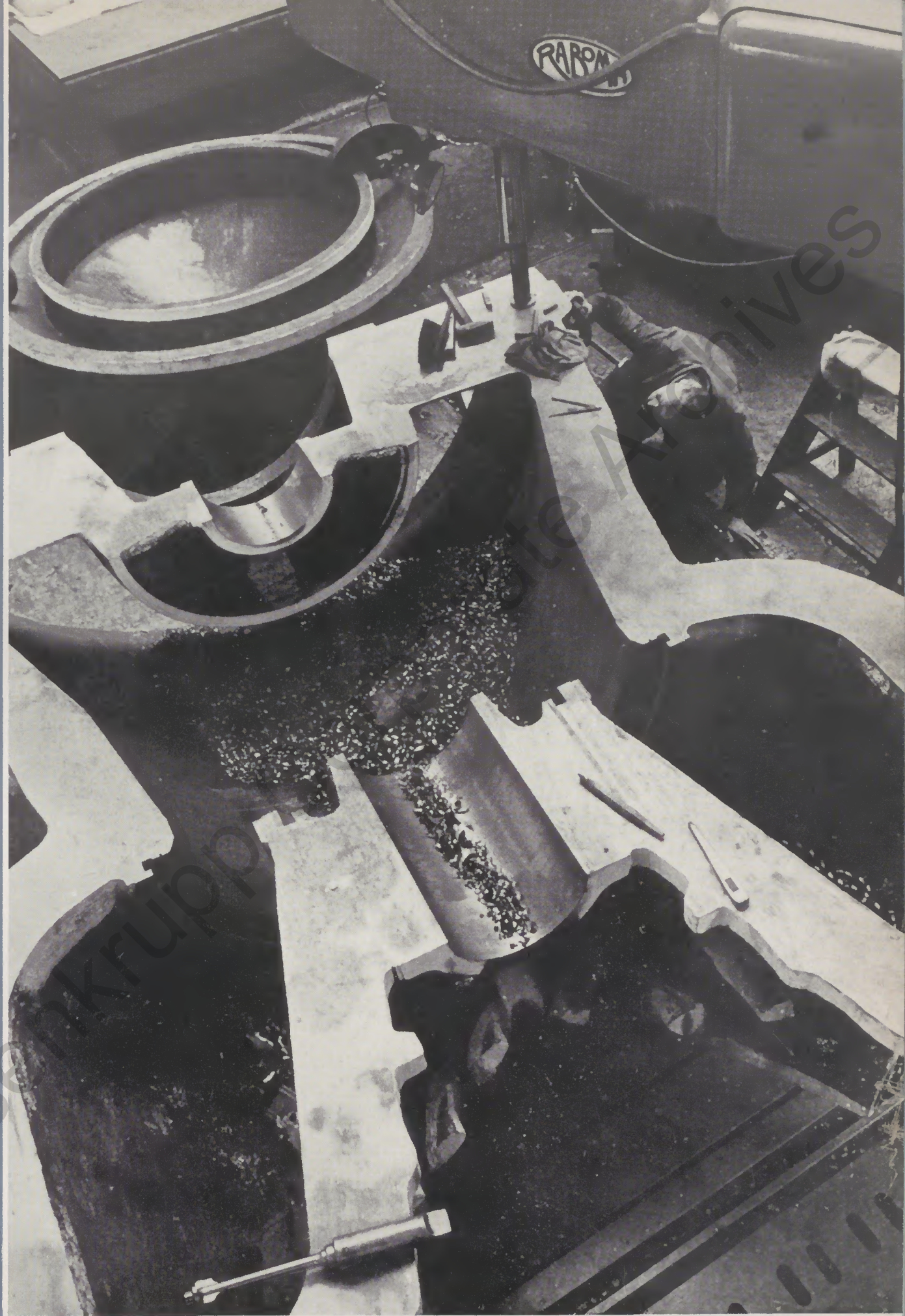




RUHRSTAHL



5

MAI
1959

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige



Titelfoto:

Die Ruhrstahl-Tochter

Die Gussstahlwerk Oberkassel AG vormals Stahlwerk Krieger, Düsseldorf, seit 1954 im Besitz der Ruhrstahl AG, war schon einmal Bestandteil der Ruhrstahl AG: sie gehörte zu den sechs Werken, die 1930 von den Vereinigten Stahlwerken in der Ruhrstahl AG zusammengeschmolzen eine Tochtergesellschaft dieses damals weltbekannten Konzerns bildeten.

Das Gussstahlwerk Oberkassel ist heute wieder einer der führenden Erzeuger von Stahlformguß in der Bundesrepublik. Bemerkenswert sind schon immer die stark ausgebauten mechanischen Werkstätten des Unternehmens gewesen. Unser Titelfoto zeigt ein Gasturbinengehäuse in der Bearbeitung. Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Puppentheater

Kinder in den Ruinen des letzten Krieges — heute noch; Kinder, die, unbeeindruckt von der Kullisse, spielen. Ein Tisch, ein Pappkarton, das ist die Bühne; ein paar Puppen die Akteure. Die Stimmen der Puppen aber gehören Kindern, die sich selbst und ihre Gespielen wegführen aus der tristen Gegenwart; alles geschieht unbewußt, nur dem natürlichen Drang zum Spiel wird nachgegeben. Die Großen gehen ins Theater, um auch hier am Spiel teilzunehmen, das — gleichgültig ob Tragödie oder Komödie — im Grunde nach den gleichen Spielregeln abläuft wie das Puppenspiel: Fast immer finden wir das „Gute“ und „Böse“ im Widerstreit. Aber das Spiel auf der Bühne, reflektiert es nicht auch das Spiel unseres Lebens? Nur, hier sind wir selbst die Akteure, aber kennen wir auch den Spielverlauf? Denn nicht der Mensch führt Regie...

Foto: Saltmann, Henrichshütte

Seit 37 Jahren ist der Vorarbeiter im Pumpenbau, Emil Spielker, auf dem Annener Gussstahlwerk tätig. Als er 1922 seine Dreherlehre begann, arbeiteten noch sein Vater und sein Großvater auf dem Werk.

Besonders in den letzten Jahren haben sich die Erzeugnisse des Pumpenbaus des Annener Gussstahlwerks auf dem Inlandsmarkt ebenso wie im Ausland durchsetzen können. Pumpen auf Großtankern und in Energiebetrieben, an Pipelines und Wasserwerken tragen das Zeichen „Ruhrpumpen“. Ohne die Qualitätsarbeit der Männer in den Betrieben wäre dieser Erfolg nicht möglich gewesen. Foto: Ahlborn

Das kleine Glück

Wer möchte nicht 500 000 DM im Toto oder Lotto gewinnen? Fast jeden Sonntag gibt es irgendwo einen Glücksspieler, der nun, mit einem Schlage reich geworden, die Sorge um das tägliche Brot an den sprichwörtlichen Nagel hängen kann.

„Der hat aber Glück gehabt!“ So, oder ähnlich, wird am Wochenbeginn dieses für uns Nichtbetroffene im Grunde doch ziemlich gleichgültige Ereignis oftmals mißmutig kommentiert. Da sitzen die Menschen in den öffentlichen Verkehrsmitteln, auf dem Weg zur täglichen Arbeit, haben die Zeitung mit der besagten Nachricht vor der Nase, und beneiden jemanden, der einfach Glück gehabt hat, verdient oder unverdient.

Geld, Reichtum, das scheint Inbegriff des Glücks zu sein in unserer offensichtlich zunehmend materialistisch denkenden Welt. Vom Glanz geblendet sehen wir nur selten die Kehrseite der Medaille: Mancher, der bis dato ein beschauliches, wenngleich auch mehr oder weniger mühseliges Dasein führte, wird durch den Sterntalerregen des Lotto-Gewinns in eine persönliche Misere gestürzt, die er, hätte er es nur vorher geahnt, kaum in Kauf genommen haben würde. Des plötzlichen Reichtums ungewohnt, wird er zur willkommenen Beute wildfremder Bittsteller, wird zum sorgsam gehüteten Augapfel, fast zum Gefangenen seiner plötzlich schmeichelnden Verwandtschaft. Wahrlich, die Zahl jener Lotto-Großgewinner ist gering, die in ungetrübter Freude ihren Gewinn verbrauchen oder wertbeständig anlegen konnten. Erinnern wir uns noch an die menschliche Tragödie des Rentners aus dem Ruhrgebiet, Mecki genannt, der vor Jahren fast eine halbe Million im Fußballtoto gewann? Das viele Geld hat ihm kein Glück gebracht.

Wir bewundern die Filmstars, verschlingen die einschlägigen Zeitschriften, in denen sie, vor dem dekorativen, wertvoll möblierten Hintergrund ihres Heims in betont schlichter Aufmachung zu sehen sind, oder die Fotos von Bällen und Parties, in denen die Stars, vornehm und kostbar gekleidet, den neugierigen Zaungästen huldvoll zulächeln. Das ist die große Welt, die wir nur aus zweiter Hand – in Illustrierten – mitverfolgen können.

„Ja, beim Film müßte man sein.“ So seufzen heimlich viele junge Mädchen. Aber selbst die wenigen, die wirklich als bekannte oder gar berühmte Stars in den Ateliers des Filmgewerbes zu Hause sind, sind sie wirklich glücklich? Der größte Teil der Gage wird vom Finanzamt und vom Manager gefressen, bevor der Star das Geld gesehen hat. Privatleben? Ein kümmerliches Minimum. Ehe? Nur auf Raten. Kinder? Die wachsen auf in Internaten. Scheidung, Skandale, alles ausgebreitet vor der Öffentlichkeit. Glück?

*

Die Millionen-Presse der Illustrierten liefert uns die wahrgewordenen Märchen vom Aschenputtel unserer Tage frei ins Haus. Wir lesen – Woche für Woche – vom Aufstieg oder Untergang jener, die wir für glücklich halten – und tragen treu und brav den ausgefüllten Toto- oder Lottoschein zur nächsten Annahmestelle, in der stillen Hoffnung, eines Tages auch zu den vermeintlich Glücklichen im Lande zu gehören.

Oh, welcher Selbstbetrug. Glauben wir denn wirklich, ein großes Bankkonto, ein reich ausgestattetes Haus seien die einzigen Vorbedingungen, um glücklich zu sein?

„Nein“, so werden viele Leser sagen, „und abermals nein.“ Wir leben ein bescheidenes Leben. Aber wir sind glücklich in uns selbst, in der Familie. Unsere Arbeit macht uns Freude, wir führen eine glückliche Ehe, unsere Kinder wachsen heran, gesund und intelligent. Braucht man denn mehr, um glücklich zu sein? Gewiß, das Gehalt, der Lohn könnte höher sein (das sagen wir doch alle), die Wohnung ist zwar ein wenig eng, der Sohn scheint gerade in den Flegeljahren zu sein, aber . . .

Auf das „aber“ kommt es an. Nichts ist vollkommen, doch wer noch nicht verlernt hat, über schließlich noch erträglichen Äußerlichkeiten das innere Glücksgefühl zu bewahren, dem ist jeder Tag ein schöner Tag, auch wenn er manchmal Ärger mit sich bringt und Sorge. Alles im Leben hat seinen Preis; auch das kleine Glück, weitab vom Rummel um Weltstars und Lottogewinner.

Das kleine Glück, das sind die Freuden des Alltags, die, jede für sich unauffällig, in der Summe Freude am Leben, am da-sein ausmachen. Natürlich darf man nicht auf das Glück warten, sondern muß es in jeder Stunde leben, aus sich selbst heraus. Auch wenn die Zeiten – wie eben jetzt – von mancherlei Sorge verschattet sind, sollten wir nach dem alten römischen Ausspruch *carpe diem* – nütze den Tag – die Schönheit der blühenden Natur in uns aufnehmen, das Lächeln unserer Frau mit einem Lächeln erwidern, der Fröhlichkeit unserer Kinder die eigene Fröhlichkeit zur Seite stellen. Auch ist keine Arbeit so schwer, so schrecklich, daß sie nicht für Momente den freudigen Gedanken darüber zuläßt, daß man gesund und spannkraftig genug ist, um sie durchzustehen. Ein gesunder Körper allein ist schon ein Geschenk des Schicksals, Anlaß genug, sich darüber zu freuen.

Es gibt ja so viele Arten des Sichfreuens in unserem für das Weltgeschehen gewiß unbedeutenden – für uns jedoch allumfassenden – Lebenskreis: Da herrscht Vorfreude über ein kleines Familienfest, auf den Urlaub oder gar die Geburt des Stammhalters; die Erinnerungsfreude, das behagliche Nachschmecken unvergeßlicher Ereignisse, die uns berührten; das wohlige Gefühl des Feierabends nach einem harten Tag. Immer ist Zeit zum Freuen, zum Glücklichein in dem bescheidenen, aber gediegenen Rahmen unseres Alltags, der so fern abliegt vom Glitzern und Gleißeln der uns fälschlicherweise verlockenden mondänen Welt.

Wieweit man darin gehen kann, in jeder gegebenen Minute dem Leben die beste Seite abzugewinnen, nicht zu verzweifeln in dunklen Stunden, soll die folgende Begebenheit aufzeigen, die, so scheint uns, ein gewichtiges Stück Lebensweisheit enthält:

Von Sokrates, dem berühmten griechischen Philosophen (470–399 v. Chr.), der verurteilt war, sich selbst zu vergiften, ist folgende Geschichte überliefert: Als Sokrates den Becher mit Schierlingsgift bereits geleert hatte, besuchte ihn ein Freund. Er fand den Philosophen auf einem Schemel sitzen, singend. Der Freund war sprachlos. Dann rief er aus: „Gleich wirst du sterben – und du singst?“ Gleichmütig antwortete der sterbende Philosoph: „Ja, wann soll ich denn singen, wenn nicht jetzt . . .?“

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Vorarbeiter	2
Redaktionskommentar: Das kleine Glück	3
Gussstahlwerk Oberkassel	4–7
Industriemesse Hannover 1959	8/9
Betriebsratswahl in Hattingen	10
Parkinsons „Gesetz“	11
Stahlindustrie: Unfallverhütung hinkt nach	12/13
Feuilleton: Luxus der Sauberkeit	14
1. Fortbildungskurs für Hüttenleute beendet	15
Annen: Pumpen für Indien	16/17
Brackwede: Qualitätsstelle auf hohem Niveau	18/19
Rettung aus Unfallgefahr; Sicherheit macht sich bezahlt	20
Die neuen Betriebsräte	22

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

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

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (28); Philipp (1);
Werkfotos Heinrichshütte (3); Ihrig, Annen (5);
Karl Hahne, Heinrichshütte (1)

Illustrationen: Siebeck (6)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 400

