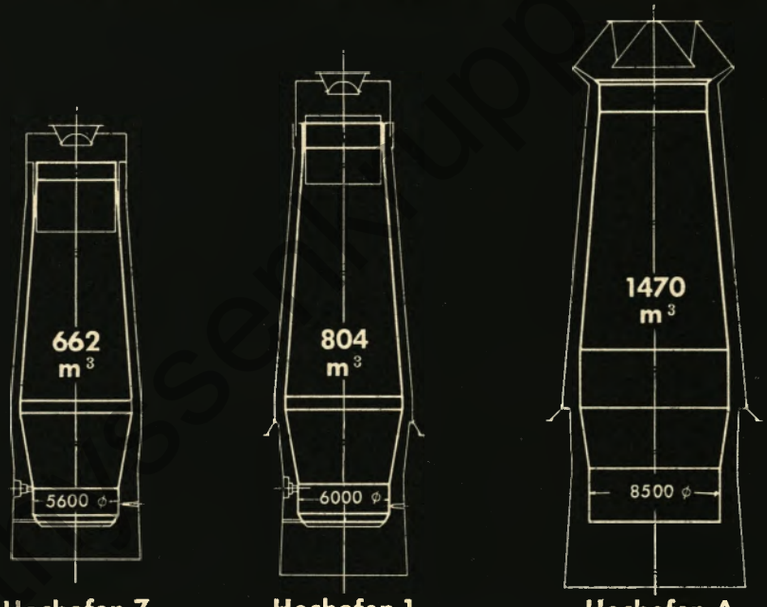


thyssenkrupp Corporate Archives

Neuer Hochofen in zwei Jahren fertig



Die obige Zeichnung zeigt einen Querschnitt durch den neuen Hochofen, dessen Bau in etwa zwei Jahren beendet sein wird. Die Skizzen unten vermitteln einen Größenvergleich des neuen Ofens mit den beiden jetzt bei uns vorhandenen Hochofentypen. Das Fassungsvermögen des Ofens A ist mehr als doppelt so groß wie das der Öfen von der Größe des Hochofens 7.



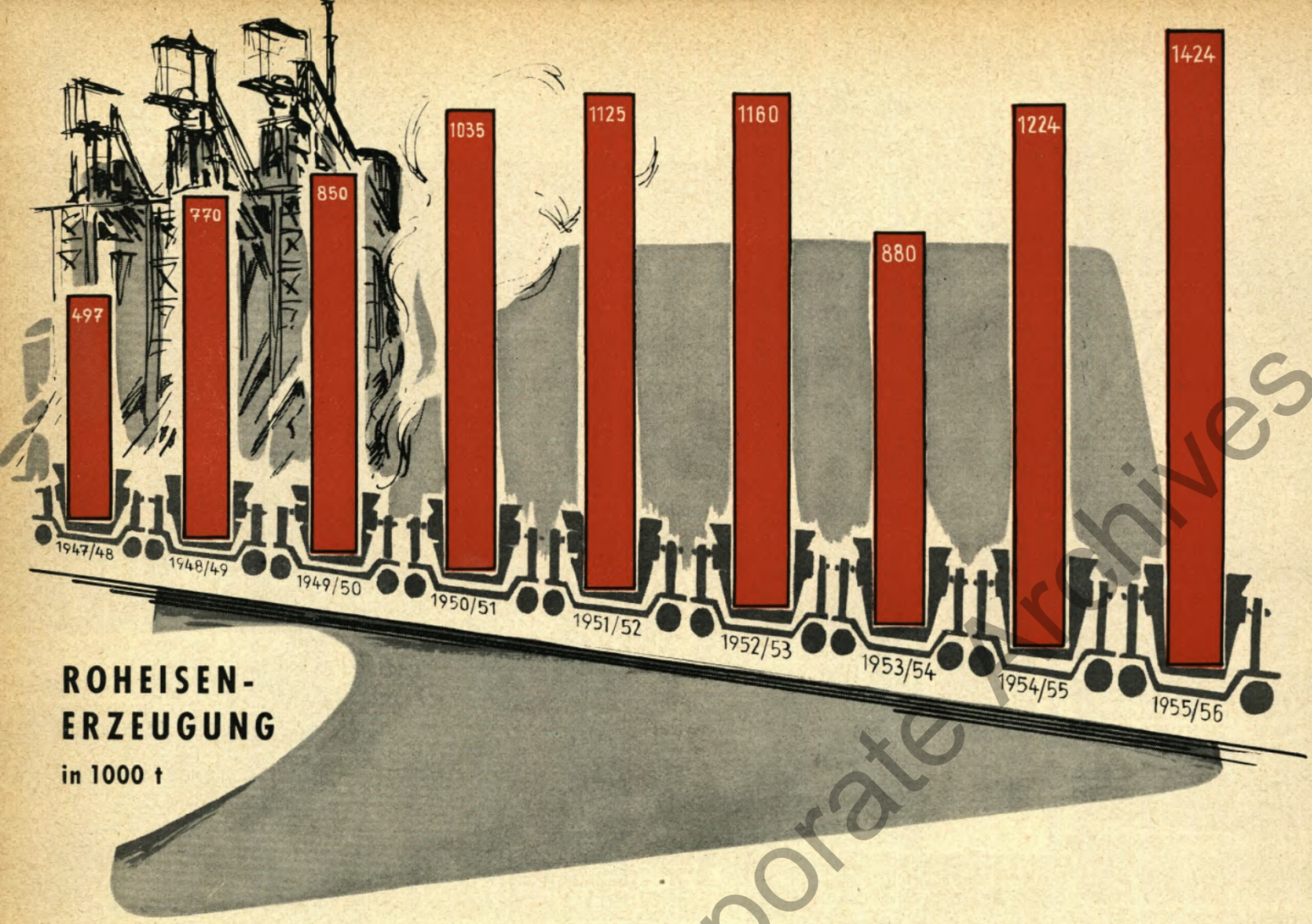
Hochofen 7 | Hochofen 1 | Hochofen A

Der neue Hochofen A, dessen Bau auch Aufsichtsratsvorsitzender Direktor Butschkau in seinem Vortrag anläßlich der Hauptversammlung erwähnte, wird zu den größten Öfen Westdeutschlands gehören. Der Hochofen kommt westlich vom Ofen 1 zur Mülheimer Straße hin zu stehen. Mit der Fertigstellung des Ofens A wird die Roheisenbasis vergrößert und dadurch die Krisenfestigkeit unseres Werkes verstärkt. Erze und Koks werden bei dem neuen Ofen nicht mehr in Rundkübeln zur Ofengicht geschafft; vorgesehen sind vielmehr zwei gegenläufige Aufzugkübel (Inhalt je 8 Kubikmeter), die von einem unter der Bunkeranlage laufenden Füllwagen beschickt werden. Neben den Erztaschen wird ein etwa 70 Meter breites Erzlager errichtet.



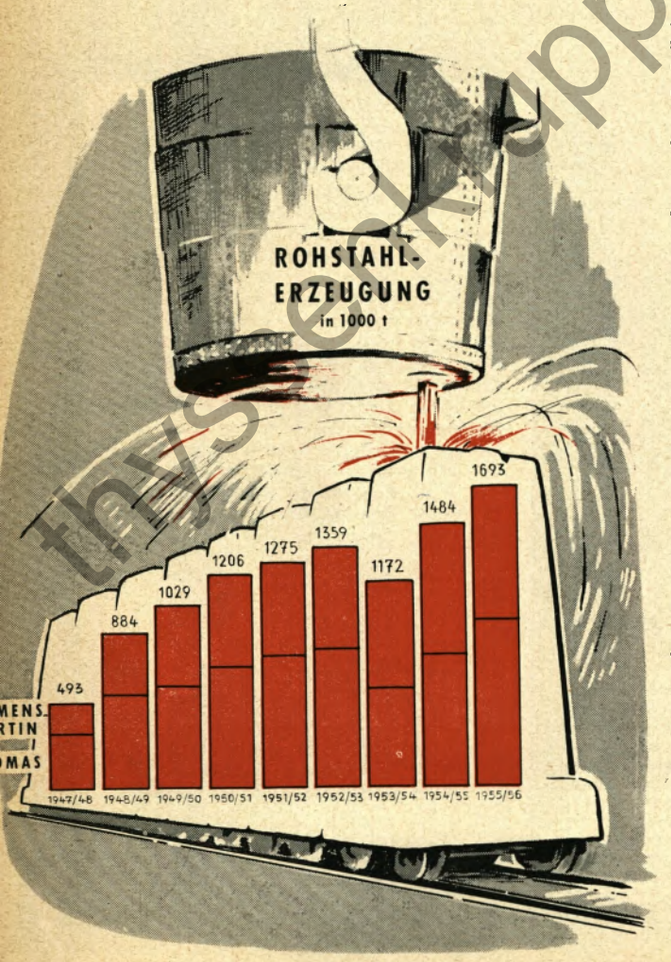
Auf dem Gelände hinter dem Pförtnerhaus Tor 6, zwischen Mülheimer Straße und Karl-Lueg-Straße, gehen inzwischen Arbeiten zügig voran, die unmittelbar mit dem Projekt des neuen Hochofens zusammenhängen. Vor den beiden jetzigen Kühltürmen soll ein neuer Kühlturm entstehen, dessen Leistung mit 6000 Kubikmeter dreimal so groß ist wie die eines jeden einzelnen hier stehenden Kühlturms. Der neue Kühlturm, dessen unterer Durchmesser 38 Meter beträgt, soll Anfang Juni dieses Jahres fertig sein. Die beiden alten Türme werden danach abgerissen, um Platz für neu zu verlegende Gleise zu schaffen. Mit den Ausschachtungen für die Fundamente (s. Bild) wurde bereits begonnen.

ThyssenKrupp Corporate Archives



1955/56: Ein gutes Geschäftsjahr bei der HOAG

Produktionszunahme · Steigender Umsatz · Erhöhte Erzeugungskosten · Zunahme der Steuerlasten



Am 28. Januar hat im Werksgasthaus die Hauptversammlung unserer Gesellschaft stattgefunden. Viele Werksangehörige werden vielleicht davon gehört und sich Gedanken darüber gemacht haben, welcher Art diese Versammlung ist und welches ihre Aufgaben sind. Hierzu wollen wir nachstehend einige Erklärungen geben:

- **Die Hauptversammlung einer Aktiengesellschaft ist eine Zusammenkunft der Aktionäre der Gesellschaft, die im allgemeinen nach der gesetzlichen Vorschrift einmal im Jahr stattfindet, es sei denn, daß besondere Ereignisse eine außerordentliche Hauptversammlung notwendig machen.**
- **An der Hauptversammlung nehmen ferner Vorstand und Aufsichtsrat teil. Sie haben jedoch in dieser Eigenschaft kein Stimmrecht bei den zu fassenden Beschlüssen, aber sie berichten und legen Rechenschaft ab für ihre Tätigkeit während des vergangenen Geschäftsjahres. Außerdem ist noch ein Notar anwesend, der das Protokoll führt und damit sicherstellt, daß die gesetzlichen Vorschriften eingehalten werden.**
- **Welches sind nun die Aufgaben einer ordentlichen Hauptversammlung, wie sie jedes Jahr stattfindet? Zunächst berichten Vorstand und Aufsichtsrat über das Geschäftsjahr, das der HV vorausgegangen ist, und legen gleichzeitig den Jahresabschluß vor, d. h. die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung. Dabei wird auch auf die Zukunftsaussichten des Werkes, soweit es möglich ist, eingegangen. Die Aktionäre können auch, und sie machen häufig von diesem Recht Gebrauch, ergänzende Fragen stellen. Auf Grund des Jahresabschlusses und des Vorschlages von Aufsichtsrat und Vorstand beschließt dann die Hauptversammlung, wie der im Geschäftsjahr erzielte Gewinn verteilt wird, welche Summe als Dividende ausgeschüttet wird und ob ein Teil des Gewinns als Reserve für künftige Jahre mit noch ungewissem wirtschaftlichen Ergebnis der Rücklage zugewiesen werden soll. Der verbleibende Rest wird auf neue Rechnung vorgetragen, d. h. wird in die Bilanz des nächsten Geschäftsjahres übernommen. Weiter hat die HV über die Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates zu entscheiden. Ferner wählt die Hauptversammlung die Mitglieder des Aufsichtsrates. Daneben hat die Hauptversammlung noch weitere Aufgaben, so beschließt sie die Erhöhung oder Herabsetzung des Grundkapitals, Satzungsänderungen und vieles mehr. Solche Beschlüsse waren aber in diesem Jahr nicht notwendig.**
- **Die wesentliche Grundlage für die Beschlußfassung der HV wie auch für den Bericht von Vorstand und Aufsichtsrat ist die Bilanz. Deshalb muß die Bilanz nicht nur den Aktionären in der Hauptversammlung vorgelegt werden, sondern sie wird auch im Bundesanzeiger, manchmal auch noch in anderen Zeitungen veröffentlicht, damit sich jeder, der daran interessiert ist, ein Bild über die Gesellschaft machen kann. Weil auch für die Mitarbeiter unserer Firma das Gedeihen des Unternehmens wichtig ist — sie wollen ja nicht nur regelmäßig Lohn und Gehalt ausgezahlt bekommen, sondern auch ihren Arbeitsplatz gesichert wissen —, berichten wir auf den nächsten Seiten über den Verlauf und die wichtigsten Punkte der letzten Hauptversammlung.**

thyssenkrupp Corporate Archives

Der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Bankdirektor Fritz Butschkau, eröffnete die Hauptversammlung mit einem ehrenden Angedenken an die insgesamt 69 Mitarbeiter, die im abgelaufenen Geschäftsjahr durch den Tod aus unserer Mitte gerissen wurden. Ihre Namen wurden im Geschäftsbericht genannt. Gleichzeitig gedachte er des im Dezember letzten Jahres verstorbenen Schöpfers und Generaldirektors des GHH-Konzerns, Paul Reusch, „dessen Name" — wie er in Ehrerbietung zum Ausdruck brachte — „in Deutschland und in der Welt als der eines Mannes bekannt, geachtet und verehrt worden ist, der große Leistungen für die deutsche Wirtschaft mit einer großen menschlichen Haltung verband. Ihm danken die Gutehoffnungshütte ihre Weltgeltung und damit auch unsere Gesellschaft ihr Ansehen."

Nach einem durch einen Filmstreifen ergänzten Kurzreferat von Dr. Graef über Stahlherstellung im Rotor, ein in Oberhausen entwickeltes Verfahren, über das wir in Ausgabe 21/56 der Werkzeitschrift ausführlich berichteten, ging Direktor Butschkau ausführlich auf die mit dem Ablauf des Geschäftsjahres 1955/56 zusammenhängenden Tatbestände ein. Er begann mit einer allgemeinen Betrachtung zur Lage der Stahlindustrie. Danach stieg in der Berichtszeit die Welterzeugung an Rohstahl von 268 Mill. t auf 281 Mill. t — d. h. um fünf Prozent. Stärker als dieser Durchschnitt war der Produktionsanstieg im Bundesgebiet mit plus 8,7 Prozent, der Montanunion mit insgesamt 8 Prozent, Rußlands mit 8,2 Prozent und Japans sogar mit plus 12,7 Prozent, während in den Vereinigten Staaten ein Rückgang um 1,8 Prozent festzustellen war und Großbritannien sogar mit 4,6 Prozent unter dem Durchschnitt lag.

Die Umstellung der gesamten Weltwirtschaft auf den Mehrverbrauch von Stahl, so gab Direktor Butschkau zu verstehen, spiegele sich in der Tatsache wider, daß sich gegenüber 1936 die Gesamtproduktion der Welt an Rohstahl — d. h. in den vergangenen 20 Jahren — mehr als verdoppelt habe. Im Rahmen dieser Entwicklung hat Deutschland 1955/56 etwas aufgeholt; es weist in diesem Zeitraum einen Zugang von 56 Prozent auf, die Montanunion als Ganzes einen solchen von 82 Prozent, während die Hauptträger der Vergrößerung Rußland, die USA, Japan und eine Reihe bisher unterentwickelter Länder gewesen sind.

Überall Höchstzahlen

Gemessen an 1936 haben von den europäischen Ländern Belgien eine Verdoppelung, Italien eine Verdreifachung ihrer Stahlproduktion vorgenommen. Betrachten wir das Bundesgebiet, dem wir jetzt erfreulicherweise das Saargebiet zurechnen können, so betrug die Rohstahlproduktion 1936 insgesamt 17,1 Mill. t, bei 24,5 Mill. t in 1955 und 26,6 Mill. t in 1956.

Diese Zahlen, die zwar in der Bundesrepublik nicht das Ausmaß angenommen haben wie in einigen anderen Ländern, spiegeln die Umstellung der gesamten Weltwirtschaft auf den Mehrverbrauch an Stahl. In der HOAG führte nach Worten des Aufsichtsratsvorsitzenden diese Vollkonjunktur nahezu auf allen Gebieten der Tätigkeit des Werkes zu neuen Höchstzahlen, die sich sowohl in der „Tonnen"-Leistung als auch in den „DM"-Beträgen ergeben. Direktor Butschkau konnte der Hauptversammlung die Mitteilung machen, daß der Anteil unseres Werkes an der Bundesproduktion an Roheisen, Rohstahl und Walzwerkserzeugnissen auch im vergangenen Geschäftsjahr gut gehalten werden konnte. Danach betrug der Oberhausener Anteil

	1954/55	1955/56
Roheisen	7,8 Prozent	8,2 Prozent
Rohstahl	7,2 Prozent	7,4 Prozent
Walzstahl	6,6 Prozent	6,8 Prozent

Der Vortragende zitierte hier einen Satz aus dem Geschäftsbericht, wonach im letzten Geschäftsjahr eine Erhöhung unserer Rohstahlproduktion um rund ein Siebentel erzielt worden ist „ohne Vergrößerung der Herdflächen in den Siemens-Martin-Stahlwerken und ohne Veränderung des Konverterraumes im Thomas-Stahlwerk, lediglich durch Verbesserung der metallurgischen, der Betriebsicherheit der Anlagen, insbesondere der Transporteinrichtungen."

Um jedoch die anhaltende Nachfrage der Kundschaft befriedigen zu können, steht das Werk nun vor neuen Investitionsaufgaben, von denen der Aufsichtsratsvorsitzende das Hochofenproblem und die Errichtung einer Erzbrech- und Klassieranlage erwähnte. „Wir mußten das Hochofenproblem anpacken, weil die Erneuerung von Hochöfen für das ruhige und vor allem sichere Weiterarbeiten des Werkes unerläßlich und diese Erneuerung konjunkturpolitisch weitgehend indifferent ist." Direktor Butschkau meinte, daß durch die Errichtung des neuen Hochofens der augenblickliche Roheisenbedarf gesichert werden könne und gleichzeitig der weiteren Rationalisierung, d. h. der Verbilligung der Produktion, gedient sei. „Denn es ist meine Überzeugung, daß sich Rationalisierungen zwar gedanklich, aber nicht praktisch von der Frage der Kapazitätsausweitung trennen lassen."

Vergrößerung auch der Rohstahlkapazität

In diesem Zusammenhang betonte der Redner ganz besonders, „daß wir in unserer Geschäftspolitik dabei bleiben werden, der Rationalisierung mit ihren vielfältigen Kosten einsparenden und den Absatz verbessernden Folgen den Vorzug gegenüber reiner Produktionserhöhung zu geben, auch wenn unsere Produktionshöhe von diesem oder jenem Konzern überschritten wurde oder wird."

In Verbindung mit dem Bau des neuen Hochofens, so führte er aus, sei gleichzeitig die Möglichkeit für eine zukünftige Ausweitung der Rohstahlkapazität gegeben. Die Gründe, die die Werksleitung veranlaßt hätten, sich nun auch eingehend mit der Höhe der Rohstahlproduktion zu befassen, seien weniger auf vergleichende Betrachtungen mit anderen Unternehmungen oder auf die mannigfachen prognostischen Untersuchungen über die Entwicklung des Stahlverbrauchs in der Welt abgestellt worden, sondern bezögen sich hauptsächlich auf die Sicherung des faktischen Stahlbedarfs der seit Jahrzehnten mit dem Werk verbundenen Abnehmer, insbesondere des GHH-Konzerns. Um einen Anhalt über die Entwicklung der Eisen- und Stahllieferungen an den GHH-Konzern und die ehemals dazugehörigen Unternehmen zu geben, erwähnte der Referent, daß im Geschäftsjahr 1955/56 allein 270 Mill. DM in diesen Sektor geliefert wurden, was einer Steigerung gegenüber 1954/55 um 45 Prozent und gegenüber 1952/53 sogar um 80 Prozent entspricht.

„Wir müssen also", so fuhr der Vortragende fort, „die Rohstahlkapazität vorsichtig vergrößern." In den Walzwerken, so sagte er, würden bis auf Ergänzungsbauten in den Adjustagen und Ofenanlagen keine grundsätzlichen Erweiterungen notwendig sein, da die Kapazität dort nach den Rationalisierungen der letzten Jahre für eine jährliche Rohstahlerzeugung von zwei Millionen Tonnen ausreichend sei.

Weiter konnte Direktor Butschkau den Aktionären berichten, daß unser Werk zu den Hüttenwerken zählt, die im Verhältnis zur Rohstahlproduktion eine hohe Roheisenerzeugung aufweisen, was von der Montanunion wegen des Schrottproblems immer wieder anerkennend hervorgehoben und als förderungswürdig hingestellt wird. In Oberhausen beträgt das Verhältnis Roheisen : Rohstahl etwa 1:1,2, während im bundesdeutschen Durchschnitt das Verhältnis 1 : 1,35 ist.

„Wir wollen deshalb", erklärte Direktor Butschkau, „die zusätzliche Rohstahlerzeugung in dem gleichen Maße über eigenes Roheisen gewinnen. Die Grundlage dafür ist durch den Bau des neuen Hochofens gegeben."

1959: 2 Mill. Tonnen

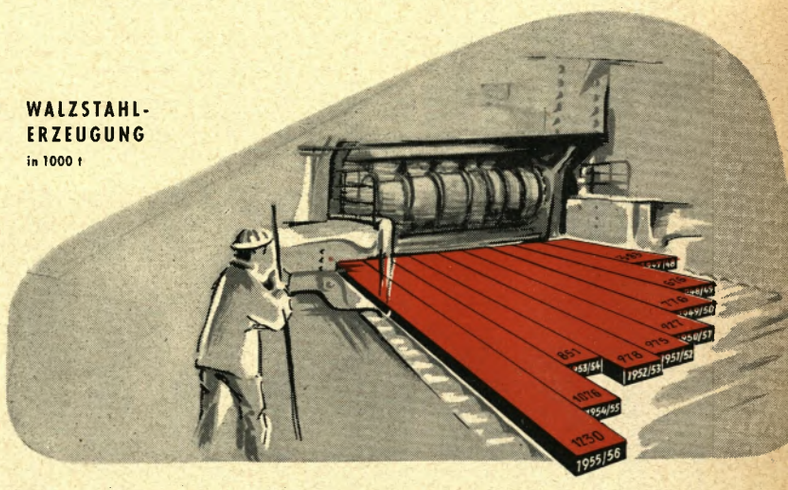
Heute werden in unserem Werk, wie er der Hauptversammlung mitteilte, etwa 55 Prozent des Rohstahls durch Windfrisch- und Sauerstoff-Frischverfahren gewonnen. Er betonte, daß dieses Verhältnis auch bei einer Erhöhung der Rohstahlproduktion beibehalten werden soll, wozu eine stärkere Anwendung des Rotor-Verfahrens und gleichzeitig ein gewisser Ausbau der Martinwerke notwendig seien. Wenn es bei den heutigen Absatzverhältnissen bleibt, so wird unser Werk ab 1959 in der jährlichen Produktion bei zwei Millionen Tonnen liegen, gegenüber einer Produktion von 1,7 Mill. t im Geschäftsjahr 1955/56. Doch erinnerte F. Butschkau daran, daß die Inangriffnahme und das Ausmaß der dazu erforderlichen Investitionen von den Finanzierungsmöglichkeiten abhängen werden.

Weiter erklärte er zur Finanzierung unserer Investitionen und damit zur finanziellen Lage des Werkes, daß die im letzten Geschäftsjahr getätigten neuen Investitionen von rd. 67 Mill. DM überwiegend, und zwar mit rd. 50 Mill. DM, aus Abschreibungen erfolgten, die im letzten Geschäftsjahr erwirtschaftet worden sind. Die Sonderabschreibungen auf Grund des § 36 Investitionshilfe-Gesetz laufen aus und sind noch mit 17 Mill. DM in den Abschreibungen enthalten. Der Rest der nicht durch Abschreibungen gedeckten Anlagefinanzierung konnte über langfristige Anleihefinanzierung und einen weiteren Zuwachs der Eigenmittel aufgebracht werden. Mit dem Auslaufen der Sonderabschreibungen nach § 36 IHG war übrigens zwangsläufig eine Zunahme der Steuerlasten verbunden, was gegenüber dem Vorjahr ein Mehr von rd. 17 Mill. DM ausmacht.

Unter Hinweis auf die Bilanz teilte Direktor Butschkau den Aktionären mit, daß als eigene Mittel außer dem Grundkapital von 104 Mill. DM im Werk die gesetzliche Rücklage von rd. 10 Mill. DM und die „andere Rücklage" von rd. 77 Mill. DM arbeiten sowie ferner als Eigenkapital ein Anteil von rd. 40 Proz. der Wertberichtigungen für § 36 und für §-7c-Abschreibungen mit rd. 45 Mill. DM. Bei einer solchen Betrachtung kommt man zu eigenen Mitteln von rd. 240 Mill. DM einschließlich des Aktienkapitals.

8 Prozent Dividende

Zur Dividende von 8 Prozent erklärte Direktor Butschkau, daß diese etwas über dem Durchschnitt der Aktiengesellschaften liege, der nach einer Statistik des Bundes Ende Juni 1956 mit 7,87 Prozent angegeben wurde.



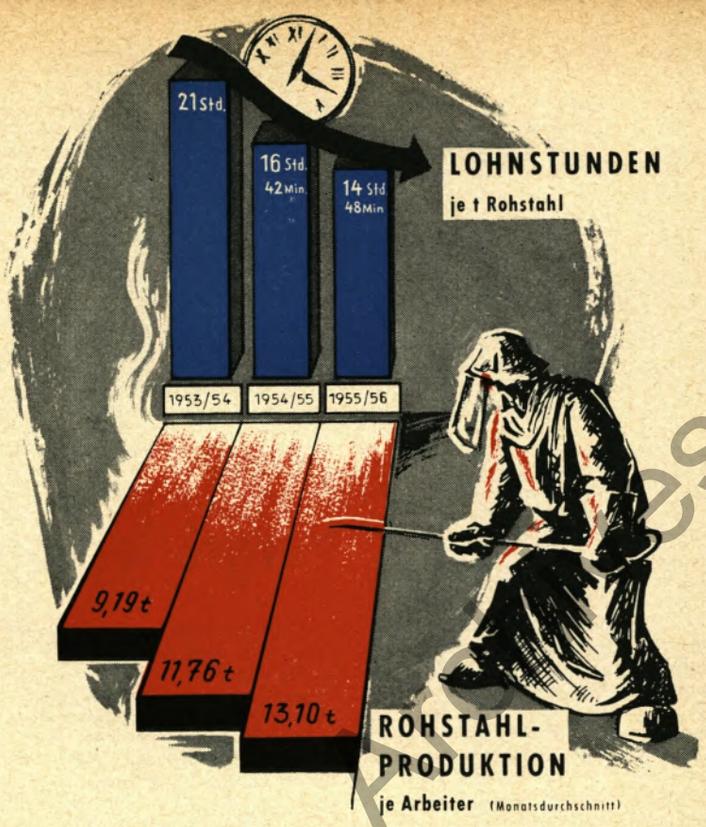
Auf die Werksentwicklung im laufenden Jahr eingehend, sagte er, daß im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres und damit im letzten Kalenderquartal des Jahres 1956 die Marktlage weiterhin günstig gewesen sei, so daß das Werk einen durchschnittlichen Monatsumsatz von 66 Mill. DM habe erzielen können. Die Auftragslage bezeichnete er als „unverändert zufriedenstellend", der augenblickliche Auftragsbestand, so ergänzte er, sichere eine Beschäftigung für fünf bis sechs Monate. Hinsichtlich der zukünftigen Ertragsgestaltung zog

thyssenkrupp Corporate Archives

er es vor, sich einer Prognose zu enthalten. Einige Sorgen bereiten jedoch, wie F. Butschkau ausführte, die steigenden Produktionskosten, insbesondere die Rohstoffkosten und die Frachtraten, die bei zunehmender Abhängigkeit von Kohlenimporten aus Amerika und entfernt liegenden Erzgebieten immer größere Bedeutung erlangen.

Was die zukünftige Bedarfsdeckung des Werkes mit Kohle und Koks anlangt, so erklärte Direktor Butschkau, daß der Verbund mit der Bergbau-AG Neue Hoffnung gefestigt würde. „Dieses Problem ist in Angriff genommen und wird unter Beteiligung der Organe unserer Gesellschaft hoffentlich demnächst zum Abschluß gebracht werden."

Anschließend gab er einige Erläuterungen zu den Ausführungen im Geschäftsbericht über das Personal- und Sozialwesen. Der Gesamt-Belegschaftsstand — so konnte er mitteilen — sei gegenüber dem Vorjahr trotz erhöhter Erzeugung ungefähr der gleiche geblieben. Die Gesamtkopfzahl betrug am 30. 9. 1956 rund 13800 Personen gegenüber 13600 am 30. 9. des Vorjahres. „Sie ist damit", wie er der Hauptversammlung bekanntgab, „noch immer etwas kleiner als am 30. 4. 1953, wo die Rohstahlerzeugung um rd. 20 Prozent niedriger lag. Dies geht auch daraus hervor, daß die Entwicklung der monatlichen Rohstahlerzeugung je Arbeiter einen Anstieg von 9,19 t im Monatsdurchschnitt 1953/54 und 13,10 t im Jahre 1955/56 zeigt."



Sinnvoller Personaleinsatz notwendig

Natürlich, so meinte der Vortragende, habe die technische Rationalisierung des gesamten Betriebes in der Hauptsache zu der höheren Rohstahlproduktion je Arbeiter beigetragen. Dies komme besonders deutlich in der Lohnstundenzahl zum Ausdruck, die je Tonne Rohstahl aufgewandt werden mußte. Mit Recht seien diese im Geschäftsbericht veröffentlichten Zahlen, wonach im Laufe der letzten zwei Jahre die erforderliche Lohnstundenzahl zur Herstellung einer Tonne Rohstahl von 21 Stunden auf 14,8 Stunden, d. h. rd. ein Drittel, gesunken ist, von der Presse aufgegriffen und hervorgehoben worden.
Auf die jüngste tariflich vereinbarte Arbeitszeitverkürzung zu sprechen kommend, berichtete er der Hauptversammlung, daß sich diese wegen der schon seit 1953 bestehenden 42-Stunden-Woche in unseren Siemens-Martin-Werken nicht so stark auswirken werde wie in anderen Werken. Bei genereller Einführung der 45-Stunden-Woche in allen Teilen unserer Betriebe würden sich jedoch Neueinstellungen auch bei uns nicht vermeiden lassen. Daß dabei die Fragen des sinnvollen Personaleinsatzes immer größere Bedeutung erlangten, stellte er als ein Bemühen der Werksleitung heraus, das in dem Bestreben zum Ausdruck komme, dem einzelnen Belegschaftsmitglied das Gefühl eines relativ sicheren Arbeitsplatzes zu vermitteln.

Weiter betonte er, daß die Auswahl, die Förderung und die Anerkennung der betrieblichen Führungskräfte, gerade auch der unteren Führungskräfte, von der Werksleitung ganz ausgezeichnet gehandhabt würde, was er zugleich auch von dem betrieblichen Vorschlagswesen sagen könne, das sich in ständiger Fortentwicklung befinde.

Zum Prinzip unserer sozialen Betriebspolitik sagte Direktor Butschkau, daß das Werk dem zusätzlichen sozialen Aufwand dort gewisse Grenzen gesetzt habe, „wo er durch falsche Akzente nicht zu einem gerechten sozialen Ausgleich innerhalb der Arbeiterschaft beitragen würde. Es soll eine Minderung der Eigenverantwortlichkeit und damit eine Einschränkung von Persönlichkeitswerten, an deren Entfaltung in jeder Etage des Werkes gelegen sei, verhindert werden."

Hinsichtlich des Wohnungsbaus berichtete er, daß am 30. 9. 1956 der Wohnungsbestand des Hüttenwerks 1600 eigene Wohnungen sowie rd. 2000 werksgeförderte Wohnungen betragen habe. Nach Abschluß der in Angriff genommenen Bauvorhaben, so gab er bekannt, würden etwa 30 Prozent der Belegschaft in werkseigenen bzw. werksgeförderten Wohnungen wohnen. Für die Planung der kommenden Jahre brauche nur noch der neu hinzukommende Bedarf berücksichtigt werden.

Mit Abschluß der Hauptversammlung war gemäß § 87 Abs. 1 des Aktiengesetzes die Amtszeit des amtierenden Aufsichtsrats abgelaufen. Die Neuwahl mußte erfolgen nach dem Gesetz über die Mitbestimmung vom 21. 5. 1951. Danach wurden vorgeschlagen, für die Anteilseigner: Oberbürgermeister a. D. Edwin Hasenjaeger, Wilhelm Kaecke, Bankdirektor Dr. Hans Janberg, Bergassessor Dr. Hermann Reusch und Dr. Krafft Frhr. v. d. Tann-R. Von der Arbeitnehmerseite: August Jürs als Vertreter der Arbeiter, Willi Robben als Vertreter der Angestellten und als von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften benannt Christian Fette, Martin Heix und Wilhelm Petersen. Die Vorschläge wurden von der Hauptversammlung ohne Widerspruch angenommen und die Wahl der genannten Herren einstimmig vollzogen. Als sogenannter „elfter Mann", der nach dem Mitbestimmungsgesetz von den zu wählenden zehn Mitgliedern des Aufsichtsrats vorzuschlagen ist, wurde Bankdirektor Fritz Butschkau wiedergewählt. Direktor Butschkau wurde bei der Konstituierung des Aufsichtsrates gleichzeitig als Vorsitzender bestätigt, stellvertretende Vorsitzende sind Dr. Hermann Reusch und Christian Fette. Damit wurde bis auf Bergassessor a. D. Dr. h. c. Hermann Kellermann, der sich — wie an anderer Stelle dieser Ausgabe berichtet — in Anbetracht seines Alters für eine Neuwahl nicht mehr zur Verfügung stellte, der alte Aufsichtsrat wiedergewählt. Für Dr. Kellermann kam als neues Mitglied Bergassessor Dr. Hermann Reusch, Vorsitzer der Vorstandes der Gutehoffnungshütte Aktienverein und der Gutehoffnungshütte Sterkrade Aktiengesellschaft, in den Aufsichtsrat. Unser Bild zeigt Dr. Reusch (links) nach der Aufsichtsratswahl im Gespräch mit Direktor Butschkau.



Unfallverhütung interessierte Aktionäre

Die Aktionäre spendeten Beifall, als F. Butschkau über unsere Erfolge in der Unfallverhütung berichtete. Trotz Ansteigens der Anzahl der Arbeitsstunden und der Rohstahlproduktion habe die absolute Zahl der Unfälle in 1956 um 37 Prozent gegenüber 1955 abgenommen. In diesem Zusammenhang erwähnte er auch das auf der dritten Seite dieser Ausgabe abgedruckte Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft. „Wenn die Unfallentwicklung im Hüttenwerk Oberhausen denselben Verlauf genommen hätte wie bei den anderen in der Berufsgenossenschaft versicherten Werken", gab er den Aktionären zu bedenken, „so wären statt 450 Belegschaftsangehörige 1570 von Betriebsunfällen betroffen worden. Damit konnte dem Werk zusätzlich die Jahresarbeitsleistung von 86 Mitarbeitern zur Verfügung gestellt werden." Als noch viel schöner aber bezeichnete er den menschlichen Erfolg, der in dieser der Gesundheit unserer Mitarbeiter dienenden Arbeit zum Ausdruck komme.

Zum Schluß seines Vortrages ließ Direktor Butschkau einige allgemeine Betrachtungen über Geld- und Kapitalfragen folgen. Er sprach sich dabei für einen „Burgfrieden" zwischen den Arbeitgeber- und Arbeitnehmerverbänden aus. Durch einen solchen „Burgfrieden ohne Gleitklauseln", so sagte er, könnten die Preiserhöhungen zum Stillstand gebracht werden und die zur Zeit offenen Fragen der Konjunktur- und Währungspolitik gelöst werden. Der Zeitpunkt für eine solche Vereinbarung sei augenblicklich besonders günstig.

Sparwillen fördern

Direktor Butschkau betonte ausdrücklich, sich über diesen Gedanken noch nicht mit den Sozialpartnern abgestimmt zu haben. „Der Vorschlag entspringt lediglich meiner Berufserfahrung im Dienst der Kapitalbildung und der Sparer, wo ich gewissermaßen an einer Nahtstelle zwischen Wirtschafts- und Sozialpolitik stehe."

Auch wisse er, daß dies alles leichter gesagt als getan sei, ein sehr kluger, außerhalb der genannten Gruppen stehender Mann habe ihm einmal gesagt, daß dies „moralische Postulate seien, die ein Maß von Einsicht und sittlicher Kraft bei den Angesprochenen voraussetzten, mit dem zu rechnen irreal sei". „Nun meine ich aber, das ganze ist nicht nur ein Appell an die Moral, sondern auch

Archiv Thyssenkrupp Corporate Archives

an den Verstand. Auf ihn sollten wir unsere Hoffnungen ebenso stark setzen."