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

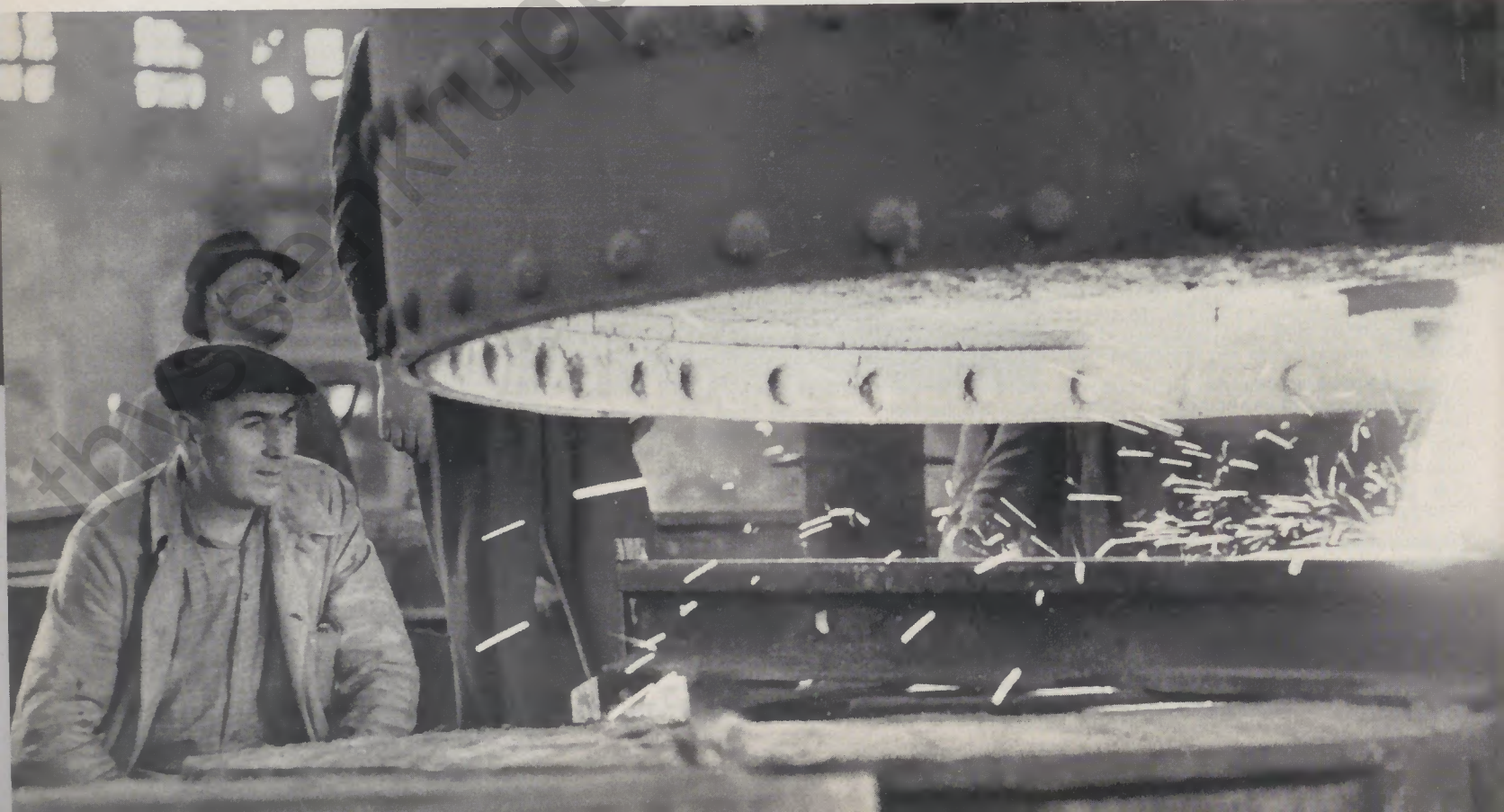
Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



RUHRSTAHL-TOCHTERGESELLSCHAFT

Gussstahlwerk Oberkassel AG

v o r m a l s S t a h l w e r k K r i e g e r , D ü s s e l d o r f





Nur Qualitätsstähle: Das Gusstahlwerk Oberkassel mit seinen drei Siemens-Martin-Öfen (Bild links) und drei Elektro-Öfen (Bild oben) verfügt über eine Jahreskapazität von rund 100 000 t Rohstahl, wovon etwa 30–35 % als Stahlformguß (Bild links unten zeigt den Vorgang des Stahlgusses) in den mechanischen Werkstätten fertigbearbeitet werden. Rohblöcke und Brammen aus SM- und Elektro Stahl in jeder gewünschten Legierung werden als begehrtes Vormaterial verkauft

Seit dem 26. Juli 1900, als die erste Schmelze auf der am 4. November 1899 gegründeten „Stahlwerk Krieger, Actiengesellschaft, Düsseldorf“, vergossen wurde, hat das Werk, das jetzt den Firmennamen „Gusstahlwerk Oberkassel AG vorm. Stahlwerk Krieger, Düsseldorf“, führt, seinen Charakter als Stahlgießerei bewahrt. Die Seele des neuen Unternehmens war der aus Sachsen stammende Dipl.-Ing. und Stahlwerksfachmann Dr.-Ing. Richard Krieger, der das Werk gemeinsam mit der Benrather Maschinenfabrik gründete. Als er 1916 aus gesundheitlichen Gründen von der Leitung des Werkes, das unter seinem Namen ständig gewachsen war, zurücktreten mußte, blieb sein Rat der Stahlindustrie dennoch erhalten: Er wurde Vorsitzender des Vereins Deutscher Stahlformgießereien, Obmann der Gruppe Stahlguß im Normenausschuß der Deutschen Industrie und Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute. Er starb 1932, knapp 65 Jahre alt, in einer Zeit, da das von ihm gegründete Werk, ebenso wie alle Werke der Eisen- und Stahlindustrie stark mit den Schwierigkeiten der Depression zu kämpfen hatte.

Mit drei sauren SM-Öfen von je 15 t Inhalt wurde die Produktion aufgenommen. Die Werksanlagen umfaßten neben dem Stahlwerk eine Formerei, eine Gießerei und Putzerei, einige Glühöfen sowie eine für die damalige Zeit modern eingerichtete mechanische Werkstatt. Alle Betriebsabteilungen wurden elektrisch betrieben, was ganz besonders fortschrittlich war.

Das Unternehmen, das sich schon bald einen erstklassigen Gießereifacharbeiterstamm herangebildet hatte, war erfolgreich. Bereits 1905 mußte die Gießereihalle verlängert werden, 1906 die mechanische Werkstatt. Auch in den darauffolgenden Jahren wurden die Betriebe ständig vergrößert, die Kapazität ausgedehnt.

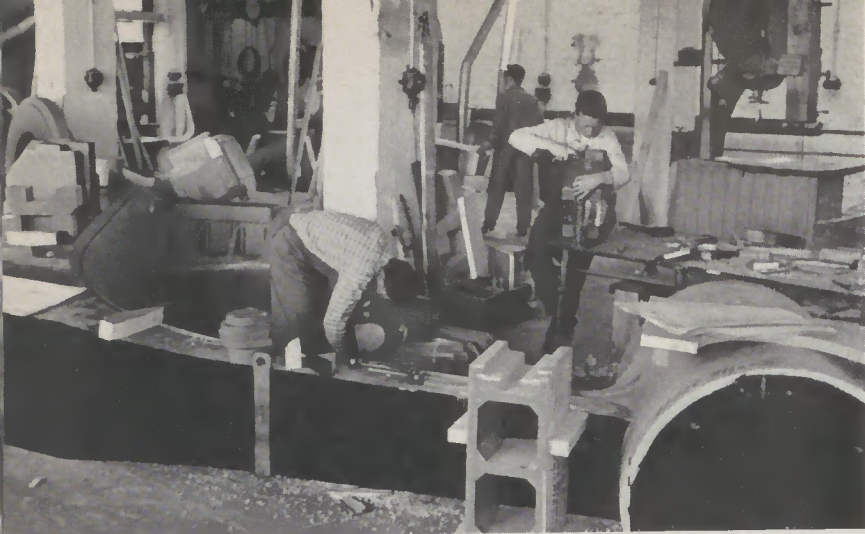
Der Stahlformguß hat seit der Gründung des Werkes eine erstaunliche technische Entwicklung durchgemacht. Bei dem Fortschrittsgeist, der im Stahlwerk Krieger immer lebendig war, und

der jede bewährte Neuerung zur Leistungssteigerung nutzte, war es selbstverständlich, daß ständig Verbesserungen der technischen Ausrüstung und Verfahren vorgenommen wurden: Formmaschinen, Druckluftwerkzeuge, Sandstrahleinrichtungen, leistungsfähige Schweißverfahren, thermische Weiterbehandlung des Stahlgusses, neuartige Meßinstrumente, chemische und mechanische Versuchseinrichtungen usw. wurden zu Meilensteinen der technischen Vervollkommenung dieses mit der Zeit gehenden Werkes. 1915 wurde der erste Elektroofen (System Héroult) mit 5 t Inhalt aufgestellt. Die drei Martin-Öfen wurden 1916 auf ein Fassungsvermögen von 20 t umgebaut, ein gleich großer vierter Ofen kam dazu. Neue Kräne, eine Formkstenbahn von 120 m Länge sowie ein Chargierkran, der die Handarbeit an den Öfen ablöste, gehörten ebenfalls zu diesem umfangreichen Neubauprogramm.

Etwa 20 Jahre später waren die alten Öfen verschwunden; an ihre Stelle waren drei basische SM-Öfen (je 25 t Inhalt) und zwei Elektroöfen (je 6 t Inhalt) und ein Elektroofen mit 1 t Inhalt getreten. Die Gesamtkapazität betrug damals monatlich 5000 t Blöcke und 1200 t Stahlformguß. Entsprechend diesen sich über Jahrzehnte erstreckenden Kapazitätsänderungen wurden auch die Formerei, Gießerei und die mechanische Werkstatt ausgebaut und modernisiert.

Der Aufbau des Werkes stand in den ersten Jahren im Zeichen der Depression der Jahrhundertwende, doch besserte sich ab 1904 die Lage zusehends. 1910 allerdings gingen die Preise unaufhaltsam zurück, während die Rohstoffpreise, insbesondere für Schrott, stiegen. Die Qualitätsarbeit des Werkes überwand jedoch die Schwierigkeiten. Die Kriegsjahre 1914/18 brachten einen großen Beschäftigungsaufschwung mit sich, so daß die Belegschaft von 588 Mitarbeitern im Jahre 1913 auf 1278 im Jahre 1918 erhöht werden mußte; bis zum Jahre 1920 war die Zahl der Mitarbeiter auf 977 zurückgegangen, eine Auswirkung der abgeschwächten Wirtschaftslage in den ersten Nachkriegsjahren.

Am 14. November 1916, also dem Jahr des Ausscheidens des Werksgründers aus der Unternehmensleitung, beschloß die Generalversammlung die Liquidation der Gesellschaft. Es wurde bestimmt, sie mit der Gelsenkirchner Gusstahl- und Eisenwerke AG zu vereinigen. In die zwanziger Jahre fällt dann der Übergang zum Stumm-Konzern und anschließend zur Rhode-Gruppe, zwei Stahlkonzernen, die zeitweilig an Rhein und Ruhr erheblichen Einfluß besaßen.



Empfindliche Betriebsstörungen brachte die Besatzungszeit zu Anfang der zwanziger Jahre mit sich. Der Eisenbahnpersonen- und -güterverkehr kam für einige Zeit völlig zum Erliegen. Mitte 1923 war nur noch ein SM-Ofen in Betrieb; Ende des Jahres mußte auch er stillgelegt werden. Kohlenmangel, Stromsperre. Nur noch 300 Arbeiter (28,6 % der Gesamtbelegschaft) konnten auf dem Werk beschäftigt werden. Im Januar 1924 lag es durch einen Streik wegen der zehnstündigen Arbeitszeit (Berliner Abkommen) zeitweise ganz still. Endlich, am 4. Februar 1924, wurde der Betrieb mit 254 Arbeitern wieder aufgenommen. Die Produktion betrug aber auch im April dieses Jahres erst 695 t Blöcke und 593 t Formguß. Die Jahre 1924 bis 1930 standen unter einem ungünstigen Stern: sie brachten Belastungen und Erschwernisse mit sich, worüber die Scheinblüte der Mengen- und Binnenmarktkonjunktur sowie die allgemeine Kreditfreudigkeit nicht hinwegtäuschen konnten. Am Ende stand die Weltwirtschaftskrise. Die Erzeugung an SM- und Elektrostahl sank von rund 46 000 t in 1927 auf 19 000 t in 1932.

1930 wurde das Werk in die im gleichen Jahr gegründete Ruhrstahl AG, eine Tochtergesellschaft der Vereinigten Stahlwerke, eingebracht. In diesem Verband sollte das wertvolle Gußstahlwerk eine beschäftigungsmäßige und finanzielle Rückendeckung in Krisenzeiten finden. Nur langsam – aber dafür stetig – gelang es aus dem Tief herauszukommen, bis schwere Bombenschäden und schließlich das Kriegsende 1945 dem Werk abermals Stöße versetzten, die viele daran zweifeln ließen, ob es jemals wieder produzieren würde. Aber es ging weiter. Provisorisch zunächst, aber die zerstörten Hallen waren noch nicht tot. Jeder faßte mit an, um aus dem Chaos wieder ein Werk zu machen, das Arbeit zu vergeben hatte.

Im Zuge der Entflechtung der Eisen- und Stahlindustrie erfolgte 1947 die Neugründung des Werks als selbständige Gesellschaft unter dem Namen „Gussstahlwerk Oberkassel AG“; im Juli 1951 wurde das Gussstahlwerk in eine sog. Einheitsgesellschaft umgewandelt (Kapital: 1,5 Mill. DM) und der Firmenname um den Zusatz „vormals Stahlwerk Krieger“ ergänzt. Das Aktienkapital wurde in einer außerordentlichen Hauptversammlung am 28. Juli 1953 um 4,25 Mill. DM endgültig auf 5,75 Mill. DM erhöht. Durch Kauf ging dann am 28. Juni 1954 das gesamte Aktienkapital auf die im November 1951 neugegründete Ruhrstahl AG über. Das Verhältnis zwischen beiden Gesellschaften ist durch einen Organschaftsvertrag geregelt. Damit hat das Werk wieder einen festen Rückhalt in einem Unternehmen, das seinerseits seit 1956 eine Tochtergesellschaft der Rheinischen Stahlwerke, Essen, ist.

Das Gussstahlwerk Oberkassel hat sich in den Jahren seit Kriegsende wieder zu einem der führenden Unternehmen auf dem Gebiet des Stahlformgusses entwickelt und ist im In- und Ausland (der Exportanteil liegt bei etwa 25 % des Umsatzes) für seine Stahlgußqualitäten bekannt. Umfangreiche Investitionen haben in den vergangenen Jahren das Stahlwerk, die Gießereien und insbesondere die Bearbeitungswerkstätten auf den modernsten Stand gebracht.

Die Belegschaft, die schon 1954 im Durchschnitt über 1100 Mitarbeiter betrug, stieg bis 1958 auf über 1500 an. Die Produktion, die 1947/48 noch bei knapp 10 000 t im Jahr lag (Belegschaft: 504 Mitarbeiter), erreichte bei einer durchschnittlichen Belegschaftsstärke im Geschäftsjahr 1951/52 von inzwischen 1143 Mitarbeitern fast 80 000 t (davon Elektrostahl: rund 20 000 t); im Zuge der Wirtschaftsabschwächung 1953/54 sank die Rohstahlproduktion auf 63 400 t ab. Im Geschäftsjahr 1954/55 stieg sie wieder auf 82 600 t an; die höchste Jahreserzeugung wurde im Geschäftsjahr 1956/57 mit 83 000 t erzielt; davon entfielen auf SM-Stahl 59 000 t, auf Elektrostahl 24 100 t (hiervon wurden über 29 000 t in Formen vergossen und weiterverarbeitet, der Rest wurde als Rohblöcke und Brammen verkauft).