Der Zusammenhang von Preissteigerungen mit Lohnforderungen ist nach seiner Ansicht eine Tatfrage der jeweiligen Tarifverträge. Doch um über die „Tarifharmonika" auf der einen und der „Preisharmonika" auf der anderen Seite die notwendige Ruhe in unsere Wirtschafts-, Finanz- und Sozialpolitik zu bringen, müsse mehr als je sowohl in Preis- als auch in Lohnfragen das Wort „Maßhalten" mitreden. Andernfalls führe die Entwicklung unweigerlich zur Inflation und damit zur sozialen Zersetzung. Höhere Preise, so argumentierte er, zögen sofort höhere Lohnforderungen nach sich, die ihrerseits durch die Vergrößerung der nominellen Nachfrage wiederum zu weiteren Preiserhöhungen reizten. „Auf der Strecke bleiben dann breite Schichten von Arbeitern, Angestellten und Beamten, die immer mehr der sozialen Deklassierung verfallen, und auch die Rentner, mögen sie noch so sehr versuchen, sich ‚dynamisch' aus der Schlinge zu ziehen."

Nach Ansicht Direktor Butschkaus leidet insbesondere der Sparwille unter der Aufwärtsentwicklung der Preise, darin liege die eigentliche Ursache des deutschen Kapitalmangels. Wenn bei weiter schwindender Kaufkraft der D-Mark die private Kapitalbildung weiter zurückgehe, so wäre die Selbstfinanzierung bald die einzige Kapitalquelle für die Investitionsvorhaben der Werke.

Wenn aber die Industrie zu sehr auf die Eigenfinanzierung angewiesen sei, würde sich das unweigerlich durch Erhöhung der Preise bemerkbar machen. Jede Verdünnung der Kaufkraft aber — „und hier spielt wesentlich nur die innere Kaufkraft, nicht der vielgerühmte harte Außenkurs der Mark, eine Rolle" — aber schwäche das Vertrauen, gerade bei unserem inflationserfahrenen Volk.

Kaufkraftstabiles Geld aber sei in Verbindung mit einer vernünftigen Wirtschaftspolitik die wichtigste Voraussetzung auch für unsere soziale Ordnung. „Ich selbst glaube nicht, daß von den europäischen Völkern noch einmal eine große Arbeitslosigkeit hingenommen wird." Dabei wandte er sich zugleich gegen die Theorie der sogenannten zyklischen Betrachtungsweise von Konjunkturproblemen. „Die Völker sind vielmehr vor die Tatsache gestellt, zu versuchen, die innere Stabilität des Geldes und gleichzeitig eine gute Beschäftigungslage aufrechtzuerhalten."

Zu einer nennenswerten Opposition während der Hauptversammlung kam es nicht. Lediglich wurde von einigen Aktionären, die sich zu Wort meldeten, die Höhe der Dividende von 8 Prozent als zu niedrig bezeichnet. Schließlich trügen, so wurde gesagt, die Aktionäre ein nicht geringes Risiko und niemand könne es ihnen verdenken, bei der augenblicklich guten Ertragslage des Werkes auch eine höhere Dividende als 8 Prozent zu verlangen. — — Über die Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates für das Geschäftsjahr 1955/56 wurde getrennt abgestimmt. Beiden Gremien wurde einstimmig Entlastung erteilt. — — Vertreten waren bei der Hauptversammlung von dem Grundkapital in Höhe von 104 Mill. DM, auf das 1040000 Stimmen entfallen, 89654500 DM mit 896545 Stimmen, das sind 86,2 Prozent des Kapitals. Anwesend waren insgesamt 291 Aktionäre oder Aktionärsvertreter.

Der Jugend die Möglichkeit des Aufstiegs geben



Bergassessor Dr. h. c. Hermann Kellermann, der letzte Generaldirektor des noch unentflochtenen GHH-Konzerns — — wie ihn die Belegschaft kennt: Stets verbindlich und mit einem offenen Herzen für die Nöte aller, eine Persönlichkeit im wahrsten Sinne des Wortes. Hier begrüßt er bei einem Werksrundgang den Pfannengießer Karl Wientges aus dem Thomaswerk. Mitte: August Jürs.

Wie Aufsichtsratsvorsitzender Butschkau der Hauptversammlung mitteilte, entschloß sich Bergassessor a. D. Dr. h. c. Hermann Kellermann, sich mit Rücksicht auf sein hohes Alter nicht mehr zu einer Neuwahl für den Aufsichtsrat zur Verfügung zu stellen. Damit ist ein Mann aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden, der — von der Altbesitzerseite bestellt — in maßgebender Weise die Geschicke des Werkes mit beeinflußt hat. „Herr Dr. Kellermann", so verdeutlichte Direktor Butschkau, „ist der gute, sachkundige und objektive Mentor des Hüttenwerks in den für die Entwicklung des Werkes so entscheidenden letzten Jahren gewesen. Er stellte die unersetzlichen Erfahrungen aus einem Leben im Dienst der Gutehoffnungshütte und seine schlichten und großen menschlichen Eigenschaften zur Verfügung, für die für alle, die die Ehre hatten, ihn näher zu kennen, nur ein Gefühl verbleibt — — das der Verehrung." Namens des Vorstands und des Aufsichtsrats sowie der ganzen Belegschaft des Hüttenwerks sprach der Aufsichtsratsvorsitzende den besonderen Dank an Dr. Kellermann aus. Er eröffnete der Hauptversammlung, da Dr. Kellermann alle materiellen Abschiedsgesten ablehnt, daß Vorstand und Aufsichtsrat einstimmig eine

Hermann-Kellermann-Stiftung

in Höhe von 500000 DM beschlossen haben. Diese Stiftung hat den Zweck, die berufliche Ausbildung von Belegschaftsmitgliedern und deren Kindern zu fördern.

Mit bewegten Worten dankte Dr. Kellermann: „Sie wissen, ich bin kein Freund öffentlicher Ehrungen und Anerkennungen, das liegt mir nun mal nicht, aber ich darf sagen, daß Sie mir mit der Bekanntgabe des Beschlusses, eine Stiftung zu errichten, die meinen Namen tragen und dazu dienen soll, den Nachwuchs des Werkes zu fördern, eine ganz besondere Freude gemacht haben, und zwar deshalb, weil Sinn und Form dieser Ehrung durchaus im Rahmen der Bestrebungen liegen, die mich immer geleitet haben, vom ersten Tage an, an dem ich hier im Werk arbeiten durfte, Bestrebungen, die dahin abzielen, der Jugend gerecht zu werden und ihr die Möglichkeit des Aufstiegs zu geben. Ich darf darauf hinweisen, daß die Werksleitung angesichts der neuen Lage, die mit dem Wiederaufbau des Werkes zu charakterisieren ist, sich von vornherein entschlossen hat, dieser Nachwuchsfrage die größte Aufmerksamkeit zu widmen. Nicht zuletzt der verantwortliche Mann, Herr Strohmenger, der mit — wie ich mich persönlich überzeugt habe — großem Fleiß und großer Eindringlichkeit und sehr starkem Einfühlungsvermögen es immer wieder verstanden hat, die Jugend an sich heranzuziehen und sie zu fördern. Das ist auch notwendig ... Wenn man heute das Werk sieht in seinem neuen Aufbau, dann wird jeder, der nur einen Blick hineinwirft, erkennen, daß dort neue Verfahren zur Anwendung gekommen sind, neue Apparaturen kompliziertester Art. Derjenige, der in diesem Werk tätig sein will, der muß schon über Wissen und Können in gewissem Umfang verfügen. Nun habe ich aber den einen Wunsch, sehen Sie nicht allein auf Wissen und Können, sondern sehen Sie sich auch den Mann an hinsichtlich seiner Charakterveranlagung. Dazu gehört in erster Linie die Wahrung der alten Tugenden, die uns groß gemacht haben: Fleiß, Gerechtigkeitsliebe, Zuverlässigkeit, Anstandsgefühl und Ehrung des Alters ... Und nun habe ich das Glück, dabei mitwirken zu dürfen. Das schafft die Möglichkeit, das Band, das mich mit dem Werk verbindet, nicht abreißen zu lassen bis zum letzten meiner Tage. Dafür danke ich Ihnen herzlich."

In der Belegschaftsversammlung am 10. Februar d. J. ging Arbeitsdirektor Strohmenger noch einmal auf das Ausscheiden von Dr. Kellermann aus dem Aufsichtsrat ein. Er nannte Hermann Kellermann einen Mann von höchster Tüchtigkeit und anständigster und ehrenhaftester Gesinnung, der während seiner Aufsichtsratstätigkeit in hervorragender Weise auch in sozialen Dingen mitgewirkt, neues mitgeschaffen und trotz seines hohen Alters das Neuwerden verstanden und entscheidend daran mitgeformt habe. „Anerkennen müssen wir, daß jahrelang mit uns ein Mann an einem Strick gezogen hat, der zwar natürlich das Beste für das Werk wollte, aber nicht nur mit Richtung auf die Besitzer des Werkes, sondern auch mit Richtung auf die, die in dem Werk schaffen. Es ist eine Selbstverständlichkeit, daß wir das Ausscheiden dieses von jedem, der ihn kannte, verehrten und geliebten alten Herrn nicht vorübergehen lassen dürfen, ohne ihm auch hier vor der Belegschaft zu danken."

Zur Hermann-Kellermann-Stiftung sagte Direktor Strohmenger, daß die Zinsen des dafür zur Verfügung gestellten Betrages dazu verwandt werden sollen, Kindern von Belegschaftsmitgliedern die Möglichkeit zu geben, zu studieren und aus dem Studium heraus später voranzukommen. „Ich glaube, durch nichts konnte besser das Wirken dieses altehrwürdigen Dr. Kellermann abgeschlossen werden als durch die Tatsache, daß er sagte: „... damit wollen wir der Jugend voranhelfen!""



Der nordrhein-westf. Arbeits- und Sozialminister Hemsath (mit Baskenmütze) fragte unsere Martinwerker persönlich nach ihrer Meinung über die bestehende Arbeitszeit. Hier wird er im Martinwerk I von einer Reihe von Arbeitern förmlich umringt, die überzeugend die Ansicht vertraten: „Sie werden hier eine Meuterei erleben, wenn die alte Arbeitszeit wieder eingeführt werden sollte."

Wir lassen uns die 42-Stunden-Woche nicht nehmen

In den letzten Wochen ist eine Menge gesagt und geschrieben worden zur sogenannten gleitenden Arbeitswoche. Anlaß hierzu gibt das zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall am 21. Dezember 1956 vereinbarte Arbeitszeitabkommen, in dem neben der allgemeinen Arbeitszeitverkürzung auf 45 Wochenstunden festgelegt wurde, daß u. a. in SM-Werken — soweit diese in vollkontinuierlicher Arbeitsweise laufen — die normale Wochenarbeitszeit 42 Stunden nicht überschreiten darf. Dabei wird immer wieder auf das Beispiel Oberhausen hingewiesen. Nun wäre es zweifellos besser gewesen, wenn vieles von dem nicht geschrieben oder gesagt worden wäre, denn leider ließ man es in diesem Zusammenhang vielfach an der nötigen Objektivität mangeln. In erster Linie sind es kirchliche Stellen, die die Befürchtung aussprechen, daß durch diese Arbeitsweise eine Preisgabe des Sonntags erfolge, daß somit die Grundfesten unserer gesellschaftlichen Ordnung angetastet würden. Wenn man derartige Argumentationen verfolgt, dann wird man den Eindruck nicht los, daß einige Herren sich hier in Harnisch reden, ohne sich — so wie es der Arbeitsminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Hemsath, am ersten Februar-Sonntag tat — von den praktischen Auswirkungen der Arbeitszeitregelung in den Oberhausener Martinwerken ein rechtes Bild machen zu können. Minister Hemsath jedenfalls konnte sich in persönlichem Gespräch mit unseren Martinwerkern davon überzeugen — und unsere Martinwerker werden es jedem sagen, der es hören will —, daß sie seit Einführung der 42-Stunden-Woche überhaupt erst wissen, was ein richtiger Sonntag ist.

Früher nämlich, als in den Martinwerken gesetzlich zugelassen noch 53 Stunden in der Woche gearbeitet wurde, hatte der Martinwerker überhaupt keinen echten freien Sonntag. Zwar galt jeder dritte Sonntag als frei; aber auch an diesem Sonntag, der im übrigen auf sieben Nachtschichten folgte und nur von Sonntag 6 bis Montag 6 Uhr (= 24 Stunden) dauerte, hatte er immerhin noch von 0 bis 6 Uhr Sonntagsarbeit zu leisten. Bei der heutigen Regelung beträgt die durchschnittliche wöchentliche Arbeitszeit bekanntlich 42 Stunden. Auf je vier Arbeitsschichten folgt eine Freizeit von 48 Stunden. Zum ersten Male in der Geschichte der Stahlwerke hat unser Martinwerker — außer den allgemein besseren Arbeits- und Freizeiten — im Jahr neun echte freie Sonntage mit je 48stündiger Freizeit. Dem familiären, kirchlichen und kulturellen Leben ist damit erheblich mehr Raum gegeben als jemals vorher.

Damit dürften die Einwände kirchlicher Stellen eigentlich entkräftet sein. „Selbstverständlich", so sagte Arbeitsdirektor Strohmenger in der letzten Belegschaftsversammlung, „respektieren wir das Bemühen der Kirchen, sich für die Erhaltung des Sonntags einzusetzen, denn darüber zu wachen ist ihre Pflicht und Schuldigkeit. Wir verwahren uns aber dagegen, daß man uns dauernd angreift und zu diffamieren versucht. Wir lassen uns nicht dirigieren, wir wollen unsere Werkspolitik in Verbindung mit den Gewerkschaften und Arbeitgeberverbänden selbst bestimmen; wir wollen die Stimmen der kirchlichen Stellen hören, wollen sie ernst nehmen, wollen aber, wenn wir geprüft haben, auch das tun, was wir für richtig halten. Und wir werden hier in Oberhausen die 42-Stunden-Woche in den Martinwerken nicht aufgeben. Wir haben diesen Weg beschritten nicht zuletzt im Interesse der Arbeiter, um unseren Arbeitern nun endlich auch das Maß an Sonntagsfreizeit oder, wenn das nicht geht, an Wochentagsfreizeit zu geben, das ihnen gebührt." Anhaltender Beifall war der Beweis dafür, wie sehr der Arbeitsdirektor hier der Belegschaft aus dem Herzen gesprochen hatte.

Wir lassen uns die 42-Stunden-Woche nicht nehmen! —— Das war auch die Antwort derjenigen Martinwerker, die an jenem Sonntagmittag Minister Hemsath gegenüberstanden. Schon vorher hatten wir uns mit einer Reihe von Martinwerkern unterhalten, wovon wir einige Antworten nebenstehend wiedergeben. Unter Hunderten, die wir fragten, war nicht ein einziger, der die alte Arbeitszeitregelung zurückgewünscht hätte. — — Abschließend sei in diesem Zusammenhang noch auf eine Äußerung von Bundesfamilienminister Dr. Wuermeling hingewiesen. Er bezeichnete die gleitende Arbeitswoche kürzlich als einen „notorischen Angriff des Materialismus auf die christlichen Lebensgewohnheiten unseres Volkes" sowie als „östliche Importware". Falls Herr Wuermeling damit die Arbeitszeit in unseren Martinwerken gemeint haben sollte, so ist er vollkommen falsch orientiert. Im Gegenteil: Unsere 42-Stunden-Woche wurde aus dem Westen importiert, sie geht zurück auf die Erfahrungen, die man in der amerikanischen Hüttenindustrie mit dieser Arbeitszeit gemacht hat, wo die kontinuierliche Arbeitsweise innerhalb der hier in Rede stehenden Betriebsabteilungen genau wie in England, Frankreich, Italien, Belgien und Holland keiner gesetzlichen Beschränkung unterliegt und sich seit Jahren bewährt hat.

K.H.S.



Abstichmann Alfred Herschbach: „Die neue Arbeitszeit? Wer ist damit nicht zufrieden? Alle anderen Systeme sind veraltet. Jetzt haben wir doch viel mehr freie Zeit, auch in die Kirche kommt man jetzt öfte



Josef Pfeifer, zw ter Schmelzer, die verlängerte F zeit. „Vorher sonntags nie außer jedem dri Sonntag im Mo Aber dann kam von Nachtschi und mußte erst mal ausschlafe



„Wir haben gerade jetzt von Samstagmittag bis Montagmittag frei. Wo gab es so was früher? Da kannten wir keinen Sonntag. Fragen Sie nur mal meine Kollegen", sagt Oberschmelzer Peter Bockho



Reparaturmau Heinrich Siem meyer will keine dere Arbeits mehr haben. kann jetzt meh die Kirche ge als früher. W es mal nicht g kann ich es ja wochentags nachhole



Willi Enders, Proben schmied: „Bestimmt eine ideale Lösung. Was besseres können wir uns nicht wünschen. Ich kann jetzt auch in der Woche mit meiner Frau ausgehen. In die Kirche komme ich jeden Sonnta



Norbert Krefft als 1. Schmelzer her 56 Stunden der Woche gear tet. „Jetzt kann mir was vorn men, Behördeng ge auf meinen fr Tag legen. Abe kann man schon mal ins Theat



1. Schmelzer Günter Funk, Vater von zwei Jungen, kann jetzt mehr in die Kirche gehen, als es ihm früher möglich war. „Da war man jeden Sonntag im Werk. Die Kinder kannten ihren eigenen Vater kaum no



Stahlprüfer Gudra von der suchsanstalt ar tet unter densel Gefahren, bei selben Hitze im tinwerk. „Und haben wir nicht neue Arbeitszeit beneide meine Kollegen hier daru

thyssenkrupp Corporate Archive

Endlich ein besse-
s Familienleben!"
okillenpfleger Wil-
elm Börgers hat
nf Kinder. „Jetzt
abe ich viel mehr
eit für zu Hause.
n bin mehr für mei-
e Kinder da. Man
nn auch mal irgendwo hingehen."



Jakob Scholl hat als Obermeister im Martinwerk II einen guten Überblick: „Alle sind mit der neuen Arbeitszeit zufrieden. Wenn die alte Schicht wieder eingeführt würde, käme kein Mensch mehr hierher."



Wilhelm Taschner, 1. Gießgrubenmann: „Jetzt sonntags nie frei? Erstens stimmt das nicht, und zweitens hatten wir ja früher sonntags gar nie frei. Nur wenn man von Nachtschicht kam, aber da schlief man."





„Heute fühlt man sich als Mensch", sagt Leo Deik, 1. Gießgrubenmann. „Der Körper wird nicht mehr so in Anspruch genommen. Und als Katholik komme ich jetzt imer in die Kirche, wenn ich will."



Obermonteur Karl Ziegler: „Ein Idealzustand! Man feiert nicht mehr so viel krank. Kleinere Sachen kann man heute an zwei freien Tagen selbst auskurieren. Eine kurze Pferdekur erspart den Krankenschein!"



„Neue Arbeitszeit? Die ist einzig!" sagt Arthur Losekamm, 1. Schmelzer. „Die hätten wir schon 20 Jahre früher haben müssen. Wir hier im Martinwerk freuen uns alle, daß diese Arbeitszeit bei uns eingeführt wurde."

ie die anderen
ollegen im Martin-
erk ist Gießer Wil-
elm Dorenbusch
tzt mehr ausge-
ht. „Und in die
irche kommt man
uch. Wenn man es
al sonntags nicht
hafft, kann man es ja nachholen."



Elektriker Werner Menning, ehemaliger Vorstand der Katholischen Arbeiter-Bewegung (KAB) Buschhausen: „Die Proteste von Kardinal Frings gegen die neue Arbeitszeit sind in diesem Fall bestimmt nicht richtig."



3. Schmelzer Franz Rak: „Keine andere Arbeitszeit mehr! Wenn jetzt im Sommer schön Wetter ist, fahr' ich mit meinem Motorrad spazieren, oder ich lese irgend etwas. Daran war doch früher kein Denken."





Anhänger Hans Gonska möchte nicht mehr mit der alten Arbeitszeit tauschen. „Ich habe mir einen Wagen gekauft. Jetzt hat man wenigstens einmal Zeit, kleine Touren damit zu achen. Das ging doch früher nie."



1. Schmelzer Hugo Welp will die neue Arbeitszeit auf keinen Fall gegen die alte Schicht eintauschen. „Ich wäre natürlich sehr froh, wenn an jedem Wochenende frei wäre, aber sonst ist es so am besten."



Heinz Damen, 3. Schmelzer, geht gern zum Kegeln. „Jetzt kommt man wenigstens dazu. Früher gab es das gar nicht. Heute tun wir uns an den freien Tagen mit vier oder fünf Kollegen zusammen und gehn aus."

eister Ernst Tesch-
e: „Die Arbeitszeit
prima. Ich hab'
nen Garten zu
ause, da ist immer
el zu tun. Jetzt
abe ich viel mehr
eit, reinzugehen
nd da was zu ma-
en. Das ist auch ein guter Ausgleich."



Edmund Piaszczynski, 2. Schmelzer: „Ich kann mir gar nichts Schöneres vorstellen. Meine Freundin freut sich mit mir. Früher konnte ich sie ja kaum mal treffen. Jetzt kann man wenigstens etwas unternehmen."



Josef Zieplinski, 1. Schmelzer: „Vier Tage arbeiten, dann 48 Stunden frei. Gibt es da noch eine Frage? Wir haben zwar jetzt auch schwere Tage, aber man kann sich ja an den freien Tagen wieder ausruhen."





Kranführer Heinz Kersting: „Man geht mit mehr Lust und Liebe an die Arbeit. Lesen, mit meiner Familie spazierengehen, an den freien Tagen für die Frau mit dem Rad zum arkt fahren – wo gab es das früher?"



Obermaschinist Friedrich Dicke: „Diese Arbeitszeit ist gesundheitlich für jeden Arbeitskollegen hundertprozentig besser. Der Körper ist ausgeruhter, man braucht nicht mehr so oft einen Krankenschein."



3. Schmelzer Kurt Raymann hat zwei Kinder. „Der Junge ist sechs, das Mädchen neun. Die Kinder sind so jung, da brauchen sie ihren Vater. Jetzt bin ich doch viel mehr bei ihnen, kann mich ihnen widmen."

aul Tetzlaff, Repa-
aturmaurer: „Bei
eben Tagen würde
h die Arbeit gar
cht mehr machen.
o kann man sich
vischendurch im-
er schön ausru-
en. Früher kannte
an doch nichts anderes als Arbeit."



Kranführer Hans Röder: „Früher fingen wir am 1. Januar an und hörten am 31. Dezember auf. Die Familie hat darunter gelitten. Man kannte ja keine Festtage. Auch geistig litt man unter dieser Arbeitszeit."



Emil Blisginnis, Abstichmann: „Wenn man schlecht in Schuß ist, kann man sich an den freien Tagen schon gut erholen. Sonst hätte man sich so manches Mal schon einen Krankenschein nehmen müssen."





2. Schmelzer Willi Schmidt geht gern ins Kino. „Ab und zu auch mal ein Bierchen. Das gehört zum Schmelzer. Wir haben immer Durst. Früher hatte man kaum Zeit da-
u. Ins Kino kam man gar nicht."



Johann Raam ist 1. Gießgrubenmann. Er hat ein 14jähriges Mädchen zu Hause. „Claudia heißt sie. Jetzt kann ich mich viel mehr mit ihr abgeben. Das ist doch klar, daß die Arbeitszeit für uns besser ist."



1. Schmelzer Peter Bockhorn: „Wer die alte Arbeitszeit mitgemacht hat, sehnt sich bestimmt nicht danach zurück. Fragen Sie unsere Frauen, ob sie die alte Zeit für ihre Männer zurückwünschen. Die lachen Sie aus!"

Die Allgemeine Sonntagszeitung

In Oberhausen gibt es einen Kalender, der keine roten Zahlen zeigt. 365 Werktage im Jahr! Eine Welt ohne Sonntag — ein Jahr ohne Gott! Dieser Kalender hängt im Hüttenwerk Oberhausen, wo man schon seit Monaten durchlaufend Stahl erzeugt, ohne sich um den Sonntag zu kümmern. Sie nennen das „gleitende Arbeitswoche", weil in vier Arbeitsschichten Tag und Nacht, werktags und sonntags durchgearbeitet wird ... Gott wird hier nicht mit eingeplant, weil dadurch weder die Produktion gesteigert noch die Rentabilität verbessert werden könnte. Doch selbst für einen gottlosen Menschen sollte der Sonntag ein Sonntag bleiben. Ein Tag, an dem man sich von der Hetzjagd des Alltags nicht nur ausruhen kann, sondern zwangsläufig ausruhen muß ... Schon jetzt ist bekannt, daß die westdeutsche Papierindustrie und die Chemische Industrie sowie einzelne Textilwerke den Plan der gleitenden Arbeitswoche erwägen. Wenn erst einmal das Gesetz umgestürzt ist, das seit 1891 eine 24stündige Arbeitsruhe vorschreibt, gibt es kein Haltesignal mehr für solche Absichten. Doch die Landesregierung von Nordrhein-Westfalen ist sozialistisch.

NEUE RUHR ZEITUNG

Die Bedenken der katholischen Bischöfe gegen die gleitende Arbeitszeit haben bei den Männern an den Stahlöfen nur Verwunderung hervorgerufen ... Jeden Schmelzer, der mir im Siemens-Martinwerk der Hütte Oberhausen in den Weg lief, fragte ich nach seiner Meinung über die gleitende Arbeitswoche. Antworten: „Hundertprozentig einverstanden." — „Die beste Lösung." — „Wir wollen es nicht mehr anders haben." — „Meine Familie hat jetzt mehr als früher von mir." — „Sie werden hier eine Meuterei erleben, wenn die alte Arbeitszeit wieder eingeführt werden sollte." Auch über die Frage des sonntäglichen Kirchenbesuchs sprachen wir. „Wir können heute besser in die Kirche gehen als früher." Der das sagte, ist ein praktizierender Katholik und Funktionär der Katholischen Arbeiterbewegung (KAB). Die besseren Möglichkeiten zum Besuch des Gottesdienstes wurden unter anderem damit erklärt, daß der Kirchgänger jetzt ausgeruht zum Gottesdienst kommen könne ... Selbst in Italien, also vor der Tür des Papstes, arbeiten die Stahlwerke „gleitend". Vielleicht gelingt es Arbeitsminister Hemsath doch noch, Kardinal Frings zu überzeugen... Vor einem allerdings muß man sich hüten: Es gibt Bestrebungen, auch in anderen Wirtschaftszweigen eine kontinuierliche Produktion mit gleitender Arbeitszeit einzuführen, ohne daß hier etwa wärmetechnische Erfordernisse wie in der Stahlerzeugung dazu drängen. Nicht mehr Sonntagsarbeit als unbedingt nötig. Das muß die Losung bleiben.

Ruhrwacht

Es steht fest, daß die Arbeitszeitbedingungen in den Hüttenwerken teilweise vorsintflutlich waren und daß es ein Skandal gewesen ist und noch bleibt, wenn Hüttenarbeiter bei einer wöchentlichen Arbeitszeit von 53 bis 56 Stunden keinen einzigen völlig freien Sonntag im Jahr zur Verfügung hatten. Im Hüttenwerk Oberhausen hat man 1952 die gleitende Arbeitszeit probeweise eingeführt. Die wöchentliche Arbeitszeit wurde auf 42 Stunden herabgesetzt... 96 v. H. der Belegschaft halten die gleitende Arbeitswoche für besser als die frühere Regelung, 90 v. H. erklärten, daß sie jetzt mehr Zeit und Ruhe zur Ausübung ihrer religiösen Sonntagspflichten hätten, auch sei der Gesundheitszustand besser. Diese Ergebnisse sind zu respektieren. Gegenüber einem früheren Mißstand ist für die betroffenen Arbeiter eine merkliche Besserung erfolgt. Aber auch diese Besserung ist alles andere als ein Ideal ... Die sichtbare Entscheidung liegt beim sozialdemokratischen Arbeitsminister Hemsath. An Minister Hemsath liegt es, ob der Sonntag weiter angetastet wird oder nicht. Die Verfassung des Landes Nordrhein-Westfalen bestimmt in Artikel 25: „Der Sonntag und die staatlich anerkannten Feiertage werden als Tage der Gottesverehrung, der seelischen Erhebung, der körperlichen Erholung und der Arbeitsruhe anerkannt und gesetzlich geschützt." Minister Hemsath kann und darf nur im Sinne der Verfassung entscheiden. Deswegen muß er den Sonntag schützen. Deswegen muß er die gleitende Arbeitswoche ablehnen.

Industriekurier

Für den Durchschnitt kann gesagt werden, daß der Siemens-Martin-Stahl-Arbeiter bisher 280 Sonntagsstunden im Jahr beschäftigt war und jetzt 300. Dafür aber kommt er zukünftig erstmals in den Genuß von neun ganztägig arbeitsfreien Sonntagen. Außerdem wird die Gesamtzahl der Sonntagsarbeitsstunden geringer als bisher, weil die Reparaturarbeit nicht mehr ausschließlich sonntags erledigt wird. Augenscheinlich überzeugt die rechnerisch für den Arbeiter zweifellos günstigere Regelung die katholische Kirche nicht ... Da aber auch in anderen Montanunionsländern und insbesondere auch im katholischen Italien eine entsprechende Arbeitsweise anzutreffen ist und beide Tarifpartner der katholischen Kirche versichert haben, daß die getroffene Regelung eine Sonderregelung ist, die sich aus den technischen Bedingungen ergibt und keinesfalls ein auch andere Bereiche nach sich ziehender Präzedenzfall, sollten sich die Kirchenvertreter überlegen, ob es ratsam ist, die Ausnahmeregelung für einen kleinen Kreis von Arbeitern zu einem Politikum zu machen. Auch der Kirche wird nicht verborgen geblieben sein, daß die Arbeiter die neue Regelung vorziehen. Die evangelische Kirche nimmt offenbar eine weniger ablehnende Haltung ein.

bygsemhipp Corporation Archives

Die industrielle Gesellschaft von morgen

Soziale Folgen der Automation

Die mit der Automation oder — besser gesagt — Automatisierung verbundenen Fragen gehen uns alle an. Wir kommen nicht daran vorbei. Doch nichts ist gefährlicher als unverdaute Schlagworte und Halbweisheiten auf diesem Gebiet. Daher wollen wir uns heute etwas näher mit diesem Problem beschäftigen, und zwar mit den sozialen Folgen der Automation, wie sie der bekannte Soziologe Professor Dr. Helmut Schelsky von der Universität Hamburg kürzlich in einem Vortrag vor der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie Oberhausen ausmalte. Wird durch die Automation eine technologische Massenarbeitslosigkeit heraufbeschworen; kommen eiserne Gehirne auf uns zu; wie wird die durch den technischen Fortschritt beeinflußte industrielle Gesellschaft von morgen aussehen? Auf diese uns allen am Herzen liegenden Fragen gab Prof. Schelsky in seinem Referat eingehend Antwort. Es ist klar, daß im Zusammenhang mit der technischen Entwicklung eine Fülle neuer wirtschaftlicher und sozialer Probleme entstehen werden, denn die Veränderungen werden nicht überall reibungslos verlaufen, doch sieht Prof. Schelsky keinen Anlaß zu pessimistischen Prognosen, zumal er nur bestimmte Wirtschaftszweige für „automatisierungsreif" hält. Interessante Parallelen ergeben sich hierbei zwischen der Ansicht Schelskys und der Meinung von Dr. Hans Wolter, der in seinem auf den Seiten 25 bis 28 dieser Ausgabe abgedruckten Referat ebenfalls auf die Automation zu sprechen kommt und — soweit es den Bereich der Eisen schaffenden Industrie anbelangt — hier vor übertriebenen Erwartungen warnt.

Angesichts der durch das Schlagwort „Automation" ausgelösten Hoffnungen und Ängste glaubte Prof. Schelsky die Frage stellen zu müssen, in welchem Ausmaß die deutsche Industrie überhaupt reif für die Automatisierung sei. Eine Untersuchung der amerikanischen Industrie hat ergeben, daß hier nur etwa zehn bis zwölf Prozent der Arbeitnehmerschaft von der Automation erfaßt wurden. Wenn auch andere Prognosen wesentlich weiter gehen, so verlieh Schelsky in Anbetracht des entschieden engeren deutschen Marktes sowie der völlig andersartigen Struktur der deutschen Industrie der Meinung Ausdruck, daß das Maß der Automatisierungsreife in der Bundesrepublik sehr viel geringer sein werde als in den USA. Eines der führenden und modernsten westdeutschen Automobilwerke hat übrigens in diesen Tagen eine Analyse veröffentlicht, deren Sinn es war, den Grad der Automatisierung festzustellen, der in diesem Werk erreicht ist. Sieht man einmal von den besonderen Verhältnissen der chemischen Großanlagen, der Ölraffinerien und gewisser automatischer Produktionsanlagen der Nahrungs- und Genußmittelindustrie ab, dann gilt die Automobilindustrie als zur Automatisierung geradezu prädestiniert. Deshalb ist es besonders bemerkenswert, wenn als Ergebnis dieser Analyse festgestellt wurde, daß zwei Drittel (genau 67 Prozent) aller Funktionen, die von Menschen ausgeführt werden können, automatisiert sind. Für die Beurteilung des Tempos und der daraus resultierenden sozialen Folgen der Automatisierung ist aber nicht minder wichtig, zu erfahren, daß eine vergleichende Untersuchung über den Stand der Automatisierung im Jahre 1948 einen rechnerischen Mittelwert von 57 Prozent ergab, in den letzten acht Jahren in diesem Werk somit jährlich eine Zunahme der Automatisierung von zwei Prozent erfolgt ist. In der Tat — so meinte Professor Schelsky — besteht also keinerlei Anlaß, die sozialen Folgen der Automatisierung in düsteren Farben auszumalen, „wenn bisher weder in der Bundesrepublik noch in den USA, noch anderwärts Anzeichen ‚revolutionärer' Veränderungen zu registrieren sind".

In diesem Zusammenhang erscheint die Feststellung interessant: Was ist überhaupt Automation? Kurz gesagt: Die Automatisierung ist eine neue Etappe in der technischen Entwicklung. Im Zentrum dieser Phase, die von vielen Beurteilern sogar als die „zweite industrielle Revolution" angesehen wird, stehen die aus der Entwicklung der Schwachstromtechnik und der Vakuumröhre entstandenen Elektronen-Rechenmaschinen und automatischen Steuerungsmaschinen. Das Neue gegenüber der ersten industriellen Revolution, die vor etwa 150 Jahren mit der zunehmenden Verwendung der von James Watt gegen 1770 erfundenen Dampfmaschine begann, besteht nach Prof. Schelsky darin, „daß mit dem Einsatz automatischer Steuerungsapparaturen sich ein bisher ungekannter Ersatz der menschlichen Sinnesleistung als Kontroll- und Orientierungsfunktion und der schematisierbaren Intelligenzleistungen in den Produktions- und Verwaltungsweisen unserer Arbeitswelt anzubahnen scheint".

Als Triebfeder der Automation kann im Verlauf des natürlichen Fortschritts der Drang nach allgemeiner Verbesserung des materiellen Daseins gelten. Nüchtern betrachtet will sie deshalb das, was Prof. Schelsky in den folgenden drei Punkten zusammenfaßte:

- Körperliche Arbeit erleichtern; monotone Arbeit auf die Maschine verlagern,
- Arbeitszeit, Kosten und Preise senken,
- Produktion, Qualität und Lebensstandard heben.

Doch, wie schon angedeutet, scheint die Automatisierung nur bedingt anwendbar. Ganz abgesehen davon, daß die Automation große Märkte braucht, also auf Massenproduktion und Großserienherstellung ausgerichtet sein muß, wenn sie volkswirtschaftlich überhaupt sinnvoll sein soll, bedarf es riesiger Investitionsaufwendungen. Darüber hinaus sind nur bestimmte Industrien, in erster Linie solche mit kontinuierlichem Produktionsprozeß, „automatisierungsreif". Prof. Schelsky nannte beispielsweise die chemische Industrie, Textilfabriken, die Fahrzeug-, Papier- und Elektroindustrie sowie die Großbetriebe der feinmechanischen Industrie, aber auch die Metallbe- und -verarbeitung und zum Teil den Maschinenbau, soweit er sich mit der Massenfertigung befaßt. Vom Bergbau und der Eisen schaffenden Industrie meinte Schelsky, daß hier der Automation „natürliche Grenzen" gesetzt seien, hier müsse sich die Automatisierung darauf beschränken, in erster Linie einer rationellen Gewinnung sowie der Ablösung gefährlicher und schwerer menschlicher Arbeit zu dienen. Im Gegensatz zu den bereits an einer Anzahl von Walzenstraßen erzielten Automatisierungseffekten hält Schelsky — wie er uns in persönlichem Gespräch versicherte — den herkömmlichen Hochofen- und Stahlwerksprozeß in weitaus geringerem Maße für „automatisierungsreif", abgesehen von den auch hier immer mehr zum Zuge kommenden elektronischen Meßinstrumenten und Steuerungsapparaturen, die jedoch nicht ohne weiteres unter den Begriff „Automation" fallen. Es liegt also kein Anlaß zu Schwarzmalerei vor, „eher schon", sagte Schelsky, „ein Grund zur Besorgnis dafür, daß es angesichts der Bemühungen der USA und Rußlands uns in der Bundesrepublik nicht gelingt, mit dem Tempo des Fortschritts in Ost und West gleichauf zu bleiben".

Helmut Schelsky meinte weiter, daß als Modell nicht etwa die vollautomatisierte Fabrik gelten könne, in der nur noch wenige Arbeiter die Kontrolle irgendwelcher Meßinstrumente überwachen. „Viel wichtiger scheint die Tatsache, daß jetzt wahrscheinlich in breitem Umfang die Technisierung der Büroarbeit, die bisher nur relativ von dieser Entwicklung erfaßt wurde, sich vollzieht, daß das technisierte und mechanisierte Büro sich anbahnt."

Die in ihrer Funktion wie in ihrer sozialen Struktur keineswegs mehr einheitliche soziale Gruppe der Angestellten wird sich nach Ansicht Prof. Schelskys aufspalten in den mit schematisierten und bloß exekutiven Arbeiten beschäftigten Teil und einen anderen, dessen Berufsfunktionen wirklich noch dauernde geistige Initiative und Urteilskraft erfordert. In die Arbeitsweise der ersten Gruppe wird — so nimmt Schelsky an — die maschinelle Technik im hohen Maße eindringen und diese Berufe vielfach zu dem des „Büroarbeiters" umgestalten, wobei darunter allerdings mehr ein qualifizierter Techniker als etwa ein Hilfsarbeiter zu verstehen ist.