Die gegenwärtigen Schwierigkeiten am Eisen- und Stahlmarkt sind auch am Gussstahlwerk Oberkassel nicht spurlos vorübergegangen, so daß die Produktion des letzten Jahres nicht mehr die Höhe des Jahres 1957 erreichen konnte. Relativ geringer war der Umsatzrückgang. Die Exportumsätze konnten sogar

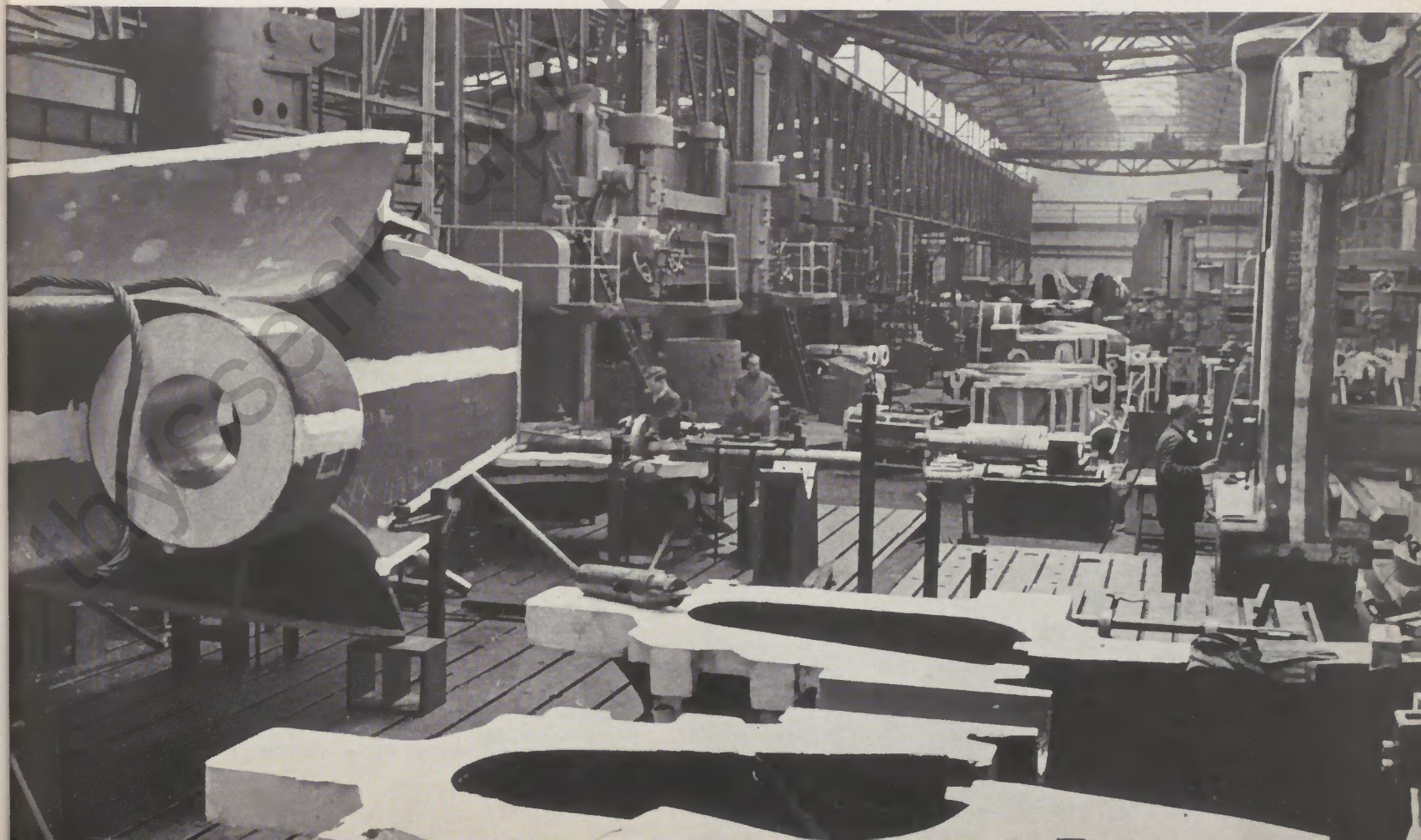
Holz, Sand und Stahl: Diese drei Materialien, verbunden mit den Kenntnissen qualifizierter Facharbeiter und Techniker sowie einer gesunden Portion unternehmerischen Weitblicks, ließen das einstige Stahlwerk Krieger zu einem Gussstahlwerk werden, dessen Spezialität hochkomplizierte, bis zu 50 t schwere Stahlgußstücke sind. Aus Holz sind die Modelle, aus einem Sand-Graphit-Gemisch sind die Formen, aus Stahl die Gußstücke (Bilder von links oben); ein kräftiges Mittagessen in der Werkskantine (unten) während der Pause erspart den „Henkelmann“

gegenüber dem Vorjahr noch gesteigert werden. Schlechter bestellt ist es um die Auftragseingänge, die sich wertmäßig um etwa ein Drittel gegenüber 1957 abgeschwächt haben. Das noch im Geschäftsjahr 1956/57 ausgewiesene Auftragspolster hat sich bis zum Frühjahr 1959 infolge des Konjunkturrückgangs um mehr als die Hälfte verringert. Im Verlauf der eingeschränkten Beschäftigung mußte auch die Belegschaft vorwiegend durch Einstellungssperre und Nichtersatz natürlicher Abgänge bis Ende März 1959 auf 1366 Mitarbeiter reduziert werden.

Ein Frage blieb bislang noch unbeantwortet: Für wen produziert das Werk? Vergleicht man einen alten Produktionskatalog mit einem der Gegenwart, so stellt man fest, daß der Abnehmerkreis über die Jahrzehnte fast gleich geblieben ist. Auch die Erzeugung hat sich im wesentlichen nicht geändert, lediglich die Qualitäten und Abmessungen haben eine Steigerung erfahren. Heute umfaßt das Erzeugungsprogramm Stahlgußstücke in jeder Legierung und Konstruktion für den Schiff- und Baggerbau, für Wasser-, Dampf- und Gasturbinen, für den Maschinen-, Lokomotiv-, Gruben-, Brücken- und Kranbau, für die elektrotechnische Industrie sowie für Stahl- und Walzwerke, insbesondere auch hochverschleißfeste Stahlgußwalzen. Für die Hartzerkleinerungsindustrie werden verschleißbeanspruchte Gußstücke in hochprozentigen Manganhartstählen (auch in Sondergüten) hergestellt. Außerdem werden Rohblöcke und Brammen aus SM- und Elektrostahl in jeder gewünschten Legierung sowie Dornenstangen und Dornstopfen in Sondergüten geliefert.

Wahrlich, ein leistungsfähiges Werk, das in nunmehr sechs Jahrzehnten viele Stürme überdauert hat, im Kern gesund blieb und sich – gestützt auf seine gute Facharbeiterbelegschaft – von den gegenwärtigen Schwierigkeiten keineswegs beeindrucken läßt. Die Stimmung ist – in Maßen – optimistisch. – Das 60jährige Jubiläum gestattet nicht nur einen Rückblick auf ein stetiges wirtschaftliches Wachstum des Werkes, sondern auch auf eine Entwicklung der betrieblichen Sozialpolitik, die in der Eisen schaffenden Industrie beispielhaft ist. Mensch und Werk sind im Gussstahlwerk Oberkassel eine lebendige Verbindung eingegangen.

Drehbänke in Reih und Glied: In den sechzig Jahren ihres Bestehens sind die mechanischen Betriebe der Gussstahlwerk Oberkassel AG gleichmäßig mit der zunehmenden Kapazität des Stahlwerks gewachsen, modernisiert und rationalisiert worden. Schon bei Werksgründung war beabsichtigt, die im Werk gegossenen Werkstücke auch selbst fertigzubearbeiten. Der Blick in ein Schiff der großen Bearbeitungswerkstatt (unten) vermittelt nur einen kleinen Eindruck des vielfältigen Maschinenparks. Auffällig ist übrigens, wie ähnlich die Gebilde der Technik (Bild oben zeigt ein Francislaufrad) denen moderner Bildhauerei sind





Industriemesse Hannover 1959

Ruhrstahl auf dem Rheinstahl-Stand



„Diese Messe steht unter einem guten Zeichen.“ Mit diesen Worten umriß Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard anlässlich der Eröffnung der 13. Industriemesse in Hannover am 26. April das Klima der gewaltigen Industrieschau, die sich in diesem Jahr erstmalig und mit Stolz als „Größte Messe der Welt“ bezeichnen konnte. Im Gegensatz zum vergangenen Jahr, als das Konjunkturbarometer erheblich gefallen war, herrschte diesmal auf dem 425 000 qm großen Messegelände allgemeiner Optimismus. 4600 Aussteller, davon rund 900 aus dem Ausland, waren in Hannover vertreten, etwa 300 mehr als im Frühjahr 1958. Auffallender als in den vergangenen Jahren war es eine „Messe der Verhandlungen“. Der Wettbewerb, insbesondere mit dem europäischen Ausland – nicht zuletzt im Hinblick auf den Gemeinsamen Europäischen Markt –, verspricht hart zu werden. Stabile Preise waren ein erfreuliches Kennzeichen vieler Vertragsabschlüsse. Prof. Erhard setzte sich in seiner Eröffnungsansprache für einen freien internationalen Wettbewerb ein, der auch dann durchgehalten werden müsse, wenn die Kostenstruktur der konkurrierenden Nationen voneinander verschieden sei. Er forderte die deutsche Industrie zur Mengenkonjunktur auf, die sich kostenverbilligend auswirken würde. In diesem Zusammenhang betonte er, daß die Wirtschaft nicht in ihrer Investitionstätigkeit nachlassen dürfe. Ein „Verschnaufen“ könne sich lebensgefährlich auswirken. Betrachtet man die Bilanz der zehntägigen Messe, die am 5. Mai ihre Tore schloß, so darf man behaupten, daß die Worte des Ministers auf fruchtbaren Boden gefallen sind.



„Jahrmakrt der Technik.“ So lautet eine Bezeichnung für die Industriemesse in Hannover, die von Jahr zu Jahr nicht nur mehr Aussteller auf sich vereinigt, sondern die in steigendem Maße das bedeutendste Schaufenster des technischen Fortschritts auf dem Kontinent zu werden scheint. Die Dimensionen der ausgestellten Industrieerzeugnisse, der vielgestaltigsten Maschinen, Krane, Bagger, Fahrzeuge usw. gehören schon fast ins Reich der Riesen. Die Mechanismen werden immer komplizierter; aus Elektrik wird in zunehmendem Maße Elektronik. Geht man durch die Hallen des Maschinenbaus, so möchte man glauben, daß die Herrschaft der Roboter nicht mehr fern ist. In der Halle der Elektronengehirne und Automaten, der sog. „Hexenhalle“, ist der Mensch schon fast überflüssig geworden. Aber wir stehen erst am Anfang einer Entwicklung, deren Ende noch gar nicht recht abzusehen ist; jedenfalls nicht für den Laien.

Wanderte man allerdings die „Stahlstraße“ entlang, vorbei an den großzügigen Pavillons der Hüttenindustrie an Rhein und Ruhr, dann versetzte man sich – zumindest optisch – zurück in



die Welt von heute. Riesige Gußstücke, Maschinengehäuse, Apparate, Bagger- und Krananlagen, Walzen und Fahrzeuge des Industriebedarfs: Das sind noch Dinge, die uns geläufig sind, hier fühlt man sich noch auf vertrautem Boden. Aber täuschen wir uns nicht. Da gab es Bleche und Behälter, die für die Atomindustrie benötigt werden, da fand man Werkstücke, die als Teile ultramoderner Fabrikanlagen die Voraussetzungen schaffen für die Produktion jener Aggregate, die ob ihrer Unmenschlichkeit dem Laien einen leisen Schauer über den Rücken jagen.

Am Ende der Stahlstraße, umgeben von einem Wald aufragender Kranausleger, gelangte der Besucher auf das weitläufige Ausstellungsgelände der Rheinischen Stahlwerke; umfriedet von einigen Dutzend Fahnen in den Rheinstahl-Farben blau-gelb bildete der architektonisch gelungene Pavillon den ruhenden Pol inmitten eines Gewirrs der verschiedenartigsten Ausstellungsstücke, angefangen von Traktoren und Ackersehleppern aller Art, bis zu gewaltigen Gußstücken, Schweißkonstruktionen und Schmiedestücken. Hier, auf dem Freigelände und in einem langgestreckten weiteren Pavillon präsentierten sich die Erzeugnisse der bedeutendsten Konzernwerke der Rheinischen Stahlwerke. Hier – unter den Rheinstahl-Farben – stellte auch die Ruhrstahl AG wieder aus.

Womöglich noch größer als im vergangenen Jahr war das Angebot aus den Betrieben der Ruhrstahl AG. Nur die eindrucksvollsten Stücke seien deshalb erwähnt: Die Henrichshütte stellte u. a. aus eine Stützwalze für ein Quarto-Grobblechwalzwerk (53,35 t), eine Induktorwelle für eine Maschinenleistung von 100 000 kW (36 t), eine von drei Turbinenwellen für die Kaplan-turbinen des Kraftwerks Innstufe Rosenheim, den Radkörper für ein Schiffsturbinengetriebe (36 t), den Ständer für einen Hochleistungs-Schiffsdieselmotor (Großtanker), eine elektrisch geschweißte Kesseltrommel für ein Dampfkraftwerk in Japan, einen Wärmeaustauscher für eine Erdölraffinerie, ein Kugelsegmentblech für das Druckgefäß eines gasgekühlten Atomreaktors, den zweiteiligen Gehäuseeinsatz mit Einlaßöffnung für ein sechsteiliges Niederdruck-Turbinengehäuse. Ebenfalls interessant vertreten mit ihren Erzeugnissen war unsere Tochtergesellschaft Gussstahlwerk Oberkassel AG, Düsseldorf.

Das Annener Gussstahlwerk, Abteilung Ruhrpumpen, hatte in der Halle 7 einen neuen Stand bezogen und lieferte durch die laufende Vorführung eines Films über die Herstellung und Verwendung von „Ruhrpumpen“ so etwas wie einen „Hallenschlager“; die übrigen Pumpenaussteller in der Halle 7 verloren angesichts der Filmvorführung für das Publikum an Interesse. Eine gute Werbeidee. Daß das Werk auch Qualitätserzeugnisse herzustellen versteht, wurde von interessierten Fachleuten bald bestätigt. Ausgestellt hatte „Ruhrpumpen“ u. a. zwei stehende, vierfach wirkende Zwillings-Schiffskolbenpumpen, eine Dockpumpe, eine einstufige, zweiflutige Kreiselpumpe, eine Krängungspumpe (System Kaplan), eine Simplex-Dampfpumpe für Kesselspeisung mit kombinierten Arbeits- und Steuerkolben und eine vertikale Verstellpropellerpumpe. Aus dem Pacific-Ruhrpumpen-Programm waren eine einstufige, zweiflutige Kreiselpumpe, eine horizontale Prozeß-Kreiselpumpe und eine Turbo-Kesselspeisepumpe vertreten.

Rheinstahl-Fahnen im Messewind: Eine Industrieschau im kleinen war auch in diesem Jahr das Rheinstahl-Gelände am Ende der Stahlstraße; hier, wie auch in Halle 7, zeigten die Ruhrstahlwerke eine Auswahl ihrer Erzeugnisse (Bilder links). Ausländische Gäste von Rang besuchten fast täglich das Rheinstahl-Gelände. Unser Foto unten zeigt eine sowjetische Delegation unter Führung von Minister Maksarov (erste Reihe 3. v. l.) mit Dir. Schmitz (2. v. l.) bei der Besichtigung von Ruhrstahl-Ausstellungsstücken





BETRIEBSRAT

HENRICHSHÜTTE WÄHLTE NEUEN BETRIEBSRAT

Am 17., 18. und 20. April haben die Mitarbeiter der Henrichshütte ihren neuen Betriebsrat entsprechend den Vorschriften des Betriebsverfassungsgesetzes gewählt. Dem neuen Betriebsrat gehören 27 Mitglieder an gegenüber 23 im Jahre 1957. Erstmals stimmten Arbeiter und Angestellte der Hütte gemeinsam ab. In einer im März erfolgten Abstimmung war die bislang übliche „Gruppenwahl“ – also Arbeiter und Angestellte getrennt – zugunsten der „Gemeinschaftswahl“ von den Mitarbeitern abgelehnt worden.

Von den 8078 wahlberechtigten Belegschaftsmitgliedern der Henrichshütte haben 6215 von ihrem Wahlrecht Gebrauch gemacht; das entspricht einer Wahlbeteiligung von 78,18 % (1957: 74,74 %).

Die Liste I (IG Metall) vereinigte bei der diesjährigen Wahl 5131 Stimmen auf ihre Kandidaten (1957: 4762); die Liste II (christlich-soziale Arbeitnehmer) erhielt 808 Stimmen (1957: 1118) und die Liste III (DAG) 275 (1957: 403). Damit stellt die IG Metall 24 Betriebsratsmitglieder, davon 19 Arbeiter und 5 Angestellte (1957: 18); die christlich-sozialen Arbeitnehmer erhalten 3 Sitze (1957: 3 Sitze) im neuen Betriebsrat; die DAG verlor ihre bisher innegehabten 2 Sitze an die IG Metall.

Auf der konstituierenden Sitzung am 28. April wählte der neue Betriebsrat seine Vorsitzenden. Der Modellschreiner Peter Hemb, der als Nachfolger des verstorbenen Fritz Deus bereits seit einigen Monaten Vorsitzender des Hüttenbetriebsrats war, wurde von seinen Kollegen wieder in dieses Amt gewählt. Ebenfalls in ihren Stellungen als 1. und 2. stellvertretende Vorsitzende des Betriebsrats wurden der kaufmännische Angestellte Alfons Unteregge und der Walzer Georg Meier bestätigt. Mit der Bildung der Betriebsausschüsse am 8. Mai ist der neue Betriebsrat voll funktionsfähig.



Hohe Wahlbeteiligung: Alle zwei Jahre finden in den Betrieben der Kohle- und Stahlindustrie Westdeutschlands die Wahlen zum Betriebsrat statt. In freier, geheimer und unabhängiger Wahl kann jeder Arbeitnehmer aus einer langen Kandidatenliste jenen Arbeitskollegen seine Stimme geben, die er seines Vertrauens für würdig findet und von denen er annimmt, daß sie seine Interessen gegenüber dem Gesamtbetriebsrat und der Werksleitung unparteiisch und sachlich vertreten werden. Es gehört zu den Privilegien unseres Staatswesens, daß diese Wahlen wirklich frei, geheim und unabhängig sind. Daß dies auch in Zukunft so bleibt, muß im Interesse eines jeden von uns liegen. – Unsere Fotos entstanden vor und im Betriebsratssitzungszimmer der Henrichshütte, das während der Wahltag ein Bienenstock glich, zumal bei Schichtwechsel. Der gelegentlich farbige „Wahlkampf“, der zünftigerweise „dazugehört“, verlief im großen und ganzen friedlich. „Kulissengespräche“ nach der Wahl? Nun, wer kann sich eine Wahl ohne sie vorstellen?

DIE „GESETZE“ DES Mr. PARKINSON

Da hat vor einigen Jahren ein englischer Professor, ein gewisser Mr. Parkinson, im fernen Singapur ein „Gesetz“ entdeckt, das eigentlich nichts anderes ist als die Fortführung eines Gesetzes, das der deutsche Staatswissenschaftler Professor Adolf Wagner vor einigen Jahrzehnten bereits mit Unbehagen konstatiert hatte: Das Gesetz von den wachsenden Staatsausgaben. Die Verbindungslinie zwischen Wagners und Parkinsons Gesetzen ist denkbar direkt: Während Wagner auf Grund empirischer Forschungen zu der Ansicht gelangen mußte, daß die Ausgaben des Staates nach einer gewissen inneren Gesetzmäßigkeit von Haushalt zu Haushalt zunehmen (mögliche Ausnahmen dürften nur die Regel bestätigen), weist Mr. Parkinson unwiderlegbar nach, daß die Zahl der Verwaltungsbeamten oder Angestellten im Staatsdienst wie in der Privatwirtschaft jährlich um eine sogar genau berechnete Durchschnittsrate (5,75 %) zunimmt, gleichgültig ob die von ihnen zu bewältigende Arbeit mehr oder weniger wird — oder gar verschwindet.

Diese fatale Gesetzmäßigkeit, veröffentlicht in dem amüsant zu lesenden Buch „Parkinsons Gesetz“, wird auf zwei Erfahrungen zurückgeführt, die beide in menschlichen Schwächen ihre Wurzel haben:

- Jeder Mitarbeiter in einer Verwaltung trachtet danach, die Zahl seiner Untergebenen, nicht die seiner Rivalen, zu vermehren.
- Verwaltungsangehörige machen sich gegenseitig Arbeit.



Wer diesen beiden Sätzen nicht volle Gültigkeit zubilligt, werfe den ersten Stein.

Mr. Parkinson hat sein „Gesetz“ natürlich mit Zahlen belegt, die er in langen Untersuchungsreihen zusammenstellte, miteinander verglich, und daraus die Gesetzmäßigkeit ableitete. Wir wollen uns die Zahlen ersparen. Ein Beispiel mag aber für alle stehen: Die Beschäftigtenzahlen des britischen Kolonialministeriums sind von Jahr zu Jahr gewachsen, obgleich die Größe der betreuten Gebiete von Jahr zu Jahr starken Schwankungen unterlag und zuletzt eindeutig rückläufig war.

Auch Deutschland ist reich an Beispielen, die nur eine weitere Bestätigung des „Parkinsonschen Gesetzes“ darstellen. Wer von uns ärgert sich nicht darüber, daß der Beamtenapparat sich von Jahr zu Jahr stärker aufbläht, daß in den Verwaltungen der Wirtschaft die Flut des zu bewältigenden Papiers — nicht selten unter dem Hinweis auf innerbetriebliche Rationalisierung — in geradezu beängstigendem Maße anschwillt und damit mehr Angestellte notwendig werden? Was früher zwei Wirtschaftsführer bei einem guten Mittagessen besprechen und entscheiden konnten, muß heute erst durch die Mühe mehrerer Vorstandssitzungen, vorbereitender Ausschuß- und Unterausschußsitzungen und schließlich wieder Vorstandssitzungen. Weiter: In der Zeit der Hochkonjunktur werden Arbeiter und Angestellte in großer Zahl von den Industriewerken angesogen. Sobald aber aus dem konjunkturellen Unbehagen in einen oder anderen Wirtschaftszweig eine Krise wird, werden Arbeiter in relativ größerer Zahl entlassen als Angestellte. Sollten diese so unentbehrlich geworden sein?

Gewiß, es gibt Verwaltungszweige, die allein deshalb laufend mehr Menschen benötigen, weil die Arbeit effektiv mehr geworden ist, weil neue Aufgaben zu alten hinzuge treten sind — und nicht, wie Parkinson unterstellt — die alten Aufgaben nur mehr „dezentralisiert“ wurden. Ein typisches Beispiel sind die Ministerien für Arbeit oder die Ämter für soziale Fürsorge. Der Weg zum Wohlfahrtsstaat führt nun einmal nicht an der Aufblähung der einschlägigen Verwaltungsstellen vorbei.

Wie grotesk nehmen sich neben solchen Wucherungen die zaghaften Versuche zu sog. Verwaltungsreformen aus. Mit großem Stimm aufwand wird die Absicht verkündet, durchzugreifen, radikal den Verwaltungsapparat entsprechend der zu verminderten Zahl der Paragraphen und Durchführungsverordnungen abzubauen. Aber bevor man sich versehen hat, ist eine neue Verwaltungsstelle entstanden, eben jene Stelle, die sich hauptamtlich damit zu befassen hat, die Verwaltung zu vereinfachen. Wer aber bringt schon den Charakter auf, seine eigene Planstelle — wie es in Berlin sogar einmal vorgekommen sein soll — als überflüssig im Etatplan zu streichen?

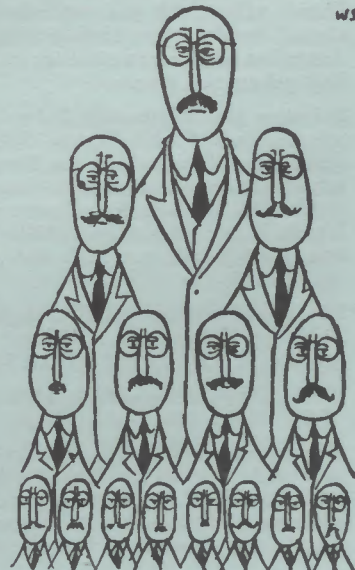
Und wenn wirklich einmal das eine oder andere Amt liquidiert wird, dann ist das Wehklagen der Öffentlichkeit, die zunächst am lautesten dafür plädiert hatte, herzzerreißend. Warum? Weil sich dann nämlich plötzlich herausstellt, daß die zuerst geforderte Vereinfachung Unbequemlichkeiten mit sich bringt, an die man im Reformeifer zunächst gar nicht gedacht hatte.

Mr. Parkinson hat sich aber in seinem Buch nicht allein damit begnügt, ein Gesetz über die vielfach durch nichts zu rechtfertigende, aber dennoch offenbar zwangsläufige Zellteilung der Verwaltungsstellen einer verblüfften Öffentlichkeit vorzulegen. Ergötzlich, aber gleichzeitig auch bestürzend sind seine weiteren „Forschungsergebnisse“: An Hand bewußt extremer Beispiele weist er nach, daß die Besetzung ausgeschriebener Posten vielfach deshalb nicht zur vollen Zufriedenheit der Personalabteilung ausfällt, weil die Zahl der Bewerber so umfangreich ist, daß eine optimale Auslese unmöglich wird und schließlich Zufälligkeiten die Entscheidung bringen. Die Flut der Bewerbungen führt Parkinson auf die häufig genug unklaren Inserate zurück, die fast ausnahmslos einen viel zu großen möglichen Bewerberkreis ansprechen.

Nicht minder interessant ist sein „Gesetz“ von der umgekehrten Proportionalität von Zeitaufwand zur Höhe der zur Diskussion stehenden Summen bei Etatbesprechungen. Millionenbeträge und geringfügige Markbeträge benötigten in vielen Fällen nur wenige Minuten der Diskussion; bei hohen Summen handelt es sich meistens um Projekte, deren technische Einzelheiten den Ausschußmitgliedern unbekannt sind — und die in der Diskussion deshalb lieber schweigen, als ihre Unkenntnis offenkundig werden zu lassen. Geringe Summen dagegen liegen unter der Würde der Ausschußmitglieder (sog. Umkipppunkt). Die Diskussion mittelhoher Summen dagegen verschlingt oftmals unverhältnismäßig viel Zeit, weil hier jeder glaubt, mitreden zu können. Gesetz oder nicht: es leuchtet ein.

Ein Wort noch zu den „vorgeplanten Mausoleen“ (oder vorgeplanten Verwaltungsbloks). Hier weist der Verfasser an Hand historischer Beispiele nach, daß ein Unternehmen solange prächtig gedeiht, wie es sich — mehr oder weniger behelfsmäßig untergebracht — noch in einem Gärungsprozeß befindet, der die Initiative und Aktivität aller Beteiligten beflügelt. Schreitet man aber zum Bau einer Prachtverwaltung, so ist offenbar der Zeitpunkt der Konsolidierung erreicht, die Initiative weicht der Routine, die Aktivität einer mitunter leerlaufenden Geschäftigkeit. Gelegentlich kommt es sogar vor, daß zum Zeitpunkt, da der Verwaltungsbau in all seiner funktionellen Zweckmäßigkeit und architektonischen Schönheit vollendet ist, die Institution, die er beherbergen sollte, liquidiert worden ist. Ein klassisches Beispiel: das Palais des Völkerbundes in Genf. In den zwanziger Jahren von größter Aktivität, verlor dieser Vorläufer der UNO in den dreißiger Jahren zunehmend an Bedeutung. Just in dem Jahr, als das Palais bezugsfertig war — 1937 — war der Völkerbund am Ende — und löste sich auf.

Soviel über Parkinson und seine Gesetze. Sein Buch mußte zum Bestseller werden, denn wie in einem Schlüsselroman erkennt sich jeder selbst darin — und gibt es doch nicht zu. Der Leser sucht vielmehr nur den Direktor X oder den Abteilungsleiter Y zu erkennen. Es ist eines jener Bücher, die „man gelesen haben muß“, beileibe nicht, um daraus die Konsequenz zu ziehen, sondern nur, um auch Bescheid zu wissen. Schließlich hat sich Parkinson auch nur damit begnügt, mit Analysen nachzuweisen, daß manches faul ist in St. Bürokratiens Reich. Die Diagnose stimmt — cum grano salis — doch fehlt die Therapie. Parkinson hat konstatiert, mit spitzer Feder — zugegeben —, doch drum nicht minder treffend. Übrigens: es gibt Leute, die behaupten, Parkinson sei gar nicht Professor; er habe sich mit uns nur einen großen Jux erlaubt. Sei's drum: Recht hat er doch — leider!



Stahlindustrie: UNFALLVERHÜTUNG HINKT NACH

Ein interessanter Vergleich mit den USA und England

Arbeitsunfälle sind eingebettet in umfassende sozial-psychologische, sozial-politische, technische und ökonomische Gegebenheiten innerhalb der Länder, in denen sie geschehen. Sie sind nie vom einzelnen Betrieb her allein erklärbar, sondern abhängig von den Verhaltensweisen der Individuen, der Arbeitsgruppe, von dem Arbeitsklima ganzer Werke und Industriezweige, vom sozialpolitischen Status der Unfallverhütung wie Unfallabgeltung, von den gesamtwirtschaftlichen Verhältnissen und nicht zuletzt von der gesellschaftlichen und prestigemäßigen Position, die die Unfallverhütung in den Vorstellungen eines ganzen Volkes einnimmt.

Jeder Vergleich wird deshalb in seiner Aussagekraft beschränkt bleiben, weil die sozialen, sozialpolitischen, -psychologischen, technischen und ökonomischen Hintergründe von Land zu Land und von Industrie zu Industrie verschieden sind.

Es empfiehlt sich also, einen Vergleich auf einen speziellen Industriezweig zu beschränken, in unserem Falle auf die Stahlindustrie. Bei aller Berücksichtigung der genannten Unterschiede hat die Entwicklung der modernen Zivilisation innerhalb dieses Industriezweiges doch zur Angleichung der Produktionsprogramme, der Produktionstechniken und daraus resultierend vieler Arbeitsweisen, geführt. Die Marktlage bei Eisen und Stahl, die heute nur noch unter weltwirtschaftspolitischen Aspekten gesehen werden kann, tut ein übriges zur gegenseitigen Anpassung.

Aus dieser Sicht der Entwicklung zu der einen Welt, die sich immer näher rückt und im Konkurrenzwirtschaftlichen Sinne darauf angewiesen ist, sich mit den gegenseitigen Techniken, Erfolgen und Mißerfolgen auseinanderzusetzen, erhält unser Vergleich aus der Feder von Dr. Klaus J. Bohr, Hüttenwerk Oberhausen AG, seine ganz besondere Bedeutung.

USA: geringste Unfallhäufigkeit

Bei der Gegenüberstellung von Belegschaftszahl und Betriebsunfällen und Berufskrankheiten mit mindestens einer vollen Schicht Arbeitszeitausfall ergibt sich im Vergleich der drei Länder USA, Großbritannien und Westdeutschland nachstehendes Bild:

Ein Unfall auf 6 Beschäftigte im Jahr
in der deutschen Stahlindustrie

Ein Unfall auf 18 Beschäftigte im Jahr
in der englischen Stahlindustrie

Ein Unfall auf 127 Beschäftigte im Jahr
in der amerikanischen Stahlindustrie

Die offizielle deutsche Unfallstatistik erfaßt lediglich sogenannte meldepflichtige Fälle, das sind Unfälle bzw. Berufserkrankungen mit mehr als 3 Tagen Ausfallzeit auf 1000 Beschäftigte im Monatsdurchschnitt. Dieser Maßstab ist unrealistisch, seit langem überholt und im internationalen Rahmen nicht üblich. Bei Vergleichen muß deshalb der Anteil der Unfälle mit 1-3 Tagen Ausfallzeit in der englischen und amerikanischen Stahlindustrie abgezogen und auf die Belegschaften im Monatsdurchschnitt umgelegt werden. Diese Berechnungsgrundlage zeigt folgende Unfallhäufigkeit für 1958:

Deutschland	England	Amerika
12,3	4,3	0,6 *
100 %	34,4 %	4,8 %
		* Jan.-Okt.

Damit nähert sich die englische Eisen- und Stahlindustrie einem Drittel der deutschen Unfallhäufigkeit, und derselbe Industriezweig Amerikas wird voraussichtlich auf unter 5 % unserer Unfallhäufigkeit gekommen sein.

Bei etwa gleichbleibender Belegschaftsstärke (625 000) meldete die amerikanische Stahlindustrie 1957 im Vergleich zu 1956 einen Rückgang ihrer Unfallzahlen um über 11 %. Auch die englische eisen-schaffende Industrie wies in diesem Zeitraum einen Rückgang um rund 10 % auf. Die Amerikaner hatten 1953 bei etwa gleicher Belegschaftszahl noch 6279 Unfälle mit ein und mehr Tagen Ausfallzeit, 1957 jedoch nur noch 4332. Das entspricht einem Rückgang um über 31 %.