Dieser schon heute erkennbare Vorgang stößt bekanntlich bei der Angestelltenschaft auf starke Ablehnung; doch bezeichnenderweise — so argumentierte Schelsky — wird mit diesen Einwänden niemals eine spezifische Arbeitsweise verteidigt, „denn die Befreiung von der Monotonie und dem Schematismus so vieler Büroarbeit ist nicht minder erstrebenswert wie die von der Monotonie des Fließbandes", sondern eine soziale Position und Geltung.

In dieser Situation scheint es dennoch keineswegs ganz unzeitgemäß, wenn an die sozialen Folgen der ersten industriellen Revolution erinnert wird.

Der offenbar schicksalhafte Zusammenhang zwischen technischem Fortschritt und Arbeitslosigkeit wird in Verbindung mit der Automation immer wieder hervorgehoben. An düsteren Prognosen fehlt es nicht. Bei Ford z. B. werden durch weitgehende Automatisierung der Betriebe heute zweimal so viel Autos wie vorher mit einem Zehntel der früher erforderlichen Arbeitskräfte produziert, in den Erdölraffinerien in Texas stieg der Durchsatz der letzten sieben Jahre um 22 Prozent, während gleichzeitig die Zahl der Beschäftigten um mehr als zehntausend sank. Dennoch glaubt Schelsky nicht an die Gefahr einer durch die Automation ausgelösten Massenarbeitslosigkeit, vorausgesetzt, daß die Wirtschaft insgesamt weiterhin expansiv bleibt. Allein schon, weil die Automation sich nur langsam über einen längeren Zeitraum hin durchsetzen wird und deshalb eine entsprechende strukturelle Anpassung ohne große soziale Erschütterungen möglich sein wird, da die freiwerdenden Arbeitskräfte ohne Verzögerung von der Volkswirtschaft aufgesogen werden, weil — so argumentieren optimistische US-Wirtschaftstheoretiker — der Bedarf weiterhin schneller steigen wird als die Zahl der Erwerbstätigen.

Hier die von Schelsky zitierte amerikanische Berechnung: Im ersten Quartal 1954 zählte die US-Wirtschaft 60 Mill. Beschäftigte, diese erbrachten bei 40 Stunden wöchentlicher Arbeitszeit je Kopf ein Bruttosozialprodukt von jährlich 6250 Dollar. Wenn die Produktivität weiterhin wie in den letzten 15 Jahren mit 2,45 Prozent jährlich steigt, dann wird ein Arbeiter in 20 Jahren ein Bruttosozialprodukt von 10150 Dollar im Jahr erzeugen. Um eine entsprechende Steigerung des allgemeinen Lebensstandards möglich zu machen, wären dann bei der 40-Stunden-Woche 84 Mill. Arbeiter und bei der erstrebten 32-Stunden-Woche 105 Mill. Arbeiter erforderlich. Nach der geschätzten Bevölkerungsentwicklung werden aber in 20 Jahren nur 78 bis 80 Mill. Arbeitskräfte zur Verfügung stehen. Wenn also der Lebensstandard wie bisher gesteigert, die Arbeitszeit weiterhin gekürzt werden soll, dann muß die Automatisierung in 20 Jahren etwa 20 Mill. Arbeitskräfte überflüssig machen.

Unabhängig jedoch von der Frage der drohenden Arbeitslosigkeit, ihrem Umfang, ihrer Dauer und ihren Auswirkungen ist es eine unbestrittene Tatsache, daß der fortschreitende Technisierungsprozeß zu einer neuen Stellung der Menschen in der industriellen Welt und zu tiefgehenden sozialen Umbildungen führen wird. Prof. Schelsky: „Das eigentliche Problem liegt im Menschlichen." In seinem vor etwa zwei Jahren im Bund-Verlag erschienenen Buch „Die große Hoffnung des zwanzigsten Jahrhunderts" weist der französische Soziologe Jean Fourastié darauf hin, daß sich diese Veränderung in zweierlei Hinsicht auswirken wird, nämlich in einer Erweiterung der Freizeit und in einer Verlängerung der Vorbildungen und Lehrzeiten. Allerdings — so sagt Schelsky — muß man dabei betonen, daß diese Reduktion der Arbeitszeiten nur die manuellen und schematisch-bürokratischen Funktionen betrifft, wogegen die sogenannten intellektuellen oder leitenden Berufe wahrscheinlich weiterhin eine Steigerung ihrer Berufsbelastung erfahren werden. „Um so mehr aber scheint mit dieser Verbesserung der Freizeit- und Vorbildungsbedürfnisse die Frage der Kultur und Bildung nunmehr unübersehbar in den Mittelpunkt unserer industriellen Gesellschaftsverfassung gerückt. In der Tat wird die durch die Kürzung der Arbeitszeit und Steigerung der Freizeitinteressen hervorgerufene berufliche Umgliederung unsere Gesellschaftsstruktur stärker bestimmen als die Umwandlung der Berufe in den Betrieben und Büros selbst."

-nd

thyssenkrupp Corporate Archives

Es geht weiter voran

Das Zeitalter des Stahls hat erst begonnen

Im Rahmen der Betriebsgespräche unserer Meister und Assistenten wurden von Diplom-Volkswirt Dr. Hans Wolter von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie kürzlich die Probleme der wirtschaftlichen Entwicklung der Eisen schaffenden Industrie behandelt. Es war ein überaus interessantes Referat, das die Zuhörer bekannt machte mit den Grundgedanken und aktuellen Fragen unseres Wirtschaftslebens, das nicht zuletzt das ökonomische und sozialpolitische Fundament eines jeden von uns berührt. Dr. Wolters Betrachtungsweise wandte sich sowohl an den Laien als auch an den Fachmann, der über seinen täglichen Aufgabenkreis hinaus den großen Zusammenhängen nachzuspüren versucht. Wenn auch der eine oder andere meine, so sagte Dr. Wolter, in seinem unmittelbaren Tätigkeitsbereich nur mit den kleinen Problemen zu tun zu haben, so ergäbe doch gerade die Summe der kleinen Probleme die große Zahl, die unter dem Strich das verzeichnet, was für die Wirtschaft in ihrer Gesamtheit dabei herauskommt. Allein schon in dieser Hinsicht verdient der Vortrag größte Beachtung, zeigt er doch in klarer Übersicht und in verständlicher Weise die augenblickliche sowie die wahrscheinlich zukünftige Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie, wovon schließlich unser aller Wohlergehen bestimmt wird. So zeichnete der Referent mit einer Fülle von nüchternen Tatsachen und Zahlen ein Bild der Vorgänge in der Wirtschaft, insbesondere der Eisen schaffenden Industrie, das durch die nachstehende im wesentlichen ungekürzte Veröffentlichung der Belegschaft nicht vorenthalten bleiben soll. Gehen die angeschnittenen Probleme doch jeden von uns an.

„Die Wirtschaft ist unser Schicksal" — dieses von Walther Rathenau geprägte Wort ist in der Folgezeit ebenso häufig in positivem Sinne zitiert, wie es in seiner Richtigkeit bezweifelt worden ist. In der Tat scheint es doch so, daß der Weg, den unser Volk in den letzten Jahrzehnten hinter sich gebracht hat, mehr durch die Irrungen und Wirrungen der Politik als durch die Gebote der sogenannten wirtschaftlichen Vernunft bestimmt worden ist. So gesehen, können also durchaus berechtigte Zweifel in das Wort Rathenaus gesetzt werden. Und trotzdem scheint einige Weisheit darin zu liegen. In unserem Zeitalter einer fortgeschrittenen Industrialisierung ist die Grenze zwischen dem rein Wirtschaftlichen und dem rein Politischen oft kaum noch wahrnehmbar. Man denke nur an die Atomenergie. Ihr Besitz bedeutet höchste politische Macht im Weltmaßstab, ja, er verleiht eine Machtfülle ohne Beispiel in der Geschichte; gleichzeitig aber ist die Atomenergie die größte Hoffnung für den technischen Fortschritt und den wirtschaftlichen Wohlstand der Menschheit, die sich andererseits vor dem politischen Mißbrauch dieser Elementarkraft so sehr fürchtet. Werden nun hier die Bedingungen aus dem rein Politischen oder aus dem rein Wirtschaftlichen gesetzt, wer ist hier der Treibende, wer der Getriebene? Damit stehen wir mitten drin in der Problematik; wir werden sehen, daß durch die Industrialisierung mannigfache Probleme aufgeworfen wurden, durch die Politik und Wirtschaft gleichermaßen berührt werden. Was uns dabei in erster Linie interessiert, sind die besonderen Bedingungen, die in dieser Hinsicht der wirtschaftlichen Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie heute gesetzt sind.

Der Prozeß der Industrialisierung hat bekanntlich vor etwa 120 Jahren begonnen, als es gelungen war, die Dampfkraft und Elektrizität in großem Stil nutzbar zu machen. Technisch-wirtschaftlich bedeutet dies einen Entwicklungssprung, den man mit Recht oft als „industrielle Revolution" bezeichnet hat. Um etwas Revolutionierendes handelte es sich hier tatsächlich, weil die Produktionstechnik mit einem Schlage vor vollständig neue Bedingungen gestellt wurde. Seit dem Beginn der Menschheitsgeschichte hatten bis dahin als Energiequellen nämlich nur der Mensch selbst, das Tier und schließlich Wasser und Wind zur Verfügung gestanden. Erst mit der Dampfkraft und der Elektrizität waren dem Menschen Energiequellen in die Hand gegeben, die es ermöglichten, die industrielle Erzeugung in kurzer Zeit in einer früher unvorstellbaren Weise auszudehnen und zu steigern. Was sich in den hochentwickelten Industrieländern seit den Tagen unserer Großväter und Väter und seit unserer eigenen Kindheit auf technisch-wirtschaftlichem Gebiet vollzogen hat, verdient mit einigen Zahlen festgehalten zu werden, denn die Entwicklung im großen rollt so rasch an uns vorüber, daß jeder in der Gefahr steht, Tempo und Ausmaß des wirtschaftlichen Fortschritts gar nicht mehr recht wahrzunehmen.

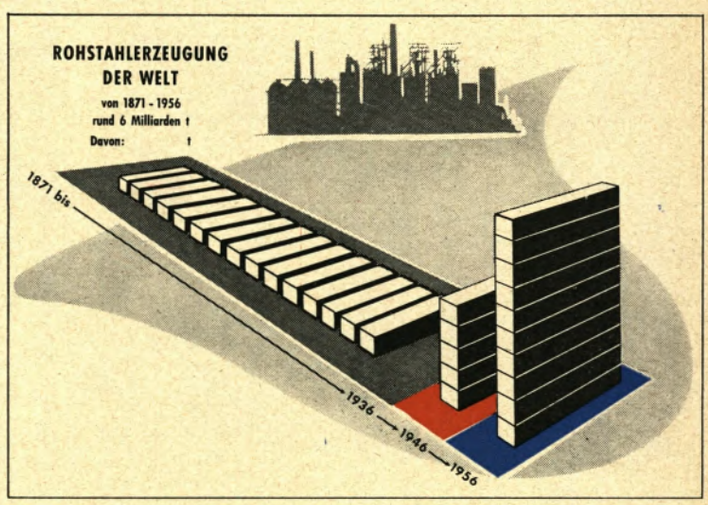
Zwischen 1871 und 1956, also im Verlauf der letzten 85 Jahre, belief sich die Rohstahlerzeugung der Welt auf etwa 6 Milliarden t. Davon wurden in den ersten 65 Jahren, nämlich bis 1936, etwas weniger als die Hälfte und der größere Rest in den anschließenden 20 Jahren bis 1956 erzeugt. Von der Erzeugung der letzten beiden Jahrzehnte entfielen wiederum nur ein Drittel auf die Periode 1936 bis 1946 und zwei Drittel auf das letzte Jahrzehnt. Es ist kaum glaublich, aber entspricht vollkommen den Tatsachen, daß in dem Jahrzehnt der Kriegsvorbereitung und des zweiten Weltkrieges nur die Hälfte an Stahl erzeugt worden ist wie in dem ersten Nachkriegsjahrzehnt.

Industrialisierung fördert Wohlstand

Die Entwicklung der Stahlerzeugung aber ist nur ein kleiner Ausschnitt aus dem Bild der wirtschaftlichen Entwicklung des Industriezeitalters. Gerade vor einigen Tagen konnte man in der Zeitung lesen, daß in Wolfsburg alle 40 Sekunden ein Volkswagen vom Fließband abläuft. Die Automobilerzeugung in Deutschland, die sich im Jahre 1913 auf knapp 20000 Fahrzeuge belief (davon 12400 Pkw, der Rest Lkw), hat sich bis 1956, als in der Bundesrepublik 1073000 Fahrzeuge aller Art gefertigt wurden, um mehr als das Fünfzigfache erhöht. Dabei ist dies sogar nur ein unzureichender Vergleich, weil die Erzeugung des Bundesgebietes mit der des wesentlich größeren Deutschen Reichs verglichen wird.

In Amerika dagegen belief sich bereits 1913 die Automobilerzeugung auf 485000; sie war also kurz vor Ausbruch des ersten Weltkrieges fast 25mal so groß wie die deutsche. Zwischen 1904 und 1955 ist eine vierzigfache Steigerung der Automobilerzeugung in den Vereinigten Staaten eingetreten. Sie belief sich in diesen beiden Jahren auf 22000 bzw. 9 Millionen Fahrzeuge, wobei die letztere Zahl einen absoluten Rekord darstellt, denn im Jahre 1956 ist die Erzeugung wieder auf 6500000 Fahrzeuge abgesunken. Im übrigen hat sich wenigstens auf diesem Teilgebiet der Wirtschaft die Relation während der letzten Jahre einmal kräftig zu unseren Gunsten verschoben, weil die Amerikaner heute „nur noch" sechs- bis achtmal soviel Kraftfahrzeuge bauen als wir. Denken wir schließlich, um noch an ein Beispiel zu erinnern, an die rapide Steigerung des Energieverbrauchs; und zwar rechnet man bei dem heutigen Verbrauchstempo alle 25 bis 30 Jahre mit einer Verdoppelung des Gesamt-Energieverbrauchs. Bei der elektrischen Energie tritt eine Verdoppelung bereits alle zehn Jahre auf; es werden nämlich Jahr für Jahr sieben Prozent mehr elektrische Energie verbraucht, das ist zinseszinsmäßig in zehn Jahren hundert Prozent. Die Atomenergie scheint also noch gerade zur rechten Zeit entdeckt worden zu sein, um eine Lücke zu schließen, die bei dem Tempo des wirtschaftlichen Fortschritts mit den Mitteln der klassischen Energie, nämlich Kohle, Erdöl, Naturgas, Wasserkraft usw., auf die Dauer einfach nicht mehr hätte gefüllt werden können.

Zu alledem wächst die Erdbevölkerung in einem geradezu beängstigen-



den Tempo an. Im Jahre 1900 belief sich die Gesamtzahl der Menschen noch auf 1,5 Md. Trotz vieler Kriege, Naturkatastrophen und Seuchen war sie bis 1950 auf 2,5 Md. gestiegen. Die Vorausschätzung für 1980 lautet auf 3,5 Md. Allein mit Rücksicht auf die ständig wachsende Bevölkerung ist also schon ein Zwang zu einer immer fortschreitenden Industrialisierung der Welt gegeben, denn die Deckung eines stets anwachsenden Massenbedarfs kann nur auf diese Weise sichergestellt werden.

Entgegen zahlreichen düsteren Prognosen von Sozialkritikern aus der Frühzeit des industriellen Kapitalismus — genannt sei hier nur die Verelendungstheorie von Karl Marx — hat die Industrialisierung in den eigentlichen Industrieländern des Westens nun wohl ganz unbestreitbar zu einer wesentlichen Hebung des Wohlstandes der Bevölkerung geführt. Hierbei muß allerdings ganz bewußt die Frage ausgeklammert werden, ob die Industrialisierung auch im ursächlichen Zusammenhang mit den großen Kriegen steht und damit durch sie gleichzeitig unermeßliches Leid mit heraufbeschworen worden ist. Die unmittelbare Wirkung in den Industrieländern aber war jedenfalls eine Förderung des Wohlstandes der breiten Masse. Dies ist aber gewissermaßen nur die Vorderseite der Medaille; sie zeigt die Lage in den hochentwickelten Industrieländern. Auf der Rückseite, in den sogenannten unterentwickelten Ländern, bietet sich ein anderes Bild. Wir finden dort zum Teil noch unvorstellbar primitive Produktionsbedingungen. Professor Dr. Fritz Baade, der Leiter des Instituts für Weltwirtschaft an der Universität Kiel, hat kürzlich noch in seinem Buch „Welternährungswirtschaft" hierüber berichtet.

Wir erfahren dort, daß es auf der ganzen Welt etwa 350 Mill. bäuerliche Familien gibt. Von diesen sind 250 Mill. Familien noch heute gezwungen, den Boden mit dem hölzernen Hakenpflug zu bearbeiten, wie dieser schon vor acht Jahrtausenden gebräuchlich war. 90 Mill. bäuerliche Familien verwenden den etwa seit Christi Geburt bekannten eisernen Pflug und nur zehn Millionen den Motorpflug, der erst vor rund 30 Jahren eingeführt worden ist. Selbst auf die Fläche bezogen, wird heute immer noch mehr als die Hälfte des gesamten Ackerlandes der Erde mit dem hölzernen Hakenpflug bearbeitet.

Stahlindustrie – Spiegel der Volkswirtschaft

Die Industrialisierung der Welt hat also mit einer Hebung des Lebensstandards in den westlichen Ländern gleichzeitig einen Entwicklungsvorsprung vor weniger entwickelten Gebieten bewirkt, wie dieser zuvor noch niemals bestanden hat. Die Unterschiede zwischen den hochentwickelten Ländern und den zurückgebliebenen Gebieten sind nie so groß gewesen wie heute. Auch aus diesem Grunde wird und muß es zu einer fortschreitenden Industrialisierung kommen, was letztlich im eigenen Interesse der großen Industrieländer liegt. Nun gibt es aber auch Menschen, die behaupten, es könnte uns eines Tages aufs Butterende schlagen, wenn wir heute in Indien oder beispielsweise in Südamerika Stahlindustrien aufbauten. Diese Befürchtungen sind unbegründet; wir werden doch wieder wesentlich voran sein, denn wenn man auch in den Entwicklungsländern nicht gerade da anfängt, wo wir etwa 1870 standen, so beginnt man dennoch auf einer relativ niedrigen Stufe. In jedem Falle aber brauchen diese Länder dann ja beispielsweise Maschinen, wir werden dann vielleicht unsere Exporte in Fertigstahl nicht so sehr steigern können, aber dafür werden wir die Maschinenexporte erheblich forcieren müssen, so daß also indirekt sehr viel mehr Stahl auch bei uns verlangt wird.

Wir haben also durchaus ein wirtschaftliches Interesse daran, daß die unterentwickelten Länder vorankommen, das ist keineswegs nur eine karitative Geste.