Die amerikanische Unfallhäufigkeitsrate, die auf dem Maßstab: Zahl der Unfälle pro 1 Million verfahrenen Arbeitsstunden auf-gebaut ist, zeigt in den letzten Jahren folgende Entwicklung:

1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958
5,5	5,3	5,3	5,2	4,8	3,9	4,1	3,8	3,5	3,2

Die ständig rückläufige Entwicklung über ein Jahrzehnt hinweg läßt auf intensivste Unfallverhütungsarbeit in den Betrieben schließen. Es ist bekanntlich weitaus schwieriger, eine an sich schon niedrige Unfallhäufigkeit weiter zu senken, als eine überhöhte abzubauen. Besonders bemerkenswert ist die Tatsache, daß die

Stahlindustrie der USA 1926 noch 32 Unfälle auf 1 Million ver-fahrene Arbeitsstunden auswies. Die Senkung der Unfallhäufigkeit um über 90 % in drei Jahrzehnten ist eine Leistung, die als solche die industrielle Expansion der USA noch übertrifft.

Demgegenüber zeigt die Unfallhäufigkeitsrate der westdeutschen Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, auf 1000 Versicherte bezogen, folgende Entwicklung im Monatsdurchschnitt:

1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958
11,3	11,9	12,6	13,0	12,6	12,2	12,5	11,3	12,3

Die Unfallhäufigkeitskurven Deutschlands und Amerikas sind in diesem Falle zwar nicht gegenseitig in Beziehung zu setzen, in sich betrachtet spiegeln sie jedoch den Trend der Unfallverhütungs-erfolge bzw. Mißerfolge in beiden Ländern.



Nicht zu übersehen ist in diesem Zusammenhang auch die Unfall-situation der Stahlindustrie bei-der Länder im Verhältnis zu der-jenigen der restlichen gewerb-lichen Wirtschaft. In Amerika meldet die Stahlindustrie über Jahre hinweg nur etwa ein Drittel der durchschnittlichen Unfallhäu-figkeit der anderen Industrie-zweige. In Deutschland jedoch vermag die Stahlindustrie die Unfallhäufigkeit der restlichen gewerblichen Wirtschaft nicht kontinuierlich zu unterbieten. Bei dieser Lage der Dinge kann bei uns zumindest nicht von einer wirklich rückläufigen Unfallent-wicklung die Rede sein.

Unfallhäufigkeit und Produktion

Hinsichtlich des auffallenden amerikanischen Vorsprungs in der Unfallverhütung drängt sich das Argument der besseren techni-schen Ausrüstung und der lagemäßigen Vorteile der amerikanischen Werke auf. Für die englische Eisen- und Stahlindustrie ist jedoch dieser Einwand kaum noch vertretbar. Will man nun den Moder-nisierungsgrad und die allgemeine technische Beschaffenheit der Produktionsstätten im Hinblick auf die Unfallverhütung ins Spiel bringen, dann ist eine Gegenüberstellung von Unfallhäufigkeit und Produktion aufschlußreich:

In Westdeutschland entfällt bereits auf 467 t erzeugten Rohstahl ein Unfall, in der englischen Eisen- und Stahlindustrie auf 1388 t und in den USA sogar erst auf 21 344 t.

In der Tatsache, daß die Amerikaner 46mal mehr Stahl erzeugen als die deutsche Stahlindustrie, bis es zu einem Unfall kommt, manifestieren sich allerdings in hohem Maße die technisch gün-stigeren Produktionsbedingungen der Werke jenseits des Atlantiks. Es liegt auf der Hand, daß dieses Verhältnis, insbesondere gegen-über Nordamerika, dem wir hinsichtlich Rohstoffquellen, Lage-bedingungen und Modernisierungsgrad ohnehin schon unterlegen sind, das Produktionsverhältnis zwangsläufig weiter zu unserem Nachteil verschieben muß.

Betriebliche Schwerpunkte der Unfallgefährdung

Bei Untersuchung der Unfallhäufigkeit nach Betrieben zeigt sich in Deutschland ein Schwerpunkt bei den Stahlwerken. Auch die Walzwerke haben mehr Unfälle als der Durchschnitt aller Betriebe, während Hochöfen die relativ unfallsichersten Abteilungen dar-stellen. In der englischen Eisen- und Stahlindustrie sind dagegen die Walzwerksbelegschaften stärker gefährdet als die der Stahl-werke, und auch die Hochöfen bleiben über der durchschnittlichen Unfallhäufigkeit. Übereinstimmend erweist es sich übrigens in allen drei Ländern, daß die Unfallhäufigkeit mit steigender Beleg-schaftszahl abnimmt. Am unfallsichersten sind Betriebe mit mehr als 5000 bzw. mit mehr als 8000 Mann Belegschaft.

Die, gemessen an unseren Verhältnissen, extrem niedrigen Unfall-werte der Vergleichsländer lassen hie und da den Verdacht auf-kommen, daß dort mit unterschiedlichen Unfallerfassungsmethoden gearbeitet wird, die den unseren nicht vergleichbar sind. Immer wieder trifft man auf die Mutmaßung, daß insbesondere von der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie lediglich schwere und schwerste Unfälle zur Meldung gelangen und alle leicht bzw. mittelschwer Verletzten in Arbeit gehalten und damit statistisch

Unfallzahlen „abgeschöpft“ würden. Zweifellos ist dies eine Praxis, die in Unternehmen zum Teil üblich ist; beispielsweise durch Be-reitstellung leichter Arbeitsplätze im Betrieb. Wäre dies aber der entscheidende Faktor für die günstigere Situation der englischen bzw. amerikanischen Unfallverhütung, dann dürften logischerweise dort kaum Bagatellunfälle ausgewiesen werden. Innerhalb der amerikanischen Unfallzahlen sind jedoch noch rund 15 % Bagatell-unfälle mit 1-3 Tagen Ausfallzeit enthalten, was von vornherein die erwähnte einseitige Erklärung amerikanischer Unfallverhütungs-erfolge ausschließt. Der deutsche Anteil an Bagatellunfällen mit rund 23 % (zur Zeit ist er in der Stahlindustrie sogar auf rund 20 % abgesunken) ist keineswegs soviel höher, als daß er eine annehmbare Erklärung unserer überhöhten Unfallhäufigkeitsquote darstellen könnte. Der Mehranfall von Bagatellunfällen in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ist vielmehr wesentlich auf ein dringend reformbedürftiges Meldesystem zurückzuführen („Un-fälle“ werden, wie schon oben erwähnt, erst nach mehr als 3 Tagen Ausfallzeit meldepflichtig), welches die Werke daran interessiert sein läßt, Unfallfeiertagen drei Schichten nicht übersteigen zu lassen, um so die Kosten der Meldung und Vorbelastung einzu-sparen.

Die anteilmäßige Aufgliederung der Unfälle nach Schwere-kategorien läßt sich wie nachstehend darstellen:

Darstellung der Unfallschwere in den Stahlindustrien Westdeutsch-lands, Englands und den USA (Stand 1956)

Anteil der Unfallarten in % des gesamten Unfallgeschehens	Deutsch-land	England	USA
tödliche Unfälle	0,3	0,4	2,0
erstmalig entschädigte Rentenfälle	3,3	1,0	12,8
Bagatellunfälle (1-3 Tage Ausfallzeit)	23,3	ca. 10,0	15,0
sonstige Unfälle (Ausfalldauer von 4 und mehr Tagen ohne besondere Folgen)	73,1	88,6	70,2
	100 %	100 %	100 %

Der verhältnismäßig hohe Anteil der Rentenfälle der amerikani-schen Eisen- und Stahlindustrie wird zum großen Teil verständlich dadurch, daß dort in vielen Staaten leichtere Körperschäden mit einer einmaligen Abfindung bedacht werden, die bei uns keine Rentenentschädigung erhalten würden.

Unfallabgeltung oder Unfallverhütung

In Deutschland ist die Unfallabgeltung seit Jahrzehnten staatlich geregelt und weitgehend ausgebaut. In den finanziellen Leistungen steht Deutschland hinsichtlich der Abgeltung eingetretener Unfälle relativ an der Spitze, das heißt, der deutsche Stahlarbeiter erhält während seiner Unfallfeiertage einen höheren Anteil seines Lohnes als in den Vergleichsländern. Der englische Stahlarbeiter büßt im Falle von unfallbedingter Krankfeiertage gut 50 % seines Ein-kommens ein. Je nach seiner familiären Situation erhält der unfall-verletzte Stahlarbeiter in Amerika zwischen 55 und 65 % seines bisherigen Lohnes, während sein deutscher Kollege mit einer Lohn-weiterzahlung von 75 und 80 % seines bisherigen Bruttoeinkom-mens rechnen kann.

Auffallend ist das, gemessen an unserer Situation, fast umge-kehrte Verhältnis von Aufwen-dungen zur Abgeltung von Un-fällen und Unfallverhütungs-investitionen in den USA. Alle bisher bekannten Tatsachen lassen den Schluß zu, daß in Amerika die vorbeugenden Aufwendungen zum Zwecke der Arbeitssicherheit die Zahlungen für eingetretene Verletzungen und Berufserkran-kungen um ein Vielfaches über-steigen. In diesem Zusammenhang scheint es uns symptomatisch zu sein, daß beispielsweise aus dem



verhältnismäßig umfangreichen jährlichen Budget der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft kaum mehr als 1 % für Unfall-verhütungszwecke eingesetzt werden. Die Erwähnung dieser Tat-sache stößt in Amerika immer wieder auf ungläubiges Erstaunen.

Nationale und mentalitätsmäßige Hintergründe

Schließlich sind bei der Haltung zur Arbeitssicherheit auch die nationalen und mentalitätsmäßigen Unterschiede zu berücksichti-gen. Die individuelle Haltung zur persönlichen und auch kollektiven Sicherheit ist in England, besonders aber in Amerika weitaus stär-ker ausgeprägt als bei uns. Der Slogan „Safety first“ — Sicherheit zuerst — geht von der Volksschule aus mit durch das ganze Berufs-leben und äußert sich in seiner höchsten sozialen Bedeutung in der jährlichen Konferenz des amerikanischen Präsidenten, die er für die Repräsentanten der in der Unfallverhütung erfolgreichsten Unternehmen gibt. Neben einer dauernden und überall wiederhol-ten sozialetischen Verpflichtung zur unfallfreien Produktion soll an die Tatsache erinnert werden, daß nach den Angaben des Sozio-logen Ogburn die amerikanische Wirtschaft vor dem ersten Welt-krieg jährlich allein 700 000 schwere Unfälle zu verzeichnen hatte, davon 25 000 mit tödlichem Aus-gang. Die Feststellung dieser be-drohlichen Situation ließ den Kampf gegen Betriebsunfälle zu einer Sache des sozialen und nationalen Prestiges werden, und tatsächlich hat die amerikanische Industrie insgesamt heute weni-ger als 0,7 % der damals ange-gebenen Unfälle. Wiederum ist es bemerkenswert, daß innerhalb der Gesamtwirtschaft die Stahl-industrie als erste die Unfall-verhütungsidee aufgriff. Hier ent-stand schon kurz nach 1900 das Leitmotiv: „Erstens Sicherheit, zweitens Qualität, drittens Pro-duktion.“



Unfallverhütung als Betriebspolitik

In England, vor allem jedoch in Amerika, ist die außerbetriebliche Aufsicht und der Druck hinsichtlich der Unfallverhütung geringer als bei uns. Die amerikanische Stahlindustrie beispielsweise kennt keinerlei berufsgenossenschaftliche Zusammenschlüsse. Die staat-liche Inspektion ist weitaus schwächer organisiert und zudem noch von Staat zu Staat verschieden. Die entscheidenden Impulse zur Unfallverhütung kommen in England und Amerika aus dem be-trieblichen Eigeninteresse heraus. Zunächst einmal kann es sich dort kein repräsentatives Großunternehmen der Öffentlichkeit gegenüber leisten, hohe Unfallziffern zu haben. Demgegenüber ist die Unfallgefährdung unserer Betriebe der lokalen wie auch der breiteren Öffentlichkeit so gut wie unbekannt, und auch die ein-schlägigen Fachkreise sind leider oft nur ungenügend über diesen wichtigen Faktor des Produktionsprozesses unterrichtet. Sodann aber wissen vor allem die amerikanischen Direktoren sehr genau, welche Produktivitätssteigerung mit der Unfallverhütung verbun-den ist. In jahrelanger Kleinarbeit ist dort eine exakte Erfassung aller Unfallkosten im Betrieb, sowohl der direkten als auch der in-direkten, durchgeführt worden. Man weiß heute genau, mit welchen Kosten unfallbedingte Ausfälle einen Betrieb belasten und ist deshalb, rein kalkulatorisch gesehen, viel eher in der Lage, Auf-wendungen zum Zweck der Unfallverhütung als Produktivitäts-investitionen einzusetzen. Dabei wissen die amerikanischen Direk-toren als rationell kalkulierende Geschäftsleute sehr wohl, daß die Ausgaben zum Zwecke der Arbeitssicherheit zu den produktivsten Investitionen gehören, die überhaupt möglich sind.

Demgegenüber haben wir in Deutschland nicht einmal eine genaue Ermittlung unserer direkten Unfallkosten (das sind Umlagezah-lungen an die Berufsgenossenschaften, anteilige Kosten der Be-triebskrankenkasse, zusätzliche freiwillige Versicherungen u. ä.). Fast ganz unbekannt ist die Höhe der direkten Unfallkosten, die beispielsweise durch Arbeitszeitausfall des Verletzten, der beteiligten Mitarbeiter und Vorgesetzten, Verwaltungsmehraufwand von Arbeitsschutz, Sanitäts-, Personal- und Sozialabteilungen entstehen. Ferner gehörten dazu Ermittlungen über materielle Hilfen, wie Transport, Erste-Hilfe-Leistungen, Sonderleistungen an die Ver-letzten, sowie Materialschäden und Produktionsverluste mit allen Konsequenzen. (Ein Versuch zur Ermittlung der direkten und indi-rekten Kosten von Arbeitsunfällen in der Stahlindustrie im Jahre 1953 mußte nach kurzer Anlaufzeit abgebrochen werden, ohne zu repräsentativen Ergebnissen geführt zu haben.)

In der deutschen Eisen- und Stahlindustrie lassen sich allein die direkten Unfallkosten pro Jahr auf über 70 Millionen DM ein-

Vom Luxus der Sauberkeit

BERICHTET UNS
HELLMUT HOLTHAUS

Die Deutschen, dieser Satz steht fest, sind die sauberste Nation. Es ist ein stolzer Satz, nur hat er einen Fehler. Er stimmt nicht.

Kennst du das Land, das im Seifen- und Waschmittelverbrauch an vierzehnter Stelle steht unter den Ländern der Erde, kennst du es wohl? Die Deutsche Bundesrepublik ist es. Das sieht nicht nach der Reinlichkeitsweltmeisterschaft aus, nicht nach Goldmedaillen. Wir werden mit einer Medaille aus Blech vorlieb nehmen müssen. Lassen wir also unsern Dünkel, davon werden wir nicht sauberer, waschen wir uns lieber öfter, uns und unsere Sachen.



Die Stadt, die mehr komplett eingerichtete Bäder hat als jede andere europäische, ist keine deutsche, sondern eine schweizerische Stadt — Basel. Die Nation, die die Leibwäsche täglich, in manchen Gegenden zweimal täglich wechselt, ist nicht die deutsche; es sind die Amerikaner. Nicht bei uns, sondern in Amerika ist das fürchterliche Scheusal des Gemeinschaftshandtuches verboten.

Bei uns hängt noch an mancher Wand das Rollhandtuch, schwarz wie der Neger im Tunnel, naß wie eine verregnete Katze und benutzt von — man hat sie gezählt — dreihundert Personen. Bei uns

werden immer mehr Wohnungen mit Badewannen ausgestattet — von denen nicht wenige als Kartoffellager dienen. Bei uns schlafen viele in der gleichen Leibwäsche, in der sie arbeiten; werden viele Hände nur einmal täglich, viele Füße und Unterkörper nicht einmal wöchentlich gewaschen. Bei uns haben gewisse Leute Fernsehapparate, Musiktuben und reichlich Platten zum Wechseln, aber nicht genügend Wäsche zum Wechseln; bleibt manches Bettzeug vier, fünf und mehr Wochen auf den Betten; verlangen Familien, die sonntags im Auto spazierenfahren, die Wäsche noch am selben Tag von ihrer Waschanstalt zurück, weil es ihnen an den nötigen Beständen fehlt. Bei uns hat der Verschmutzungsgrad der Wäsche seit der Vorkriegszeit zugenommen. Bei uns wird manches schöne Haupt, dem die Dauerwellenpracht wichtiger ist als die Sauberkeit, ängstlich vor Wasser und Seife in acht genommen.

Diese Feststellungen sind nicht von mir, sondern von Ärzten, Textilchemikern, Friseuren, Wäschereibesitzern und Architekten.

Aber ich kann auch aus eigener Erfahrung etwas beisteuern. Mir ist eine Frau bekannt, die mehrere Häuser besitzt und sieben Jahre mit ungewaschenem Kopf herumlieft, was der beklagenswerte Herkules unter den Friseuren, dem sie die Augiasstallararbeit zugedacht hatte, von ihr selber erfuhr: Vor sieben Jahren hatte sie ihr Haar waschen lassen, weil sie zu einem großen Familienfest eingeladen war, und diesmal schien ihr eine neue Wäsche angebracht, weil sie in die Klinik mußte.

Das alles gibt es nicht nur bei uns. Selbst im alten Griechenland, wo eines der saubersten Völker aller Zeiten wohnte und das tägliche Bad auch in den unteren Bevölkerungsschichten eine Selbstverständlichkeit war, gab es den „Widerlichen“, dessen Erscheinung uns der Schriftsteller Theophrast beschrieben hat: Seine schwarzen Fingernägel erklärte der Widerliche damit, daß sie ihm angeboren seien, so wie er hätten sie schon sein Vater und Großvater gehabt, und dank diesem Familienmerkmal könnte wenigstens niemand so leicht in die Familie eingeschmuggelt werden.

Diese feine Familie ist noch nicht ausgestorben, unsaubere Leute gibt es überall; aber wer auf den vierzehnten Platz abgerutscht ist, sollte sich jedenfalls nicht überheben.

Ist es da ein Wunder, wenn mancher bei uns stinkt — um das deutliche Wort kommen wir nicht herum — wie der Sonnenkönig? Dieser stank auf zehn Schritte Entfernung, weil er sich niemals badete, wie wir aus einem zeitgenössischen Bericht wissen. Muß man sich wundern, wenn es überall, wo viele Menschen zusammenkommen, stark duftet, aber nicht nach Sauberkeit und Frische — wenn man in Kinos, Omnibussen, Schulen, Ämtern manchmal glauben könnte, der niegewaschene Bauer weile unter uns, oder wenigstens Isabella von Kastilien? Der erwähnte Landmann, den der Dichter Gotthelf näher zu beschreiben unternommen hat, mistete fleißig und wusch Schweine und Pferde, sich selber aber niemals. Isabella, eine ebenso große wie übelriechende Königin, rühmte sich, nur zweimal im Leben gebadet zu haben, einmal nach der Geburt und einmal vor der Hochzeit. Ihre kostbaren Hemden wurden leider jahrelang nicht gewaschen, wodurch sie eine ganz eigene Tönung annahmen, die als isabellfarben noch ein Begriff der Mode ist.

Sauberkeit ist nicht billig. Sie kostet Arbeit, und sie kostet Geld. Daher meinen manche, Sauberkeit sei Luxus. Einverstanden; aber sie ist der edelste Luxus, den es gibt — edler als der Luxus der Kraftwagen, Fernsehtruhen, Pelze, Perser und Perlen.

(Fortsetzung von Seite 13)

Stahlindustrie: Unfallverhütung hinkt nach

schätzen, und ein durchschnittliches deutsches Hüttenwerk dürfte nach 10 Millionen Arbeitsstunden mit mindestens 1 Million DM lediglich direkten Unfallkosten zu rechnen haben. Pro Jahr feiern im Bereich der deutschen Stahlindustrie Tag für Tag rund 4000 Mann unfallkrank und fehlen damit im Produktionsprozeß.

Die durch Betriebsunfälle bedingten Feierschichten in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie nähern sich für das Jahr 1956 rund 1 Million; etwa in der gleichen Periode hatte die englische Eisen- und Stahlindustrie lediglich 428 000 Ausfallschichten zu verzeichnen. Während das Produktionsverhältnis, gemessen an der Rohstahlerzeugung, für den erwähnten Zeitraum England : Deutschland die Relation 1 : 1,1 ergibt, ergeben die Arbeitszeitverluste durch Unfälle das Verhältnis 1 : 2,2.

Das Kosten- und Produktivitätsdenken, bezüglich der betrieblichen Unfallverhütung, macht den Aufwand an technischen, organisatorischen und personellen Maßnahmen innerhalb der Betriebe verständlich. Eine systematische Unfallursachenforschung geht über die Aufklärung der eingetretenen Unfälle hinaus allen betrieblichen Störungen bzw. Fehlhandlungen nach, die zu einem Unfall hätten führen können. So wird die potentielle Unfallgefährdung an der Wurzel angegangen nach dem Motto: „Lieber 100mal über einen Beinahe-Unfall diskutieren, als es auch nur ein einziges Mal auf einen Unfall ankommen lassen.“

Die Qualifikation zur betrieblichen Führungskraft, vom Meister bis zum Betriebschef, ist in Amerika nur möglich über besondere Leistung in der Unfallverhütung. Der größte amerikanische Stahlkonzern scheut keine Kosten, um in Gemeinschaftsarbeit von betrieblichen Vorgesetzten und allen Mitarbeitern alle Arbeits-

gänge auf die sicherste Ausführungsweise hin analysieren und normen zu lassen. Die Ergebnisse dieser Aktion sind dort unfallfreie Großbetriebe, die 10 Millionen Arbeitsstunden ohne einen einzigen Unfall mit Arbeitszeitausfall verfahren.

Der Betriebsleiter in der amerikanischen Stahlindustrie gibt mit seinem monatlichen Produktionsbericht zugleich einen detaillierten Unfallbericht mit Ausweis aller direkten und indirekten Unfallkosten. Das Gebiet der Unfallverhütung ist also der Produktion mindestens gleichgeordnet.

Unfallentwicklung in der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie

Unfallarten	1953	1954	1955	1956	1957	1958
Tödliche	128	81	114	98	95	65
Vollinvalidität	7	3	8	7	5	2
Teilinvalidität	888	773	734	618	573	483
Unfälle mit ein und mehr Tagen Arbeitsausfall ohne besondere Folgen	5 256	3 379	4 540	4 165	3 659	2 659
Unfälle insgesamt	6 279	4 236	5 396	4 888	4 332	3 209

Zusammenfassend zeigt der Vergleich der Unfallsituation der eisen-schaffenden Industrien Englands, Amerikas und Deutschlands ein bedenkliches Nachhinken unserer Unfallverhütung.

Alle Einschränkungen, denen ein Unfallvergleich wegen der Verschiedenheit der Meldesysteme sowie der sozialpsychologischen und sozialpolitischen Struktur unterliegt, sollten nicht über die Tatsache hinwegtäuschen, daß die deutsche Schwerindustrie — vor einigen Jahrzehnten noch beispielgebend auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit — von anderen Industrieländern überholt ist.



Im April 1957 wurden durch die Werksleitung der Henrichshütte Fortbildungskurse für Hüttenleute ins Leben gerufen, um tüchtigen Belegschaftsmitgliedern, die den ernsthaften Willen haben sich weiterzubilden, eine Fortbildungsmöglichkeit und damit die Chance zu einem innerbetrieblichen Aufstieg zu geben. Der erste Kursus, der für die Berufsgruppen Hochöfner, SM- und Elektrostahtwerker, Walzwerker, Preß- und Hammerwerker und Kumpelwerker eingerichtet wurde, fand am 15. April 1959 seinen Abschluß mit der Besichtigung der Werksanlagen der August-Thyssen-Hütte und der Aushändigung der Teilnehmerbescheinigung durch das Kuratorium.

HENRICHSHÜTTE

1. Fortbildungskurs für Hüttenleute fand seinen Abschluß

Am Vormittag des 15. April wurden den Lehrgangsteilnehmern in einer mehrstündigen Führung die Werksanlagen der August-Thyssen-Hütte gezeigt. Die August-Thyssen-Hütte zählt mit einer Rohstahlerzeugung von 2,4 Mill. Jahrestonnen zu einem der größten und rationellsten Hüttenwerke Europas. Da die Struktur des Werkes völlig anders als die der Henrichshütte ist, war die Besichtigung für unsere Lehrgangsteilnehmer außerordentlich interessant.

Das Walzprogramm der August-Thyssen-Hütte ist mit Warmbreitband- und Kaltblechen sowie mit Schienen, Breitflanschträgern, Formstahl und Stabstahl erheblich abweichend von dem der Henrichshütte.

Am Spätnachmittag traf man wieder in Hattingen ein. Im Ledingenheim wurden durch Obering. Belzer und Sozialleiter Franzen die in vier Semestern wohlverdienten Teilnehmerbescheinigungen ausgehändigt.

Obering. Belzer, der die Grüße des Vorstands, der Werksleitung und des erkrankten Vorsitzers des Kuratoriums, Obering. Diestel, überbrachte, hob in einer kurzen Ansprache hervor, daß der Kursus ein theoretisches Fachwissen und damit eine gute berufliche Grundlage vermittelt habe. Nunmehr müsse jeder Teilnehmer dieses Fachwissen an seinem Arbeitsplatz nutzbringend anwenden. Für eine betriebliche Förderung sei neben dem fachlichen Wissen aber auch die menschliche Haltung entscheidend. Charakter und Persönlichkeit konnten in dem Lehrgang nicht vermittelt werden. Hier ist es Aufgabe jedes einzelnen, an sich selbst zu arbeiten. Obering. Belzer stellte in Aussicht, daß mit dem Abschluß des Lehrgangs die Fortbildungsmöglichkeiten auf dem Werk nicht erschöpft sein werden. Das Kuratorium wird in seiner nächsten Besprechung darüber beraten, in welcher Weise eine innerbetriebliche fachkundige Schulung weitergeführt werden kann, an der eine Reihe von Absolventen sich sehr interessiert zeigte.

Abschließend dankte er allen Lehrgangsteilnehmern für ihre rege Mitarbeit und den gezeigten Willen zum Durchhalten des Lehrgangs. Besonders in den heißen Sommermonaten, wo nach achtestündiger Arbeitszeit der Besuch der Kurse oft bis an die Grenze der physischen Leistungsmöglichkeit gegangen ist, hat der Kursus hohe Anforderungen an alle Teilnehmer gestellt. Dies kommt auch darin zum Ausdruck, daß von 115 Kursusteilnehmern nur 50 bis zum Ende durchgehalten haben.

Der Dank galt auch den Dozenten und Berufsschuldirektor Müller für die ordnungsmäßige Abwicklung des Unterrichtsstoffes und die geleistete organisatorische Arbeit.

Nachdem Schlosser Fritz Ledebur, Preß- und Hammerwerk, im Namen der Mitabsolventen Worte des Dankes für Werksleitung, Kuratorium und Lehrkräfte gefunden hatte, klang der 1. Fortbildungskursus für Hüttenleute mit einem gemütlichen Beisammensein harmonisch aus.

Franzen, Henrichshütte



Der Blick über den Zaun: Den Abschluß des ersten Fortbildungskurses für Hüttenleute bildete eine Exkursion zur August-Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn. Neu für unsere Hüttenmänner war das Kaltbandwalzwerk (Bild ganz oben), während das neue Stahlwerk (oben) durch seine Modernität beeindruckte. Über das Kursdiplom darf jeder Absolvent mit Recht stolz sein (unten)



FÜR „RUHRPUMPEN“ IN INDIEN

Frankfurt – Rom – Kairo – Bombay – Kalkutta – das war die Flugroute, auf der mich eine Super-Constellation der Air-India nach Indien brachte. Schon bei der Ankunft auf dem Flugplatz Dum-Dum in Kalkutta empfing mich ein feuchtwarmes Klima, bei dem die Wintertemperaturen zur Mittagsstunde immerhin noch 25–32°C im Schatten betragen. Ich versuchte in dem bereitstehenden Omnibus der dortigen Luftverkehrsgesellschaft, der mich zur Stadtmitte brachte, wenigstens einen Fensterplatz zu bekommen, um mir bei geöffnetem Fenster den Fahrtwind als Kühlung ins Gesicht blasen zu lassen.

Je mehr ich mich dem Stadtgebiet näherte, desto stärker mußte ich feststellen, daß neben Schmutz und den unangenehmsten Gerüchen, die mich bis zum Schluß meiner Reise begleitet haben, noch viel unbeschreibliche Armut unter der indischen Bevölkerung herrscht. Es wird ohne Zweifel ein schwieriges Problem für Indien sein, die stets drohenden Hungersnöte für immer zu bannen. Man hat allerdings auf der Washingtoner Konferenz für Indien das größte Hilfsprogramm der Welt aufgestellt, das jemals für ein „unterentwickeltes“ Land vorgesehen wurde. Diese tatkräftige Hilfe der freien Welt wird zweifellos das Leben der 400 Millionen Inder beeinflussen (jeder 7. Mensch auf der Erde ist Inder).

An dieser Stelle sei gesagt, daß der Durchschnittsverdienst eines indischen Arbeiters, sofern er überhaupt eine Beschäftigung findet, täglich etwa 2–5 Rupien (etwa 1,80–4,50 DM) beträgt. Er muß davon nicht selten eine 15köpfige Familie ernähren.

Alle diese Sorgen und Nöte bereiten der jungen indischen Regierung in Neu Delhi viel Kopfzerbrechen. Es war daher nicht verwunderlich, daß durch Zahlungsschwierigkeiten zu Anfang des Jahres 1958 der 2. Fünf-Jahres-Plan plötzlich ins Stocken geriet. Es wäre sicherlich angebracht gewesen, für die gesteckten Ziele eine längere Frist zu setzen, als sie von den Fachleuten der verantwortlichen Regierungsstellen vorgesehen war. Ein weiteres Problem ist in Indien die Ausbildung von Facharbeitern. Von ihnen gibt es nur sehr wenige. Dagegen sind außerordentlich viele akademisch ausgebildete Nachwuchskräfte vorhanden, die in den USA oder in Europa studiert haben. In Trainingslagern – nach dem Vorbild deutscher Ausbildungsstätten – hat man neuerdings in dem Schwesterwerk von TISCO, nämlich bei TATA-Mercedes in Jamshedpur, begonnen, junge Arbeiter auszubilden.

Eine Landschaft läßt sich in verhältnismäßig kurzer Zeit umgestalten, der indische Mensch ist aber nicht so schnell zu wandeln, jedenfalls nicht innerhalb der vorgesehenen Fünf-Jahres-Pläne. So versteht der Inder z. B. nicht – von wenigen Ausnahmen abgesehen –, daß, wenn von einer Maschine eine Leistung verlangt wird, sie auch gewartet und gepflegt werden muß. Tritt irgendeine Störung bei der Maschine auf, so nimmt der Inder

erst dann davon Notiz, wenn sie stehenbleibt. Dies führt natürlich zu einem erhöhten Bedarf an Ersatzteilen. Er ist in den indischen Firmen um ein Mehrfaches größer als in irgendeinem europäischen Land.

Indien wird für alle Industriestaaten der Welt noch auf lange Sicht ein Absatzland bleiben, wobei diejenigen die besten Chancen haben, die eine fachkundige Beratung mit einer schnellen Bearbeitung von Offerten unter Anerkennung der harten Zahlungsbedingungen verbinden.