Daß hier bisher verhältnismäßig viel von Fragen der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung und weniger von solchen der Stahlindustrie gesprochen wurde, muß damit begründet werden, daß die Eisen- und Stahlindustrie kein Eigenleben führen darf und kann. Ihre Entwicklung ist vielmehr aufs engste mit dem allgemeinen technisch-wirtschaftlichen Fortschritt verknüpft. Statistisch drückt sich dies darin aus, daß zwischen der Entwicklung des Bruttosozialprodukts — also der Summe der gesamten Wertschöpfungen einer Volkswirtschaft — und dem Stahlverbrauch eine enge gegenseitige Abhängigkeit besteht.

Statistisch spricht man hier von einer Korrelation. Hierdurch wird ausgedrückt, daß ein steigendes Bruttosozialprodukt eine entsprechende Erhöhung des Stahlverbrauchs und ein fallendes Bruttosozialprodukt einen entsprechenden Rückgang des Stahlverbrauchs zur Folge hat.

Keine Angst vor Kunststoffen

Die Aussage, daß die Industrialisierung in aller Welt kräftig fortschreiten wird, ist also für die Stahlindustrie von allergrößtem Interesse. Stahl ist eben immer noch der wichtigste industrielle Grundstoff und wird es auf lange Zeit hinaus bleiben. Kürzlich hat ein bekannter amerikanischer Stahlindustrieller behauptet, daß wir erst am Beginn des „goldenen Zeitalters des Stahls" stünden. Dieser Ausspruch scheint wohl gar nicht so sehr übertrieben, denn:

- Wir werden künftig mehr und mehr Stahl gebrauchen sowohl zur Erstellung der großen Energiestationen und Atomkraftwerke als auch für den Ausbau all der Industrien, deren Ausweitung das Ansteigen des Energiebedarfs ja überhaupt erst verursacht.
- Wird aber auch weit mehr Stahl als bisher vom gesamten Verkehrssektor beansprucht werden. Hierbei spielt nicht nur die zunehmende Motorisierung und der unbedingt nötige Ausbau des Straßennetzes eine Rolle. Mindestens ebenso wichtig ist in diesem Zusammenhang die Vergrößerung der Transportflotten, die trotz des rapide zunehmenden Luftverkehrs unerläßlich ist. Die eigentlichen Massentransporte von Rohstoffen und Fertigwaren werden auf lange Zeit hinaus noch auf den Einsatz von Schiffen angewiesen sein, und das Ausmaß dieser Transporte nimmt ständig zu.
- Mehr Stahl als bisher wird aber auch in den Wohnungsbau eingehen.
- Schließlich wird auch der persönliche Verbrauch an Stahl wachsen. Dabei wird noch nicht einmal an eine Motorisierung der breiten Massen im amerikanischen Stil gedacht. Es genügt schon, wenn jeder zweite Haushalt erst einmal seinen Eisschrank, Staubsauger usw. besitzt.



Nach alledem kann eigentlich wenig zweifelhaft sein, daß die Entwicklungsaussichten der Stahlindustrie von der Seite des Bedarfs her positiv zu beurteilen sind. Gewiß mag es Industrien geben, deren Fortschrittstempo noch stürmischer war als das der Stahlindustrie, z. B. die Mineralölwirtschaft oder Aluminiumindustrie. Doch hier waren spezielle Entwicklungsmöglichkeiten gegeben, weil diese Industrien erst viel später in einem bereits fortgeschrittenen Stadium der Industrialisierung voll zum Zuge kamen und sich demzufolge schneller entwickeln konnten.

Das Stichwort „Aluminium" lenkt auf die Frage der konkurrierenden Werkstoffe im allgemeinen, denn es sind ja nicht nur die NE-Metalle, sondern in jüngster Zeit vor allem auch die Kunststoffe, die — außer in anderen Bereichen — auch mit dem Stahl konkurrieren. Die Stahlindustrie braucht jedoch — ohne daß wir uns in selbstgefälliger Sicherheit wiegen wollen — in absehbarer Zukunft von dieser Seite entscheidende Einbrüche nicht zu befürchten. Sicherlich wird in dem einen oder anderen Bereich der Weiterverarbeitung Stahl durch diese Kunststoffe verdrängt werden; zum anderen bedeutet aber das Aufkommen dieser sogenannten Substitute wiederum steigenden Stahlbedarf, und zwar sowohl über neue Kombinationen, in denen Stahl erst in Verbindung mit Kunststoffen zum Zuge kommt, als auch dadurch, daß die Herstellungsapparaturen selbst wieder stahlintensiv sind. Unter Einfluß der Konkurrenzstoffe dürfte die optimistische Beurteilung des zukünftigen Stahlbedarfs wohl kaum entscheidend in Frage gestellt werden, zumal hier auch die rein mengenmäßigen Relationen beachtet werden müssen: die Stahlerzeugung der Welt bewegt sich zur Zeit auf einem Niveau von jährlich 270 Mill. t, die von Aluminium und Kunststoffen in der Größenordnung von jährlich je 3 bis 4 Mill. t, wobei noch zu bedenken ist, daß von den letztgenannten Produktionen ja nur ein bestimmter Anteil mit Stahl konkurriert. Selbst wenn man die spezifischen Gewichte einbezieht, dürfte sich das Bild nicht entscheidend ändern.

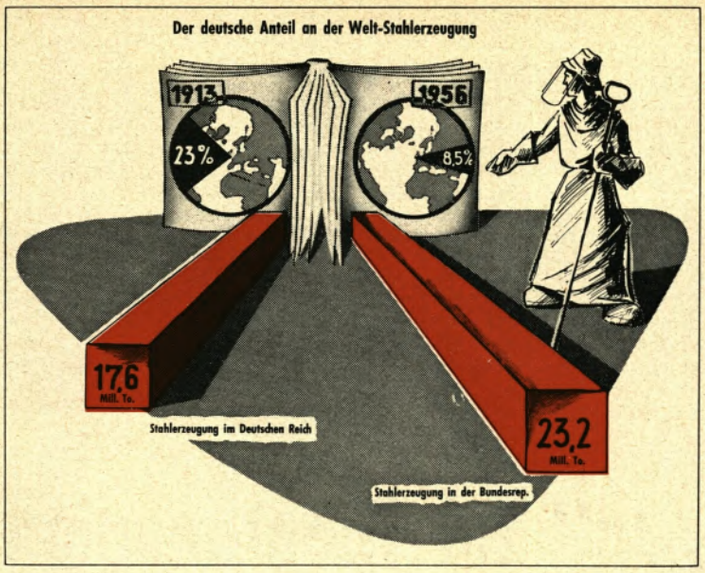
Von der Bedarfsseite scheint es also wirklich gerechtfertigt, die Signale für die Stahlindustrie auf „Grün" zu stellen. Das hat nichts zu tun mit grenzenlosem Optimismus, denn konjunkturelle Bewegungen werden auch in Zukunft nicht ausbleiben. In jeder Weise erscheint es aber wirtschaftlich vernünftiger, eine gewisse Überschätzung des zukünftigen Bedarfs anzunehmen als eine Unterschätzung.

Im Hinblick auf die darauf ausgerichtete Investitionspolitik erscheint nämlich eine Überschätzung des Bedarfs um zehn bis fünfzehn Prozent sehr viel leichter zu verschmerzen als der umgekehrte Fall. Bei Hochkonjunktur wären die Erzeuger nämlich durch volles Ausfahren der Anlagen imstande, die Nachfrage gerade noch zu decken; bei normaler Konjunktur wären die Anlagen zu 85 bis 90 Prozent, mithin etwa optimal ausgelastet und nur im Falle einer ausgesprochenen Flaute würden die Dinge schwierig werden. Nun versichern aber ohnehin die meisten Theoretiker ebenso wie die Wirtschaftspolitiker, daß die Mittel der Konjunkturbeobachtung auf der einen Seite und der Konjunkturbeeinflussung auf der anderen Seite heute so sehr entwickelt sind, daß mit einer allgemeinen Wirtschaftskrise von langer Dauer, etwa im Stile der beginnenden dreißiger Jahre, nicht mehr zu rechnen sei. Ohnehin wäre eine derartige Entwicklung in ihren politischen Auswirkungen auf unsere westliche Gesellschaftsordnung einfach unvorstellbar.

Stahlexpansion

Die amerikanischen und sowjetrussischen Entwicklungspläne für die kommenden Jahrzehnte sind für die Stahlindustrie außerordentlich weitgreifend. So zielt die Sowjetunion für 1960 auf eine Erzeugung von 68 Mill. t Rohstahl, das sind fünfzig Prozent mehr als 1955 und für 1975 auf über 170 Mill. t, also nahezu eine Vervierfachung der Erzeugung von 1955. Auch die USA halten eine weitere sehr starke Ausdehnung ihrer Erzeugung von gegenwärtig 110 Mill. t auf 170 Mill. t bis 1957 für wahrscheinlich,

thyssenkrupp Corporate Archives



wobei aus den russischen Planzahlen unverkennbar hervorzugehen scheint, daß die amerikanischen Vorausschätzungen Pate gestanden haben.

Gemessen an diesen Aussagen scheinen die Annahmen über die voraussichtliche Bedarfsentwicklung in der Bundesrepublik nicht übertrieben. Diese Annahmen zielen bekanntlich für das Jahr 1960 auf einen Bedarf von 29 Mill. t Rohstahl und für das Jahr 1965 auf einen Rohstahlbedarf von 33 bis 35 Mill. t. Bei der Ermittlung dieser Zahlen ist man sehr vorsichtig gewesen. Sie haben im übrigen nur den Charakter von Richtwerten, d. h. eine gewisse Fehlerspanne nach oben und nach unten müssen wir in Anspruch nehmen. Auch sind diese Vorausschätzungen an bestimmte Voraussetzungen gebunden. Wir unterstellen dabei,

- daß die allgemeine wirtschaftliche Entwicklung aufwärts gerichtet bleiben wird,
- daß diese Entwicklung nicht durch außergewöhnliche politische oder wirtschaftliche Einflüsse gestört wird,
- daß ferner die Rohstoffversorgung der Industrie im großen jederzeit möglich sein wird und daß auch von der Seite der Arbeitskräfte her kein entscheidender Engpaß auftreten wird.

Erhebliche Investitionssorgen

Als stahlerzeugendes Land hat die Bundesrepublik seit 1955 wieder den dritten Platz der Weltrangliste inne; dieser Erfolg darf jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß die relative Bedeutung Deutschlands im Vergleich zur Zeit vor dem ersten Weltkrieg sehr stark zurückgegangen ist. Im Jahre 1913 betrug der Anteil des damaligen Deutschen Reiches an der Weltstahlerzeugung noch 23 Prozent, gleich 17,6 Mill. t Rohstahl, wogegen der bis dahin erzielte Nachkriegsrekord des Jahres 1956 in Höhe von 23,2 Mill. t nur noch etwa 8,5 Prozent ausmachte. Inzwischen hat sich eben eine sehr starke Verlagerung der Gewichte auf die USA und in letzter Zeit auch auf die Sowjetunion vollzogen.

Nach dem zweiten Weltkrieg waren die Startbedingungen für die deutsche Eisen- und Stahlindustrie bekanntlich denkbar schlecht. Erinnert sei nur an die alliierten Maßnahmen wie Demontagen, Entflechtungen, Investitionsverbote, Produktionsverbote, personelle Eingriffe in Form von Verhaftungen und willkürlichen Umbesetzungen. Der Wiederaufbau konnte in größerem Umfange praktisch erst 1952 einsetzen. Die Rohstahlerzeugung hat 1950 bei 12 Mill. t gelegen und war bis 1952 auf 15,8 Mill. t heraufgegangen. Die sprunghafte Entwicklung bis auf 23,2 Mill. t im Jahre 1956 wird bekanntlich nicht überall gerne gesehen. In dieser stürmischen Aufwärtsbewegung aber spiegelt sich der westdeutsche Wiederaufbau und der stets wachsende Stahlbedarf wider.

So stieg der Index der stahlverarbeitenden Industrie auf der Basis 1936=100 bis November 1956 auf 292 gegenüber einem Indexstand von 165 für die eisenschaffende Industrie. Wir sind also im Vergleich zur stahlverarbeitenden Seite erheblich zurückgeblieben; das ist auch der Grund, warum Westdeutschland vorübergehend sehr stark auf Stahleinfuhren angewiesen war, um überhaupt den Bedarf der weit vorgepreschten stahlverarbeitenden Industrien decken zu können.

Offensichtlich bedarf es auch weiterhin noch bedeutender Investitionen, um die Kapazitäten der westdeutschen eisenschaffenden Industrie dem steigenden Bedarf anzupassen. Die Investitionspolitik wird damit zu einem Hauptproblem der eisenschaffenden Industrie. Im Gegensatz zu anderen Ländern besteht in der Bundesrepublik keine zentrale Investitionslenkung und ebenfalls keine verbindliche überbetriebliche Abstimmung. Damit liegen die Investitionsentscheidungen voll und ganz bei den Unternehmungen.

In den letzten fünf Jahren bis einschließlich 1956 sind etwa 5 Md. DM für Investitionen in der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie aufgewendet worden, also rund 1 Md. DM jährlich.

Frankreich hat bei einer wesentlich geringeren Erzeugung (1956=13,4 Mill. t Rohstahl) übrigens in den letzten Jahren in der Stahlindustrie etwa gleich hohe Investitionen tätigen können. Um bis 1960 auf eine Produktion von 29 Mill. t zu kommen, was einen Kapazitätszuwachs von mehr als 5 Mill. t erfordert und in etwa die Jahresleistungen von zwei großen Hüttenwerken ausmacht, bedarf es auch in den kommenden Jahren eines jährlichen Finanzierungsaufwandes von jährlich 1 bis 1,2 Md. DM für Investitionen.

Bisher sind je Tonne Rohstahlzuwachs rund 400 DM ausgegeben worden. Dieser relativ niedrige Aufwand war möglich, weil es sich vornehmlich um Ergänzungsinvestitionen an vorhandenen Anlagen, um die Beseitigung von Engpässen usw. handelte. Zukünftig wird sich das Schwergewicht aber mehr auf die Errichtung vollständig neuer Werkskomplexe verlagern, man rechnet dabei mit einer Richtzahl von 1200 DM pro t Rohstahlzuwachs.

In der Rohstoffversorgung besteht bekanntlich ein enger Zusammenhang mit den für die Kapazitätserweiterung notwendigen Investitionen. Auf etwas längere Sicht gesehen könnten in der Rohstoffversorgung der Werke Engpässe entstehen, die einer weiteren Ausdehnung der Produktion über ein bestimmtes Maß hinaus Grenzen setzen würden. Eine rechtzeitige Einstellung und Vorsorge in der Rohstoffpolitik ist also notwendig, um diese Lage zu meistern. Für die Bundesrepublik hat sich die Lage im Vergleich zur Vorkriegszeit insoweit verschlechtert, als inzwischen eine stärkere Abhängigkeit von sehr fernen Rohstoffquellen eingetreten ist.

HOAG-Schiffe

Die steigende Abhängigkeit von entfernt liegenden Rohstoffquellen bedingt im übrigen einen erheblichen Ausbau der Transportflotten und der Umschlageinrichtungen in den Häfen.

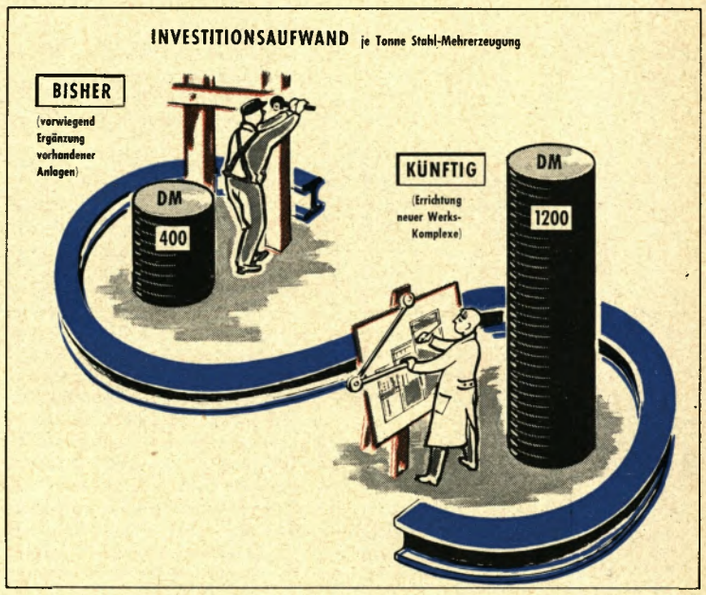
Die Notwendigkeit, mehr Erz und mehr Kohle aus Übersee zu beziehen, hat zu der Überlegung geführt, wie der Transport dieser Massengüter auf lange Sicht möglichst billig und möglichst gleichmäßig erfolgen kann. Dabei sind viele Werke gleichzeitig zu dem Entschluß gekommen, eigene Frachtschiffe zu bauen oder zu chartern. So hat zum Beispiel die August Thyssen-Hütte bereits einen eigenen Frachter im Transatlantikverkehr in Dienst gestellt. Phoenix-Rheinrohr läßt bei Blohm & Voß zwei Schiffe bauen, die noch im laufenden Jahr fertig sein sollen, und die Hüttenwerk Oberhausen AG hat sogar drei Schiffe in Auftrag gegeben oder beteiligt sich an ihrer Finanzierung. Man wird damit rechnen dürfen, daß auch andere große Montangruppen, zum Beispiel Klöckner, die Dortmund-Hörder Hüttenunion und Krupp, eigene Schiffe in Dienst stellen werden, sobald die Rohstofflieferungen aus Übersee noch größere Dimensionen annehmen. In diesem Zusammenhang sind auch die Versuche zu werten, die auf die Charterung eines Teiles der stilliegenden amerikanischen Liberty-Schiffe hinauslaufen.

Nach wie vor: Chronischer Rohstoffmangel

Relativ am leichtesten zu lösen ist noch die Versorgung mit Eisenerz. Das Eisenerz kommt nach Fe-Gehalt zu zwei Drittel aus dem Ausland und zu einem Drittel aus dem Inland, wobei das Inlanderz verhältnismäßig Feärmer ist. Das traditionelle Lieferland für Auslanderz ist Schweden. Es steht zwar immer noch an erster Stelle; hinzugekommen sind aber weit entfernt liegende Gebiete wie Labrador, Venezuela, Nordafrika, Indien. Und zwar gewinnen diese entfernteren Erzgebiete zunehmend an Bedeutung, weil die Ausdehnung der Schwedenerzförderung nur innerhalb gewisser Grenzen möglich ist und außerdem in der ganzen Welt ein großer Erzhunger herrscht, so daß sich heute, neben zahlreichen europäischen Interessenten, selbst die Amerikaner um Schwedenerz bemühen.

Die französische Minette, die infolge der besonderen Konstruktion der Montanunion ja als Inlanderz angesehen werden kann, spielt keine große Rolle. Es sind bisher nur Versuchsmengen bezogen worden. Die Franzosen könnten auch gar nicht in dem Maße liefern wie es notwendig wäre; vor allen Dingen können sie keine kalkhaltige Minette liefern, und daran kann uns nur liegen.