Die indische Bevölkerung ist arm, da der Boden nur geringe Erträge liefert. Der Dung der Rinder z. B. wird zum Heizen verwendet und nicht wie hierzulande auf die Felder gebracht. Außerdem fehlt es an dem nötigen Kunstdünger. Die Inder sind gezwungen, den Dung zu verbrennen, weil sie zu arm sind, um sich Kohle zu kaufen. Alle diese Schwierigkeiten müssen irgendwie in möglichst naher Zukunft überwunden werden. Nur die Industrialisierung kann der Armut entgegenreten und den Menschen allmählich zu einem besseren Lebensstandard in einer aufwärtsführenden Spirale verhelfen.

Die Entfernungen von einer Stadt zur anderen sind, an europäischen Verhältnissen gemessen, meist sehr groß. Indien besitzt aber ein gut ausgebautes Luftverkehrsnetz, das die Möglichkeit gibt, weite Strecken in relativ kurzer Zeit zurückzulegen. Man reist mit dem Flugzeug in der Touristenklasse genauso billig wie mit der Eisenbahn in der Air Condition-Class (entspricht in Deutschland der 1. Klasse im D-Zug).

Ende Dezember rief mich ein eiliger Auftrag nach Neu Delhi. Eine schnelle viermotorige Viscount-Maschine schaffte die Strecke Kalkutta–Neu Delhi in etwa 3½ Stunden (Entfernung etwa 1200 km). Es ist ein unvergleichliches Bild, wenn man bei klarem Wetter am Horizont die schneebedeckten Bergriesen des Himalaja emporragen sieht. Scharfe Gegensätze von Romantik und fortschrittlichem Realismus, von Reichtum und bitterer Armut findet man in Indien dicht nebeneinander.

Die Beförderungsmöglichkeiten in einer indischen Stadt sind sehr vielseitig. Neben Rikschas, die von Männern in der altgewohnten Art und Weise im Laufschrift gezogen werden, gibt es solche Beförderungsmittel, die den Anschluß an die Neuzeit gefunden haben und mit einem Motor ausgerüstet sind. Die Benutzung dieser Taxi-Einrichtungen ist dann billig, wenn man sich vorher über die Tarife informiert hat. Sonst kann es einem leicht passieren, daß man überfordert wird. Beim Einkaufen in den Basaren kommt außer den Kenntnissen über die Preise noch das Handeln hinzu. Es ist daher ratsam, sich in solchen Fällen von einem Inder begleiten zu lassen, der die örtlichen Verhältnisse kennt. Trotzdem ist man aber keiner Gefahr ausgesetzt, wenn man als Ausländer allein in den ausgesprochenen Wohnstättenzentren mit den engen Gassen von oft nur 2–3 m Breite spazieren geht. Gewiß ist man der Blickfang der Bevölkerung; hungernde Kinder, vielfach mit ihren Müttern, ziehen hinter einem her, bettelnd, ständig die Worte murmelnd: „Sahib, Bakschisch“ (was soviel heißt wie „Herr, einen Almosen“). Diese Bilder begeben sich in ganz Indien. In den Städten scheint die Not noch größer zu sein, was optisch noch durch den Reichtum gewisser Inder unterstrichen wird.

Der Bau der Hüttenwerke in Bhilai, Durgapur und Rourkela ist so etwas wie der Aufbruch eines uralten Kulturvolkes in die Neuzeit. Nur wenn es gelingt, die industrielle Basis Indiens rasch zu verbreiten, Millionen neue Arbeitsplätze zu schaffen und die Ertragskraft der Landwirtschaft nachhaltig zu steigern, wird dieses riesige Land sozial befriedigt werden können und auch ein – wenn gleich bescheidener – Wohlstand in den Hütten der Armen einziehen.

Entwicklungsland Indien: Wer Indien bereist, wird schnell vom Zauber der uralten Kultur dieses Landes gefangen genommen (das Foto links oben zeigt einen Tempel der Festung Red Fort in Delhi); der Bau von Staudämmen (z. B. der beim Stahlzentrum Jamshedpur) darf nicht darüber hinwegtäuschen, daß ein Großteil der Bevölkerung noch immer wie vor Hunderten von Jahren lebt. Das Foto oben zeigt Sampans auf dem Ganges in Kalkutta. Dem Analphabetentum wird mit Macht zu Leibe gegangen (Schulraumnot? Also Schule im Freien). Der Weltreisende in „Ruhrpumpen“, Ing. H. Ihrig, fotografierte und schrieb den nebenstehenden Bild- und Textbericht für unsere Leser.



Im Rahmen des 2. indischen Fünf-Jahres-Planes – 1956–1961 – werden u. a. zur Zeit 4 große Hüttenwerke errichtet. Drei davon werden unter staatlicher Leitung mit Hilfe der Russen in „Bhilai“, der Engländer in „Durgapur“ und der Firmengemeinschaft Krupp-Demag in „Rourkela“ aufgebaut. Das vierte Projekt ist die Erweiterung eines bereits vorhandenen Hüttenwerkes und wird bei der größten indischen Privatgesellschaft auf diesem Sektor, der Firma TISCO (TATA-IRON-STEEL-COMPANY) in Jamshedpur im Distrikt Bihar, etwa 150 Meilen westlich von Kalkutta, montiert und geht seiner Vollendung entgegen.

Die Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gussstahlwerks hat Ende 1957 annähernd 50 Pumpeneinheiten, zumeist in vertikaler Ausführung und mit einer max. Einzelantriebsleistung von ca. 280 PS, über die amerikanische Firma KAISER Engineers in Oakland, Kalifornien, nach Jamshedpur an TISCO geliefert. Die Pumpen sind als Kühl-, Gaswasch- und Sinterwasserpumpen eingesetzt und stellen somit einen wichtigen Faktor für die Sicherheit der Gesamtanlage des Hüttenwerkes dar. Interessant ist dabei zu erwähnen, daß sämtliche vertikale Pumpen erstmals mit einem Spezial-Hohlwellen-Motor ausgerüstet wurden. Diese neuzeitliche Konstruktion bringt neben einer formschönen Gestaltung noch eine erhöhte Betriebssicherheit sowie vereinfachte Wartung und Montage mit sich.

Da die Pumpenmontage von der amerikanischen Firma KAISER ENGINEERS OVERSEAS CORP., Jamshedpur, ausgeführt wurde, war es erforderlich, im Anschluß daran zwecks Überprüfung der einzelnen Aggregate einen Fachingenieur von der Lieferfirma nach Indien zu entsenden. Das Annener Gussstahlwerk hat dafür den Ingenieur Hans Ihrig im Oktober 1958 für 3 Monate nach Jamshedpur geschickt. Im folgenden schildert Ing. Ihrig die Eindrücke seiner Reise nach Indien.





Werkstoffprüfungen mit modernen Einrichtungen: Viele Werkstücke der Presswerke Brackwede müssen ganz besonders hohen Anforderungen genügen. Ferner legen die Abnehmer der Kundschaft Wert darauf, an Ort und Stelle verschiedene Materialproben härtesten Prüfungen zu unterziehen. Biege- und Zerreißproben (unsere Fotos oben und unten) gehören deshalb zum „täglichen Brot“ der Mitarbeiter der Qualitätsstelle. Die z. T. erst kürzlich angeschafften modernen Prüfaggregate sind unentbehrliche Hilfsmittel, um Werkstoffprüfungen sofort durchzuführen



Bedingt durch das umfangreiche Fertigungsprogramm des Werkes ist der Arbeitsbereich der Qualitätsstelle (kurz QS genannt) außerordentlich vielseitig. Sie ist für die Überwachung der Qualität der Brackweder Erzeugnisse verantwortlich. Nicht, wie es der Stahlwerker versteht, nur die Qualität des Stahls ist hier von Interesse, sondern die Überwachung der Qualität der fertig bearbeiteten Erzeugnisse in bezug auf die Ausführung in maßlicher, schweißtechnischer und werkstoffmäßiger Hinsicht, entsprechend den Vorschriften der Kunden und den Grundbegriffen ordentlicher Werkmannsarbeit.

Die Verwendung der verschiedenen Materialien in unserem Werk, wie auch der verschiedensten Stahlsorten für den Fahrzeugbau und der vielseitigen Kesselbauwerkstoffe, ferner der umfangreichen Leichtmetall-Legierungen und der ebenso zahlreichen austenitischen Stähle (Chrom-Nickel-Stähle) bedingt laufend ein Umdenken und Anpassen der einzelnen Mitarbeiter an ständig wechselnde technische Bedingungen. So schwierig das ist, so ist die Arbeit fern jeder Routine und deshalb äußerst interessant. Sie ist nur in den seltensten Fällen spezialisiert. Es gilt bei uns das Grundprinzip der „Austauschbarkeit“ der einzelnen Kontrollgruppen, die in den verschiedenen Betrieben stationiert sind und dort jeweils einem Gruppenführer unterstehen.

Jeder Prüfer arbeitet selbständig und voll verantwortlich. Er ist in seiner Tätigkeit Sachverwalter des Werkes, aber auch Treuhänder des Kunden und hat sorgfältig darüber zu wachen, daß der zwischen Werk und Kunden geschlossene Vertrag (Auftragsbestätigung) in Verbindung mit der Zeichnung erfüllt wird. Daß zu den Aufgaben der Kontrolle vor allen Dingen die Kenntnis der für unseren Sektor vorliegenden DIN-Normen gehört, mag noch erwähnt werden.

Der Kontrolleur bestätigt die ordentliche Ausführung der Teile mit seinem Stempel und mit seiner Unterschrift auf der Versandmeldung, die damit erst Gültigkeit erhält. Das ist die Arbeit der Betriebskontrolle, die zudem noch für die ordentliche Belieferung der einzelnen Betriebe untereinander zu sorgen hat.

Die Eingangskontrolle prüft alle eingehenden Materialien ebenfalls entsprechend den DIN-Vorschriften und dem mit dem Lieferanten geschlossenen Vertrag. Sie reklamiert bei Nichterfüllung dieser Vorschriften.

Als weitere Arbeitsgruppe innerhalb der QS wirkt die Gruppe „Abnahme“. Sie hat die abnahmepflichtigen Erzeugnisse vorzubereiten, die Anwendung und Beachtung der Vorschriften der jeweiligen in- und ausländischen Abnahmegesellschaften zu überwachen und bei Zwischen- und Endabnahmen den jeweiligen Ingenieuren behilflich zu sein. Für die werksfremden Abnehmer ist im Zuge des Umbaus der QS ein neuer Raum eingerichtet worden, in dem sie sich aufhalten und ihre schriftlichen Arbeiten erledigen können.

Qualitätsstelle auf hohem Niveau

In enger Zusammenarbeit mit der Gruppe „Abnahme“ steht die „Werkstoffprüfung“, die umfangreiche und sehr kostspielige Einrichtungen besitzt und kürzlich auf den modernsten Stand gebracht wurde. Sie verfügt über zwei Universal-Zerreißmaschinen bis 60 t Zugkraft sowie über Prüfgeräte für Brinell-, Rockwell-, Vickers-, Kerbschlag- und Tiefziehprüfungen, ferner über eine komplette Einrichtung für Metallografie.

Für die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung stehen zwei Röntgenanlagen bis 250 kV und ein Ultraschallgerät zur Verfügung. Die bisher höchste Monatsleistung der Röntgenabteilung, die in einer separaten Halle untergebracht ist, betrug 1230 Aufnahmen. Die zwei Röntgenmänner arbeiten unter besonderer Berücksichtigung der Strahlenschutzvorschriften der Berufsgenossenschaften. Sie werden täglich durch Taschen-Dosimeter und neuerdings monatlich durch Dosimeterplaketten der Universität Erlangen überwacht.

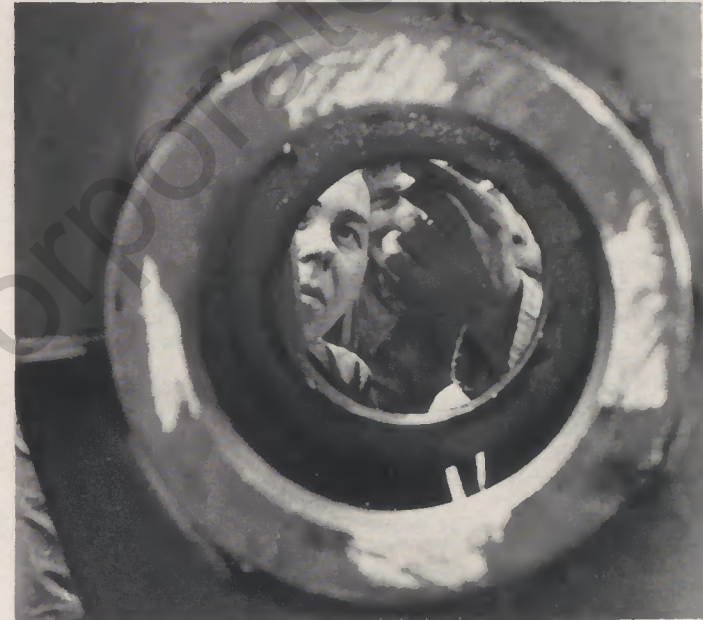
Für C- und S-Bestimmungen ist im Prüfraum ein neues Gerät (System Holthaus-Seuthe) vorhanden. Ferner ist ein Gerät für Spektralanalyse (Spektroskop) im Einsatz.

Zur Überwachung der sehr teuren Prüflehren für Feinmessungen sind im Lehrenraum, der dem Lehrenmagazin angeschlossen ist, die entsprechenden Geräte, u. a. Senkrecht- und Waagrecht-Optimeter, Werkzeugmikroskop und optischer Teilkopf, vorhanden und werden dort von einem Lehrenprüfer benutzt. Ein weiterer Lehrenraum für die Lagerung von Spezialkontroll-Lehren und Schablonen ist kürzlich im ehemaligen Werkzeugbau-Büro eingerichtet worden und wird z. Z. noch weiter ausgebaut.

Die Arbeit der QS in ihrer Gesamtheit soll dazu dienen, dem Prinzip der Werksleitung „Qualität geht über Termin“ immer wieder Nachdruck zu verschaffen, dem Ruf der Erzeugnisse der Presswerke Brackwede einen guten Namen zu sichern und damit allen den Arbeitsplatz zu erhalten. Bekanntlich kaufen die Kunden ihre Erzeugnisse dort, wo sie am besten bedient werden. Möge ein Wort von Johann Wolfgang von Goethe der Leitspruch aller Mitarbeiter der QS, aber auch der Kollegen im Betrieb sein: „Wir müssen die schlechte Arbeit hassen lernen wie die Sünde.“ Reklamationen verderben den Ruf und vernichten unnötig Werte.

Falkenreck, Presswerke Brackwede

Qualitätsprüfung im Betrieb: Überall in den Betrieben sind fast ständig Mitarbeiter der Qualitätsstelle mit Abnehmern der Kundschaft unterwegs, um die kurz vor der Auslieferung stehenden Erzeugnisse der Preßwerke noch einmal auf Herz und Nieren zu prüfen. Behälter werden auf Materialfehler geröntgt (Bild ganz oben), Bohrungen werden auf Maß geprüft (Bild Mitte) oder Preßteile im Stichprobenverfahren nachgemessen (Bild unten)



Gesucht werden: **ERFINDER**

Seit über zehn Jahren wird den Belegschaftsmitgliedern der Henrichshütte Gelegenheit gegeben, über ihren Arbeitsvertrag hinaus an der Gestaltung des Werkes mit Verbesserungsvorschlägen teilzunehmen.

Unter einem Verbesserungsvorschlag – es sei hier wieder einmal erwähnt – versteht man eine Idee zur Abänderung einer gegebenen Produktionssituation, bei deren Verwirklichung ein wirtschaftlicher Vorteil erzielt wird. Es muß jedoch beachtet werden, daß der Urheber seine Idee nicht ohne Zustimmung seines Vorgesetzten ausführen kann.

Ein wirtschaftlicher Vorteil wird erzielt, wenn die Einführungskosten niedriger sind als die zu erzielenden Ersparnisse. Das kann z. B. der Fall sein bei:

- Verminderung der Arbeitsunfälle und Arbeitserleichterung,
- Arbeitszeiteinsparungen,
- Materialeinsparungen,
- bessere Ausnutzung vorhandener Maschinen und Geräte, Vermeidung von Reparaturen,
- Ersparnissen an Energie (Gas, Elektrizität, Dampf usw.),
- Qualitätssteigerungen,
- kaufmännischen, werbemäßigen und organisatorischen Verbesserungen aller Art.