Die Schrottversorgung der Bundesrepublik wäre ohne Bestehen des Gemeinsamen Marktes verhältnismäßig unproblematisch. Insgesamt werden in den Hochöfen und Stahlwerken etwa 470 kg Schrott je t Rohstahl eingesetzt. Bei 200 bis 250 kg Umlaufschrott je Tonne Rohstahl und 120 bis



thyssenkrupp Corporate Archives

130 kg an Schrottrücklauf aus den verarbeitenden Industrien müssen etwa 90 bis 150 kg je Tonne Rohstahl durch Altschrott und Schrotteinfuhren gedeckt werden. Früher hatten wir in der Regel nur einen geringen Einfuhrüberschuß, so daß unser Zusatzbedarf auf dem Weltmarkt ohne Schwierigkeiten zu erhalten war.

Die Errichtung der Montanunion brachte aber auch den freien Fluß der Rohstoffe innerhalb des Gemeinsamen Marktes mit sich. In den letzten Jahren hat daher die hauptsächlich auf Schrott eingestellte italienische Stahlerzeugung große Mengen an Schrott sowohl aus dem süddeutschen als auch aus dem französischen Markt auf sich gezogen; mit dem Ergebnis, daß wir im Jahre 1955 von einem Gesamteinfuhrbedarf der Montanunion in Höhe von 3 Mill. t Schrott aus den sogenannten „dritten Ländern" (vornehmlich den Vereinigten Staaten) in der Bundesrepublik allein 2 Mill. t übernehmen mußten. Dieser Run auf den Schrott ist durch die Ausdehnung der SM-Stahlerzeugung und vor allem auch der Elektrostahlerzeugung in Ländern, die früher eine sehr viel geringere Stahlerzeugung hatten, ausgelöst worden und hat die Weltmarktpreise in die Höhe getrieben.

Steigende Kosten

Der überhöhte Schrottbedarf könnte nun wegen der Austauschbarkeit von Roheisen und Schrott bei der Stahlerzeugung (und in geringerem Maße sogar bei der Roheisenerzeugung) theoretisch durch eine Erweiterung der Roheisenerzeugung ausgeglichen werden, vorausgesetzt, daß genügend Hochofenraum und Koks vorhanden ist. Der Hochofenraum müßte und könnte vielleicht gebaut werden, aber wie sieht es mit der Koksversorgung aus?

Früher machte die Koksversorgung der deutschen Hüttenwerke aus dem eigenen deutschen Aufkommen keinerlei Schwierigkeiten. Die Kohleförderung war so groß, daß wir einen erheblichen Ausfuhrüberschuß hatten. Die Steigerung der Kohlenförderung hat jedoch mit dem ansteigenden Energiebedarf nicht Schritt halten können, so daß wir heute, da wir außerdem in größerem Umfange Kohle an die Montanunionspartner abgeben müssen, ein Kohleneinfuhrland geworden sind. 1956 wurden im Gebiete der Montanunion 250 Mill. t Steinkohle gefördert und darüber hinaus 20 Mill. t eingeführt. Diese Menge wird sich 1957 voraussichtlich auf 30 Mill. t erhöhen und kann praktisch nur aus den Vereinigten Staaten, d. h. über einen langen Frachtweg, bezogen werden. Der Preis für Einfuhrkohle wird damit in starkem Maße an die Entwicklung der Frachtraten gebunden.

Im Augenblick ist es so, und daran wird sich auch wahrscheinlich vorläufig nichts ändern, daß jede zusätzliche Tonne Rohstahl nur durch entsprechende Einfuhren an ausländischer Kokskohle oder durch verstärkte Schrotteinfuhren erzeugt werden kann. Dies bedeutet eine steigende Abhängigkeit von ausländischen Rohstoffquellen. Hierbei ist zu bedenken, daß die Kosten der Roheisenerzeugung ohnehin zu 81 Prozent rohstoffabhängig sind.

Beispiel: Amerika

Die Frage der Arbeitskräfte wird in der Stahlindustrie wahrscheinlich leichter als in anderen Industrien zu lösen sein. Doch kommt auch dieses Problem auf uns zu. Die Vollbeschäftigung war praktisch bereits erreicht, als die Wiederbewaffnung einsetzte. Wenn man bedenkt, daß in einigen Jahren einige hunderttausend Soldaten aufgestellt sein werden und in den zivilen Verwaltungs- und Versorgungsdiensten weitere tausende Menschen benötigt werden, so wird diese Frage auf die Dauer wohl nur durch eine wesentlich verstärkte Mechanisierung und Rationalisierung der Erzeugung insgesamt zu lösen sein. Es kommt hinzu, daß die geburtenschwachen Jahrgänge der Kriegsjahre in den Jahren bis 1960 auf einen Tiefpunkt hinsichtlich der Zahl der Schulentlassenen hinsteuern.

Aber ernsthafte Störungen durch Arbeitskräftemangel werden in der eisenschaffenden Industrie wahrscheinlich nicht auftreten. Einmal steht die eisenschaffende Industrie in der Lohnskala nach dem Bergbau an der Spitze, zum andern werden in der Bundesrepublik immer noch rund doppelt so viel Arbeitskräfte je Tonne Rohstahl benötigt wie in den Vereinigten Staaten. Nun sind die durchschnittlichen Betriebsgrößen in den USA wesentlich größer als bei uns, auch können in Amerika bei den riesigen Unternehmensgrößen die Walzprogramme rationeller aufgelegt und durchgewalzt werden. Aus diesem Grunde werden wir nicht so leicht auf die verhältnismäßig niedrige Kopfzahl je Tonne Rohstahl wie drüben kommen. Aber die Spanne ist doch recht groß und mit fortschreitender Erneuerung unserer technischen Anlagen werden also die in unserer Industrie steckenden Reserven freigemacht werden müssen, um für die angestrebte Kapazitätsausweitung eingesetzt werden zu können.

Arbeitszeitproblem

Eine gewisse Erschwerung kommt dann aber noch aus der Frage der Arbeitszeitverkürzung, die ja neuerdings in ein sehr akutes Stadium eingetreten ist. Aber wenn die Pro-Kopf-Leistung des einzelnen Arbeiters dadurch nicht allzusehr absinkt, werden wir auch mit diesem Problem fertig werden. Jedenfalls dürfte das Arbeitskräfteproblem, soweit es den weiteren Ausbau der Erzeugung von der rein zahlenmäßigen Seite betrifft, uns vor keine unüberwindbaren Schwierigkeiten stellen. Notwendig wird jedoch in vielen Fällen eine Umbesetzung und Umschulung von Arbeitskräften von der rein körperlichen Arbeit in Kontroll- und Aufsichtsfunktionen, die höhere geistige Anforderungen stellen. Bei dem verhältnismäßig hohen Bildungsstand unseres Volkes dürfte aber auch diese Aufgabe lösbar sein.

In Zusammenhang mit der Frage der Arbeitskräfte noch ein Wort zur Automation, von der heute so viel die Rede ist. Fast ist dieser Begriff schon zum Schlagwort geworden. Man hat jedoch oft das Gefühl, daß damit Hoffnungen und Erwartungen geweckt werden, denen einstweilen noch die echte wirtschaftliche Begründung fehlt. Es ist zugegeben, daß mit der Automation ein neues Element in die fortschreitende Mechanisierung der Fertigung hineingekommen ist, d. h. aber selbstverständlich nur dort, wo automatische Fertigungsprozesse überhaupt möglich sind. Es wird in diesem Zusammenhang oft von der „zweiten industriellen Revolution" gesprochen, doch so schrecklich Revolutionierendes wird sich zumindest für die Stahlindustrie hier nicht abzeichnen. Das Neue ist die elektronische Steuerung und Überwachung des Fertigungsablaufes. In den Hüttenwerken mag das zum Teil an den Walzenstraßen Anwendung finden, im übrigen aber sollte man hier vor übertriebenen Erwartungen warnen.

„Ja" zur Montanunion

Abschließend noch ein Wort zur Montanunion: Der Vertrag über die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl hat die Märkte nicht nur für die Erzeugung selbst, sondern auch für den freien Rohstoffffluß in den sechs Ländern völlig geöffnet. Das bedeutet für die deutsche Stahlindustrie eine gewisse Verschlechterung in der Rohstoffversorgung gegenüber früher.

Auf der anderen Seite aber ist niemals bezweifelt und in Frage gestellt worden, daß die deutsche Montanwirtschaft auch gewisse Vorteile aus dem Zusammenschluß der sechs Länder auf dem Gebiete von Kohle und Stahl erhalten hat. So sind durch diesen Vertrag speziell für die Stahlindustrie die Signale wieder auf „freie Fahrt" gestellt worden, indem z. B. Produktionsverbote und Investitionsverbote wegfielen. Das wäre zwar auch wohl ohne Montanunion irgendwann mal eingetreten, aber eben doch später, und das hätte die Startbedingungen weiterhin erschwert. Es ist also fraglich, ob wir ohne Montanunion heute bei einer Jahreserzeugung von über 23 Mill. t Rohstahl stehen würden. Der Zeitraum ist noch zu kurz, um hier ein abschließendes Urteil zu fällen. Kurz angedeutet, liegen die Schwierigkeiten darin, daß es sich bei der Montanunion um eine sogenannte Teilintegration handelt, d. h. lediglich Kohle und Stahl sind aus den nationalen Volkswirtschaften ausgeklammert, aber selbst diese Ausklammerung von Kohle und Stahl konnte nicht vollständig erfolgen, weil in den sechs Ländern immer noch verschiedene und vollständig unabhängige Steuer- und Sozialsysteme bestehen und auch in der Außenhandelspolitik eine große Selbständigkeit gegeben ist. Seit Jahr und Tag wird nun über den weiteren wirtschaftlichen Zusammenschluß der Montanunions-Länder verhandelt. Käme es tatsächlich zu einer derartigen Zusammenfassung von 160 Mill. Westeuropäern, so würden sich hieraus für die Stahlindustrie wiederum neue Entwicklungsbedingungen ergeben. Grundsätzlich aber wird man wohl das Werden eines größeren Marktes nicht nur aus politischen, sondern auch aus wirtschaftlichen Überlegungen bejahen müssen.

Blick über die Grenzen:

USA auf dem Wege zur 35-Stunden-Woche

Bestrebungen zur Verkürzung der Arbeitszeit gibt es nicht nur in Deutschland. Auch in anderen Ländern wird um das gleiche Problem gerungen. Wir veröffentlichen nachstehend einen Überblick über die Handhabung dieser Fragen in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Im Jahre 1910 war in den Vereinigten Staaten noch die 55-Stunden-Woche allgemeine Regel. Heute ist durchweg die 40-Stunden-Woche die Norm. Rund 6 Millionen, das sind 17 Prozent aller Beschäftigten in Industrie und Handel, arbeiten aber bereits heute weniger als 40 Wochenstunden. Einige ganze Industriezweige haben die 40-Stunden-Grenze bereits unterschritten. So wird z. B. im Druckereigewerbe durchweg nur 36½ bis 37½ Stunden gearbeitet, und in der Textilindustrie gibt es sogar schon die 35-Stunden-Woche. Andere Industriezweige, wie das Baugewerbe und Teile der chemischen Industrie, verhandeln gegenwärtig über eine weitere Arbeitszeitverkürzung. Interessant ist dabei, daß die Arbeitszeitverkürzung für die Angestellten wesentlich schneller vor sich geht als für die in der Produktion stehenden Arbeiter.

Der Prozentsatz der an Arbeitszeit unter 40 Stunden beteiligten Angestellten ist größer als der der Arbeiter.

Auch in den Vereinigten Staaten ist die Arbeitszeitverkürzung nicht immer ohne Schwierigkeiten und Kampf abgegangen. Es hat auch nicht an Prophezeiungen gefehlt, die Verkürzung der Arbeitszeit werde zum Ruin der Wirtschaft führen. Fachleute weisen jedoch heute darauf hin, daß die Wirtschaft in den letzten hundert Jahren nicht nur mehrere solcher Umschichtungen überlebt hat, sondern aus ihnen sogar gestärkt hervorgegangen sei. Auch das Sozialprodukt ist trotz Arbeitszeitverkürzung ständig gewachsen.

Wichtig erscheint, daß in den Vereinigten Staaten die Verkürzung der Arbeitszeit parallellief mit einer weitgehenden Rationalisierung, Mechanisierung und Automatisierung in großen Industriezweigen. Man weist darauf hin, daß eine günstige Konjunkturlage Voraussetzung der Arbeitszeitverkürzung ist, gleichzeitig aber eine Produktivitätssteigerung angestrebt werden müsse. Diese jedoch erfordere wiederum auch eine gesteigerte Kaufkraft breiter Schichten und besonders der Arbeiterschaft, um für die erhöhte Produktion auch Absatzmöglichkeiten zu schaffen. Die praktische Durchführung der Arbeitszeitverkürzung ist in den Vereinigten Staaten nicht einheitlich. Man kennt das verlängerte Wochenende oder längere Urlaubszeiten. Überwiegend aber wohl ist die Verkürzung des Arbeitstages.

thyssenkrupp Corporate Archives

Bald höhere Renten

Der Bundestag hat am 22. Januar 1957 die Gesetze zur Neuregelung des Rechts der Rentenversicherung der Arbeiter und Angestellten verabschiedet. Zum erstenmal seit Bismarcks Zeiten wurde dadurch die deutsche Sozialversicherung jetzt entscheidend geändert. Doch bringt die etwas schwierige Materie es mit sich, daß weite Teile der Öffentlichkeit immer noch keine klaren Vorstellungen von den gesetzlichen Neuregelungen gewonnen haben. Durch die nachfolgende Darstellung wollen wir daher versuchen, wenigstens einigermaßen aufklärend zu wirken. Der Kern der Änderung ist die Bestimmung, daß die Renten der Sozialversicherung künftig — wenn auch nicht, wie einige Abgeordnete gefordert hatten, automatisch, sondern jeweils durch Gesetz — mit den steigenden Löhnen und Gehältern „dynamisch" angehoben werden.

Bisher richtete sich die Höhe der Renten lediglich nach der Höhe der Beiträge, die der Versicherte im Laufe seiner Erwerbstätigkeit zahlte. Schied er aus dem Arbeitsleben aus, dann war er ausgeschlossen vom steigenden Lebensstandard, ja, er wurde sogar schlechter gestellt, wenn nicht nur Löhne und Gehälter, sondern auch die Preise stiegen.

In Zukunft wird sich die Rentenhöhe am gegenwärtigen Lebensstandard ausrichten. Jeder Erwerbstätige erwirbt durch seine Arbeitsleistung Anrechte auf den Lebensstandard, der erreicht sein wird, wenn er sich zur Ruhe setzt.

Für die Berechnung der Renten gelten drei Richtpunkte:

- allgemeine Bemessungsgrundlage,
- persönliche Bemessungsgrundlage,
- Versicherungsdauer.

Die **allgemeine Bemessungsgrundlage** ist der Durchschnittsverdienst aller Arbeiter und Angestellten, und zwar während der letzten drei Jahre vor dem Jahr, das dem Eintritt des Versicherungsfalles voraufgeht. Für 1957 sind also die Jahre 1953, 1954 und 1955 maßgebend. Diese Berechnung hat ein Durchschnittseinkommen von DM 356,75 monatlich ergeben.

Die **persönliche Bemessungsgrundlage** gibt das Verhältnis wieder, in welchem Lohn oder das Gehalt des Versicherten während seines Arbeitslebens zum jeweiligen Durchschnittsverdienst gestanden hat. Hat zum Beispiel ein Arbeiter während seines Arbeitslebens stets genau den Durchschnitt aller Versicherten verdient, dann ist seine persönliche Bemessungsgrundlage 1957 ebenfalls 356,75 DM. Lag der Lohn des Versicherten jedoch z. B. 17 Prozent über dem Durchschnittseinkommen aller Versicherten, dann beträgt auch seine persönliche Bemessungsgrundlage 17 Prozent über der allgemeinen im Jahre 1957, also 17 Prozent über 356,75 DM = 417,40 DM.

Von Bedeutung für die Berechnung der Rente ist schließlich noch die **Versicherungsdauer.** In jedem Jahr, das wir tätig sind und Beiträge zahlen, erwerben wir einen ganz bestimmten in Prozenten ausgedrückten Steigerungssatz unserer zukünftigen Rente. Die Altersrente beträgt nämlich für jedes Arbeitsjahr 1,5 Prozent der persönlichen Bemessungsgrundlage. Nehmen wir an, daß in unserem Beispiel ein Arbeiter 40 Jahre lang versichert war und in diesen 40 Jahren 17 Prozent über dem Durchschnittseinkommen aller Versicherten gelegen hat. Die persönliche Bemessungsgrundlage beträgt, wie bereits berechnet, 417,40 DM. Seine Rente errechnet sich dann: 40mal 1,5 Prozent = 60 Prozent von 417,40 DM. Das sind monatlich 250,44 DM.

Die Rentenzahlung beginnt wie bisher mit **Vollendung des 65. Lebensjahres.** Ist ein Arbeitnehmer 60 Jahre alt und bereits mindestens ein Jahr lang arbeitslos, und gehört er zu dieser Zeit bereits 15 Jahre der Versicherung an (Wartezeit), dann kann er die Altersrente bereits mit Vollendung des 60. Lebensjahres erhalten. Für Frauen wird die Altersrente auf Antrag ebenfalls vom 60. Lebensjahr an gewährt, wenn die Frau in den letzten 20 Jahren mindestens 10 Jahre pflichtversichert war.

Nicht an die Altersgrenzen gebunden sind Renten, die bei **Berufsunfähigkeit** oder **Erwerbsunfähigkeit** gewährt werden. Was ist der Unterschied?

- Berufsunfähig ist ein Arbeiter, dessen Erwerbsfähigkeit durch Krankheit oder andere Gebrechen auf weniger als die Hälfte derjenigen eines körperlich und geistig gesunden Versicherten mit ähnlicher Ausbildung und gleichwertigen Kenntnissen und Fähigkeiten reduziert ist.
- Erwerbsunfähig ist ein Arbeitnehmer dann, wenn er auf nicht absehbare Zeit keine Erwerbstätigkeit mehr ausüben kann und dadurch über kein eigenes Einkommen mehr verfügt.

In diesen beiden Fällen wird die Zahl der Versicherungsjahre immer verhältnismäßig gering sein, und die Rente wäre entsprechend niedrig. Um diesen Arbeitern und Angestellten, die vorzeitig aus dem Arbeitsleben ausscheiden müssen, ebenfalls einen gerechten Anteil zu gewähren, wird die Berechnung so gehandhabt, als hätte der Versicherte bis zu seinem 55. Lebensjahr gearbeitet (Zurechnungszeit). Jedes der dann errechneten Versicherungsjahre berechtigt zu einem Rentenanspruch von 1 Prozent der persönlichen Bemessungsgrundlage bei Berufsunfähigkeit und zu 1,5 Prozent bei Erwerbsunfähigkeit.

Über diese Grundrenten hinaus wird für jedes Kind ein Zuschuß von einem Zehntel der allgemeinen Bemessungsgrundlage, im Jahre 1957 also 36,— DM, gewährt. Witwen unter 45 Jahren ohne Kinder erhalten 60 Prozent der Erwerbsunfähigkeitsrente, die dem Versicherten zugestanden hätte, wenn er am Leben geblieben wäre. Witwen über 45 Jahren ohne Kinder erhalten 60 Prozent der entsprechenden Berufsunfähigkeitsrente, jedoch ohne Zurechnungszeiten. In beiden Fällen wird jedoch für die ersten drei Monate nach dem Tode des Versicherten die volle Rente ohne Kinderzuschüsse gewährt.

Die bereits laufenden Renten (Altrenten) werden in den nächsten Monaten **rückwirkend zum 1. Januar 1957** umgestellt.

Für die Umrechnung auf die neuen Sätze sind bereits Berechnungstabellen ausgearbeitet worden. Im Durchschnitt erhöhen sich die bisherigen Renten um 60 bis 70 Prozent. Für manche wird die Steigerung sogar 100 und mehr Prozent betragen.

Um zu verhindern, daß einige Kleinrenten bei dem vorliegenden Berechnungsschema nicht erhöht werden oder gar absinken, weil keine entsprechend lange Versicherungsdauer vorliegt, sind für diese Fälle Mindestzulagen (Sonderzuschuß) in Höhe von 21,— DM für Versicherte und 14,— DM für Hinterbliebene vorgesehen. Dieser Sonderzuschuß wird für alle Renten gewährt, die bis zum 31. März 1961 fällig werden.

Es ist jedoch offenkundig, daß das Geld, das durch die Rentenreform mehr aufgewendet wird — im Jahre 1957 insgesamt 5,6 Md. DM — von irgend jemand gezahlt werden muß. Es werden sich deshalb

- die Beiträge zur Sozialversicherung, die bisher 11 Prozent des Lohnes oder Gehalts betrugen, ab 1. März 1957 auf insgesamt 14 Prozent erhöhen.

Für den einzelnen Versicherten wirken sich jedoch nicht die vollen drei Prozent aus. Ein Prozent wird von dem Beitrag zur Arbeitslosenversicherung auf die Rentenversicherung übertragen, und von den restlichen zwei Prozent übernimmt die Hälfte, nämlich 1 Prozent, der Arbeitgeber. Der Arbeitnehmer selbst wird also in Zukunft für seine Altersversorgung 1 Prozent seines Lohn- oder Gehaltsbetrages mehr aufwenden müssen.

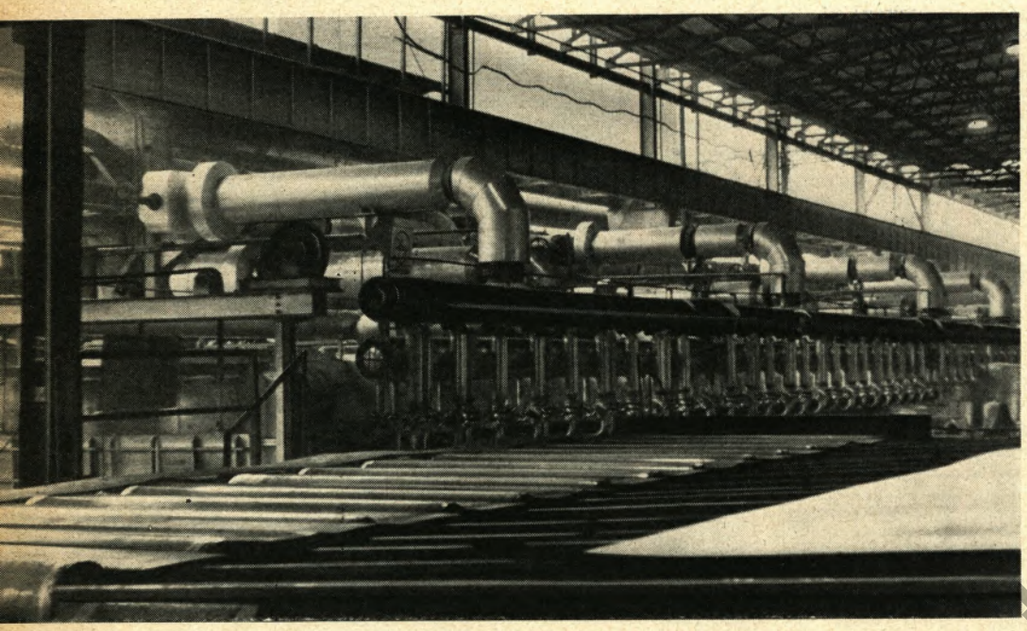
Eine Änderung tritt in der Versicherungspflichtgrenze ein. Versicherungspflichtig sind in Zukunft alle Arbeiter und Angestellten mit einem Monatseinkommen bis zu 1250,— DM, jedoch nur mit dem Betrag von 750,— DM.

Grundzüge der Neuregelung

- **Die Renten werden künftig nach einem neuen Schema berechnet („dynamisiert"): Ihre Höhe richtet sich nicht nur, wie bisher, nach den gezahlten Beiträgen, sondern auch nach der im Laufe der Jahre erreichten Durchschnittshöhe aller Löhne und Gehälter. Die so an den gestiegenen Lebensstandard angepaßte Rente wird auch in der Folgezeit jeweils durch ein Gesetz erhöht, wenn die Einkommen der arbeitenden Bevölkerung weiter steigen.**
- **Die Rente wird auf Grund mehrerer Faktoren berechnet: Ausgangspunkt der Berechnung ist eine ins Gesetz eingebaute, nach Gehaltsklassen gegliederte Tabelle von Berechnungsziffern, die in Prozenten ausdrücken, in welchem Verhältnis das Gehalt des Versicherungspflichtigen zum allgemeinen Durchschnittseinkommen steht. Für die Gehaltsklasse F ergibt sich aus der Tabelle beispielsweise die Jahresberechnungsziffer 257. (Das Einkommen des Versicherungspflichtigen der Gehaltsklasse F war mithin mehr als zweieinhalbmal so hoch wie das Durchschnittseinkommen.) Erreicht der Versicherte das 65. Lebensjahr, so wird die Summe aller in seinem Arbeitsleben — entsprechend dem bezogenen Gehalt — jährlich erzielten Berechnungsziffern durch die Zahl der Arbeitsjahre geteilt.**
  Ergibt sich als Durchschnittszahl für alle Arbeitsjahre beispielsweise die Berechnungsziffer 150, so wird aus diesem Prozentsatz und dem Durchschnittseinkommen der arbeitenden Bevölkerung in den drei Jahren vor dem letzten Arbeitsjahr des Versicherten ein Zwischenwert errechnet.
  Nach der im Gesetz enthaltenen Statistik beträgt das monatliche Durchschnittseinkommen zur Zeit 356,75 Mark. Bei der Berechnungsziffer von 150 Prozent würde gegenwärtig ein Zwischenwert von 534 Mark monatlich entstehen. Die endgültige Höhe der Rente wird schließlich dadurch errechnet, daß für jedes Versicherungsjahr 1,5 Prozent dieses Betrages monatlich gezahlt werden. Bei einem Versicherten, der vierzig Jahre lang gearbeitet hat, ergeben sich also sechzig Prozent des ermittelten Zwischenwertes von 534 Mark; die Monatsrente für diesen Versicherten würde also zur Zeit 320,40 Mark betragen.
- **Als vorläufiger Höchstbetrag, bis zu dem eine nach dieser Rechnung ermittelte Monatsrente an den Versicherten ausgezahlt wird, ist im Gesetz eine Summe von 750 Mark festgelegt.**
- **Angestellte mit Monatsgehältern zwischen 750 und 1250 Mark, die bisher versicherungsfrei waren, werden künftig zwangsweise von der sozialen Rentenversicherung erfaßt. Ihre auf ein Gehalt von 750 Mark begrenzten Beiträge belaufen sich auf monatlich 105 Mark. Dieser Betrag wird je zur Hälfte vom Versicherten und von seinem Arbeitgeber getragen.**
- **Der neu erfaßte Personenkreis muß gleichzeitig der staatlichen Arbeitslosenversicherung beitreten.**
- **Bislang hatten in Deutschland alle nicht versicherungspflichtigen Personen bis zum Alter von vierzig Jahren das Recht, aus eigenem Entschluß Mitglied der Sozialversicherung zu werden. Diese Möglichkeit der Selbstversicherung entfällt in Zukunft. Die freiwillige Weiterversicherung von Personen bei Ausscheiden aus der Versicherungspflicht ist künftig nur noch dann gestattet, wenn für einen Zeitraum von mindestens sechzig Monaten Pflichtbeiträge gezahlt worden sind.**
- **Angestellte mit einem Monatsgehalt bis zu 1250 Mark können auf Antrag von ihrer Versicherungspflicht befreit werden, wenn sie am 31. Mai 1957 das fünfzigste Lebensjahr vollendet haben oder mit einer öffentlichen oder privaten Versicherung bis 31. Mai 1957 eine Lebensversicherung abgeschlossen haben oder noch abschließen, deren Prämien die gleiche Höhe erreichen wie die Beiträge für die Angestelltenversicherung. Die Befreiung muß bis zum 31. Dezember 1957 beantragt werden.**
- **Der Beitragssatz zur sozialen Rentenversicherung wird von bisher elf auf künftig vierzehn Prozent der Lohn- oder Gehaltssumme erhöht.**

Krupp Archiv

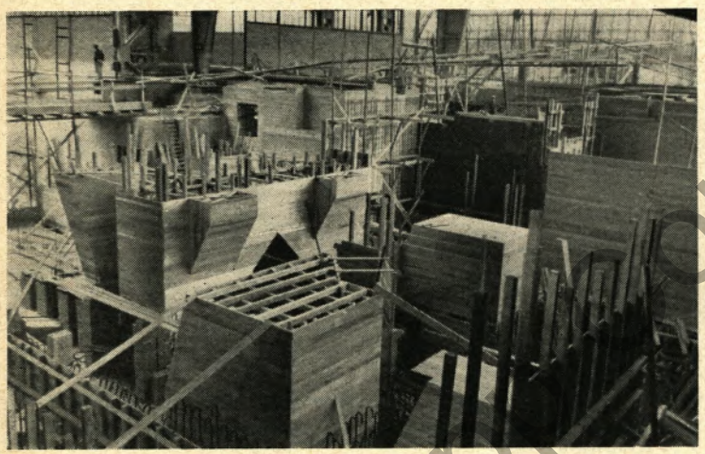
Schnappschüsse





▲ Die neuen Prämientafeln hängen wieder an ihren gewohnten Plätzen im Betrieb. Richard Meinhard (im Bild) aus der Anstreicherwerkstatt der Sozialbetriebe hatte einige Tage zu tun, um die neuen Eintragungen vorzunehmen. Die der Werkzeitschrift beiliegende Unfallübersicht berücksichtigt bereits die neue Prämieneinteilung mit teilweise neuen Gruppen.

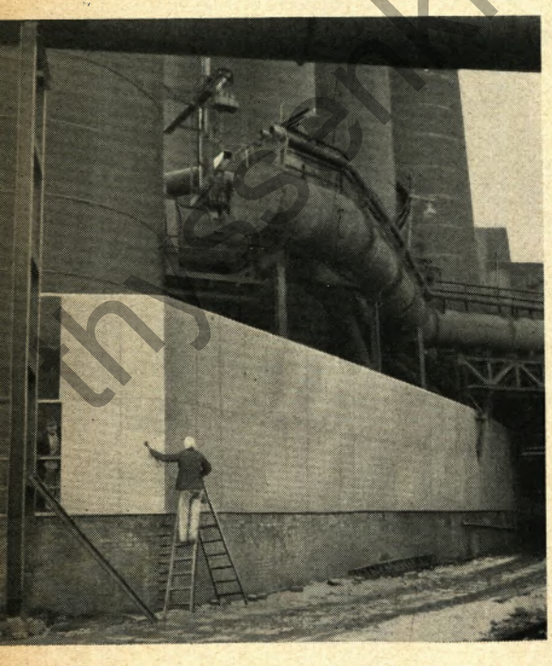
◀ Der Durchlauf-Normalisierofen unseres im Bau befindlichen Grobblech-Quarto-Walzwerks ist schon seit einiger Zeit in Betrieb. Mit 70 Meter Länge und 3,5 Meter lichter Breite ist dieser Rollenherdofen der größte und leistungskräftigste seiner Art in der Welt. Durch die in ihm vorgenommene Glühbehandlung werden unsere Grobbleche qualitativ verbessert.



▲ Die Fundamentierungsarbeiten für die Grobblech-Quarto-Straße wurden jetzt abgeschlossen. In der Bildmitte verraten die Holzeinschalungen den zukünftigen Standort des Vierwalzengerüstes mit dem vorgelagerten Vertikal-Stauchgerüst.



▲ Der Unterwagen eines der großen Bagger auf dem Schlackenberg war gebrochen und mußte ausgewechselt werden. Das über 35 Tonnen schwere Chassis wurde unter dem um vier Meter hochgepumpten Bagger weggezogen.



Durch den Temperatursturz Anfang Februar vergangenen Jahres wurde der Hochofenbetrieb empfindlich gestört. An den Winderhitzern froren wichtige Schieber und Drosselklappen ein. Alle verfügbaren Waggonplanen wurden damals als Schutz gegen den schneidenden Ostwind vor den Cowpern aufgehängt. In diesem Jahr sorgte man vor. Vor den Winderhitzern Ofen 8/9, die besonders stark dem Ostwind ausgesetzt sind, wurde eine feste, sauber gestrichene Blechwand errichtet (links). Aber bisher scheint sich diese vorsorgliche Maßnahme nicht bezahlt gemacht zu haben. Während im vorigen Jahr um diese Zeit das Thermometer innerhalb von 24 Stunden auf minus 17 Grad gefallen war, blühte jetzt in den ersten Februartagen im Werksgasthauspark bereits herrlich der Krokus (unten).



thyssenkrupp Corporate Archives

HOAG-CHRONIK

WERK OBERHAUSEN

Geburten:

9. 12.:
Theodor Walenzyk, Sohn Hans-Joachim

4. 1.:
Heinz Hildebrandt, Sohn Dietmar

5. 1.:
Paul Klein, Sohn Mathias; Karl Malecki, Sohn Wilfried; Josef Schonlau, Sohn Jürgen

6. 1.:
Kurt Klietsch, Sohn Ralf; Karl-Heinz Pooth, Sohn Arno

7. 1.:
Josef Hüting, Tochter Agnes; Anton Kalina, Tochter Elli

8. 1.:
Aloys Huysmann, Sohn Peter; Peter Lindackers, Sohn Kurt; Helmut Siemes, Tochter Brigitte

9. 1.:
Helmut Höser, Tochter Gisela

10. 1.:
Adolf Bötefür, Tochter Iris; Horst Riedel, Sohn Manfred; Günter Schlafke, Tochter Marion

14. 1.:
Hans Kommescher, Sohn Reiner; Heribert Pauly, Tochter Petra

15. 1.:
Willi Weber, Tochter Barbara

16. 1.:
Egon Ries, Tochter Britta

17. 1.:
Walter Bartels, Tochter Antje

18. 1.:
Heinrich Prenzing, Tochter Birgit

19. 1.:
Kurt Tepperies, Tochter Dagmar

20. 1.:
Walter Dziwak, Tochter Barbara; Heinrich Noy, Sohn Rainer

22. 1.:
Kurt Humme, Tochter Ulrike; Hermann Kortz, Sohn Dieter; Bernhard Splinter, Tochter Maria

23. 1.:
Walter Kulewei, Sohn Gregor; Leon Lewandowski, Tochter Sigrid

24. 1.:
Horst Biermann, Sohn Rolf; Theodor Kerz, Tochter Heike

26. 1.:
Hugo Hartmann, Tochter Karin; Rudolf Roos, Sohn Manfred

27. 1.:
Rudolf Budell, Tochter Ingrid

29. 1.:
Theodor Kempkes, Tochter Brigitte; Johann Weber, Sohn Hans

1. 2.:
Walter Kleine-Vogelpoth, Sohn Klaus

Eheschließungen:

2. 1.:
Reinhard Worecki mit Eleonore Jörgens

4. 1.:
Josef Pies mit Maria Haymann

5. 1.:
Wolfgang Mertin mit Christel Fahl

12. 1.:
Paul Melotte mit Inge Radomski; Kurt Meurisch mit Franziska Hain; Heinz Ripp mit Hildegard Görtz

16. 1.:
Horst Schwoy mit Margarete Schäfer

18. 1.:
Helmut Esser mit Roselies Kuhlmann

19. 1.:
Alfred Wittkowski mit Christel Enders

21. 1.:
Winfried Land mit Anneliese Solzbacher

26. 1.:
Horst Hoffmann mit Rita Joskowiak; Heinz-Werner Rübenich mit Waltraud Bruner

WERK GELSENKIRCHEN

Geburten:

24. 12.:
Karl-Heinz Fidder, Sohn Wolfgang

31. 12.:
Werner Leese, Sohn Walter

4. 1.:
Helmut Zera, Tochter Ellen

5. 1.:
Horst Pohl, Tochter Regina; Heinrich Schulz, Tochter Heidi

10. 1.:
Alfred Walz, Sohn Gerd

17. 1.:
Heinz Schwarz, Tochter Siegmar

18. 1.:
Gustav Steffan, Tochter Ulrike

23. 1.:
Erich Fahl, Tochter Marita

28. 1.:
Erich Lachmann, Tochter Petra; Gustav Slawetzki, Tochter Christel

Eheschließungen:

21. 12.:
Friedhelm Bialas mit Gertrud Latz; Bernhard Krischok mit Renate Schweda

27. 12.:
Heinz Bolinski mit Edith Zillmer

18. 1.:
Hubert Suchannek mit Anneliese Konietzka

UNSERE JUBILARE IM FEBRUAR

40jähriges Dienstjubiläum:

Josef Berger, Werk Gelsenkirchen

Josef Glasik, Sozialabteilung

Wilhelm Mestriner, Block- und Profilwalzwerke

Karl Prass, Blechwalzwerke

Friedrich Rüddel, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke

Karl Schmidt, Maschinenbetrieb Blechwalzwerke

Franz Stroh, Hochofenbetrieb

Fritz Wachlin, Hauptlagerhaus

Wilhelm Weingarten, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke

25jähriges Dienstjubiläum:

Max Helbig, Martinwerke

Ernst Horn, Werk Gelsenkirchen

Wilhelm Müller, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Johann Soling, Hochofenbetrieb

Ernst Steffen, Werk Gelsenkirchen

† SIE GINGEN VON UNS

28. 12.:
Eduard Lönser, Pensionär

2. 1.:
Wilhelm Hägerling, Pensionär

5. 1.:
Hermann Becker, Pensionär; Georg Felske, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke; Paul Schmitz, Reparaturwerkstätten Stahl- und Walzwerke

6. 1.:
Matthias Jansen, Zement- und Schlackensteinfabrik; Heinrich Müller, Pensionär

12. 1.:
Franz Herschbach, Pensionär; Hermann Meier, Abt. Verkehr

13. 1.:
Alfred Rietig, Pensionär

16. 1.:
Wilhelm Waldhauer, Pensionär

18. 1.:
Wilhelm van Staa, Pensionär

22. 1.:
Peter Dommermuth, Pensionär

23. 1.:
Josef Dietrich, Pensionär; Heinrich Schmitz, Pensionär; Erich Slomion, Baubetrieb Hochöfen

25. 1.:
Ferdinand Gunsch, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke

28. 1.:
Johann Ingenbleck, Werkschutz

thyssenkrupp Corporate Archives