Es gibt nur wenige Vorgänge im Betriebsgeschehen, die nicht noch verbessert werden könnten. Oft sind es immerwiederkehrende Schwierigkeiten, die trotz großer Anstrengung kein zufriedenstellendes Arbeitsergebnis zulassen. Viele Unannehmlichkeiten, Gefahren bei der Arbeit, unsympathische Verrichtungen, unliebsame Störungen usw. lassen sich mit einfachen Mitteln beseitigen. Man muß nur darauf kommen.

Das betriebliche Vorschlagswesen bemüht sich, wertvolles Ideengut von Belegschaftsmitgliedern zu sammeln und dem Werk sowie seiner Belegschaft nutzbar zu machen. Wirkliche Verbesserungsvorschläge jeder Art sind deshalb in unbegrenzter Zahl erwünscht.

Empfehlenswert ist es, den Vorgesetzten nach Möglichkeit bei Abgabe eines Verbesserungsvorschlages ins Vertrauen zu ziehen. Auf diese Weise lassen sich Verstimmungen vermeiden, die unter Umständen dazu führen, daß ein Vorschlag falsch verstanden und für nicht brauchbar erklärt wird.

Jeder Vorschlag soll schriftlich, möglichst in doppelter Ausführung, eingereicht werden. Name und Personal- bzw. Kartennummer dürfen auf keinen Fall fehlen.

Ein Vorschlag kann in die überall auf dem Werk angebrachten „Vorschlagskästen“ eingeworfen oder direkt beim Sachbearbeiter für das betriebliche Vorschlagswesen in der Abteilung für Unfallschutz (Gebäude am alten Torhaus) abgegeben werden. Auch

ein über die Werkspost an die Abteilung für Unfallschutz adressierter Vorschlag erreicht seinen Bestimmungsort. Der Eingang eines Verbesserungsvorschlages wird schriftlich bestätigt.

Einreicher von Verbesserungsvorschlägen können sich vor Abgabe ihres Vorschlages durch den Sachbearbeiter des betrieblichen Vorschlagswesens beraten und am Arbeitsplatz aufsuchen lassen. Der Sachbearbeiter Ing. Wohlleb ist unter der Fernsprechnummer 57 52 (Hausapparat) zu erreichen. Jeder eingegangene Verbesserungsvorschlag wird von einem oder mehreren sachkundigen Prüfern untersucht. Der Name des Einreichers ist den Prüfern nicht bekannt. Bis zum Abschluß der Bewertung eines Vorschlages bleibt der Einreicher also ungenannt, um persönliche Bevorzugungen oder Benachteiligungen auszuschalten.

Sicherheit macht sich immer bezahlt!

In der Ausgabe 4/59 unserer Werkzeitschrift haben wir wieder einmal das Vorbelastungsverfahren der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft erwähnt. Heute können wir erfreulicherweise berichten, daß die Henrichshütte für das Jahr 1958 eine neuerliche, sogar gesteigerte Rückvergütung der Vorbelastung verbuchen konnte. Nachstehende Übersicht der bisher erfolgten Beitragsrückzahlungen zeigt die positive Tendenz:

Rückzahlung 1956 = 18 504,— DM = 2,22 % des Normalbeitrages
Rückzahlung 1957 = 26 516,— DM = 2,16 % des Normalbeitrages
Rückzahlung 1958 = 52 207,— DM = 4,06 % des Normalbeitrages

Hierbei ist besonders erwähnenswert, daß durchaus nicht jedes Mitgliedswerk der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft in den Genuß einer solchen Beitragsminderung kommt. Für sehr viele Mitgliedswerke gab es 1958 sogar eine z. T. erhebliche Beitragserhöhung. Unsere Henrichshütte liegt, verglichen mit Hüttenwerken, bei denen ähnliche Verhältnisse wie bei uns herrschen, an sehr günstiger Stelle, aber leider nicht an erster Stelle!

Für das Jahr 1959 besteht die Erwartung, daß die Unfallhäufigkeit weiter gesenkt werden kann. Auch hierzu einige Zahlen:

1956 = 9,6 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat
1957 = 10,1 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat
1958 = 9,3 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat

1. Quartal I/1959 = 7,7 Unfälle auf 1000 Blm. und Monat

Diese günstige Entwicklung kann nicht auf die durch die wirtschaftliche Lage verursachte Kurzarbeit in einzelnen Betrieben und den dadurch hervorgerufenen Produktionsrückgang zurückgeführt werden, wie ein Vergleich mit den sich in gleicher Lage befindlichen Mitgliedswerken der Berufsgenossenschaft zeigt, sondern ist das Ergebnis des unermüdlischen Wirkens aller für den Arbeitsschutz tätigen Mitarbeiter.

Es hat den Anschein, daß sich die systematische Unfallverhütungsarbeit auf der Henrichshütte mit ihren Hauptsicherheitsinspektionen in den Betrieben, den Sicherheitsausschußsitzungen, den laufend durchgeführten Schulungen für Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensmänner und den Untersuchungen eines jeden Unfalles an der Unfallstelle, nun endlich Früchte trägt und sich damit bezahlt macht.

Das Werksicherheitswesen hebt nicht immer nur warnend den Zeigefinger, sondern freut sich, den Mitarbeitern des Werkes auch einmal von Erfolgen berichten zu können.

Trotzdem besteht natürlich kein Grund in der Unfallverhütungsarbeit nachzulassen; im Gegenteil: auch weiterhin muß der Ausspruch von Sich.-Ing. Ritter, den er am Ende seiner Besprechungsreihen den Teilnehmern zuruft, gültig bleiben: Nicht locker lassen!

Werkleiter, Erfinder und Sachbearbeiter Wohlleb (rechts)



Unter dem Vorsitz des Sicherheitsingenieurs werden vierteljährlich die eingegangenen Vorschläge vom Bewertungsausschuß bewertet. Der Ausschuß setzt sich zusammen aus Vertretern der Werksleitung, des Betriebsrates, der Sozialabteilung, der Abteilung für Planung und Entwicklung, der Betriebswirtschaftsstelle, dem Sachbearbeiter des betrieblichen Vorschlagswesens und den jeweiligen sachkundigen Prüfern.

Maßstab für die Höhe der Bewertung ist die Größe der durch die Verbesserung erzielten Ersparnisse.

Die Entscheidungen des Bewertungsausschusses werden mit der Genehmigung durch Werksleitung und Vorstand verbindlich. Jeder brauchbare Verbesserungsvorschlag wird durch die Werksleitung prämiert.

Der geschilderte Ablauf trägt dazu bei, eine gerechte und objektive Bewertung der Vorschläge zu finden. Es lohnt sich, Verbesserungsvorschläge einzureichen. Ein gelungener Verbesserungsvorschlag bringt dem Urheber neben einer steuerbegünstigten Entlohnung, Genugtuung und Erfinderfreuden. Wohlleb, Henrichshütte



Im Arbeitskittel: Lebensretter Nowinski u. Wanders (l. u. 3. v. l.) waren „Männer des Tages“

Henrichshütte: Lohn für Lebensretter

Die Lehrlinge Nowinski und Tombrink dichteten die Ventilatorenlöcher auf dem Dach der Elektrowerkstatt der Henrichshütte ab, als Nowinski auf einer Drahtglasscheibe ausrutschte; er zerbrach sie und stürzte durch die zerbrochene Scheibe. Im letzten Moment konnte er sich noch mit beiden Armen an dem Winkel-eisenrahmen halten. Tombrink versuchte den Abstürzenden am Rock zu halten, bis von unten aus der Werkstatt Hilfe herbeigeeilt war. Elektroschlosser Wanders, der in der Werkstatt in der Nähe der Ab-sturzstelle arbeitete, sprang auf eine Feil-bank, um von dieser Stelle aus den Ab-

stürzenden aufzufangen: Aus etwa 6 m Höhe fiel ihm Nowinski in die Arme. Durch das Auffangen konnten jedoch ein Auf-schlagen des Abstürzenden auf die Feilbank und damit erhebliche Verletzungen verhin-dert werden.

Elektroschlosser Wanders, Hauptunfallver-trauensmann der Elektro-Abteilung, und Lehrling Gerd Tombrink erhielten aus Aner-kenning für ihr reaktionsschnelles und umsichtiges Handeln je 100 DM von der Hütten- und Walzwerksgenossenschaft und je 50 DM von der Werksleitung der Hen-richshütte.

Ruhrstahl-AR Karl Steierwald wurde 70

Der 1. stellv. Vorsitz des Ruhrstahl-Auf-sichtsrats, der Hattinger Stadtdirektor i. R. Karl Steierwald, vollendete am 12. April sein 70. Lebensjahr. Der immer noch rüstige Kommunalpolitiker ist Fraktionsführer der SPD der Hattinger Stadtvertretung. In einer kleinen Feierstunde im Heim des Geburtstagskindes würdigte auch der Aufsichtsratsvorsitzender der Ruhrstahl AG, Hütten-direktor i. R. Scheifhacken, die Verdienste seines Aufsichtsratskollegen. Er sagte u. a.: „In langen, wechselvollen Jahren haben Sie sich um die Ruhrstahl AG und besonders um die Henrichshütte große Verdienste er-

worben. Bei den schwierigen Aufgaben der Nachkriegszeit haben Sie mit in vorderster Reihe gestanden. Dafür wollen wir Ihnen auch heute unseren aufrichtigen Dank aus-sprechen.“

Karl Steierwald, der vor 1933 Betriebsrat-vorsitzender der Henrichshütte — und von 1930—1933 auch Ruhrstahl-Aufsichtsratsmit-glied — gewesen ist, war nach dem Kriege kurze Zeit Hattinger Bürgermeister, ehe er den Posten des Stadtdirektors übernahm. 1954 wurde er pensioniert, ist aber nach wie vor in verschiedenen Funktionen des öffentlichen Lebens aktiv.

Mal keine Sorgenmienen: Zur Beglückwünschung des Geburtstagskindes hatten sich der Ruhrstahl-Vorstand und AR-Vorsitzer eingefunden (v. l. n. r.: Dir. Schmitz, Dir. Dr. Ebers, Karl Steierwald, AR-Vorsitzer Dir. Scheifhacken, Dir. Prof. Spolders in heiterer Runde)



WERKSARZT

Viel Lärm um uns herum

Hoch gehen die Lärmwellen in den Brenn-punkten des Großstadtverkehrs und in be-stimmten Betrieben der Metallindustrie. Erstaunlich ist nur, daß der Mensch durch Anpassung und Gewöhnung eine bestimmte Lärmstärke heute gar nicht mehr bemerkt und nur bei Überschreitung dieser Lärm-schwelle körperlich und seelisch belästigt und geschädigt werden kann. Der Lärm ist dabei nicht nur allein für das menschliche Ohr schädlich, auch der Gesamtorganismus kann durch Lärmüberflutung auf dem Wege über das vegetative Nervensystem schweren Schaden nehmen. Die auftretenden Krank-heitszeichen, wie Kopfschmerz, Benommen-heit, Schwindelgefühl, Schlaflosigkeit, Un-ruhe und Gemütsstörungen, werden unter dem Sammelbegriff „Lärmkrankheit“ zu-sammengefaßt.

Das Maß der Lautstärkeneinheit ist das Phon. Der Ton, der vom menschlichen Ohr gerade nicht mehr gehört wird, hat die Lautstärke 0 Phon. Die äußerste für das Ohr noch er-trägliche Lautstärke hat den Wert 130 Phon. Einige Beispiele für die Höhe des Lärm-pegels: In der als fast lautlos empfundenen freien Landschaft: 10—20 Phon, leise Unter-haltung: 40 Phon, Schreien und mittlerer Straßenlärm: 80 Phon, Motorradknattern: 100 Phon, Kesselschmieden: 100—120 Phon, Motorprüfstände: 120—130 Phon.

Auf unserem Werk werden an einigen zentralen Lärmquellen ebenfalls Lärmwerte von 120 Phon erreicht.

Gefährlich für die Gesundheit wird der Lärm ab 80 Phon. In Lärmbetrieben der Metallindustrie herrschen Arbeitsgeräusche von 90—100 Phon. Dabei spielt die Lärm-qualität bei mißtönenden Schallgemischen, Obertönen mit hoher Schallfrequenz und Lärmrhythmusstörungen noch eine zusätz-liche schädigende Rolle. Der Endzustand des chronisch lärmgeschädigten Ohres ist die Lärmschwerhörigkeit oder gar die Lärm-taubheit. Versicherungsrechtlich sprechen wir von Taubheit oder von an Taubheit gren-zender Schwerhörigkeit, wenn gewöhnliche Umgangssprache aus einer Entfernung von über 25 cm vom besser hörenden Ohr nicht mehr verstanden wird. Voraussetzung für die Anerkennung als Berufskrankheit ist dann der Nachweis einer ausreichend lang-dauernden, etwa zehnjährigen Lärmarbeit in Betrieben der Metallverarbeitung.

Für lärmgefährdete Belegschaftsmitglieder sind regelmäßige Nachuntersuchungen mit Prüfung des Hörvermögens, Tragen von Gehörschutz, lärmfreie Aufenthaltsräume, lärmfreie Wohnungen erforderlich. Bei drohenden Lärmschäden, vor allem bei Kesselschmieden, kann u. U. ein rechtzei-tiger Arbeitsplatzwechsel schlimmere Folgen verhüten. Von der technischen Seite aus kann durch Einführung lärmschwacher Arbeitsmethoden das Schlimmste verhütet werden. Dazu gehören: Ersatz des Nietens durch Schweißen oder Rollnieten, Ersatz des Schienenabschlagens durch Autogen-Schneiden oder Kaltsägen, Aufstellen stark lärmender Maschinen und Ausführung lärmender Arbeitsvorgänge in gesonderten Räumen, Anbringung lärmschluckender Stoffe als Zwischenwände, Einführung von zeitlich zusammengefaßten lärmschwachen und lärmstarken Arbeitsgängen, wobei die lärmstarken Arbeitsgänge wegen der Mög-lichkeit nervöser Störungen und Schlafstö-rungen nicht ans Schichtende gelegt werden sollen. Je früher mit ärztlichen und tech-nischen Gegenmaßnahmen begonnen wird, um so besser.

Dr. med. Gräß, Henrichshütte

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frl. Hartmann — Hattingen — empfiehlt:

Silone: Das Geheimnis des Luca

Ein fälschlich des Raubmordes Verdächtigter und zu lebenslänglich Zuchthaus Verurteilter wird nach 40 Jahren entlassen, da der wahre Täter auf dem Sterbebett gestand. Wie es zu seinem Mordverdacht kam und warum er die Aussage verweigerte, gestaltet der Autor meisterhaft in einer teils spannenden Kriminalstory, teils romantischen Liebesgeschichte.

Aus Raumgründen ist es uns in dieser Ausgabe der Werkzeitschrift nicht möglich, die stets auf den Seiten 21 und 23 stehenden Personalien (Jubiläen, Ernennungen, Pensionierungen) zu veröffentlichen. Wir holen das Versäumte in der Juni-Ausgabe der WZ nach.
Die Redaktion

Gerlach: Die verratene Armee

Dieser erschütternde Bericht verarbeitet eigene Erlebnisse des Verfassers und Tatsachen der Geschichte. Obwohl die erzählerischen Mittel einfacher sind, kann man es neben Plievierts Stalingradroman stellen, weil es ein Zeugnis des Miterlebenden ist. Es hebt sich von dokumentarischen Berichten ab und bringt eine Fülle von Einzeltatsachen.

Milosz: Das Tal der Issa

Erstaunt merken wir bei der Lektüre, daß es hier nicht um Politik, wie wir es bei Milosz gewohnt sind, sondern um etwas ganz anderes geht. — In dem abgelegenen Issatal, dem noch von Bauernoriginalen bewohnten Land, wächst Thomas, Sohn eines polnischen Grundbesitzers, auf und erlebt eine verzauberte Jugend inmitten kantiger Menschen. Nur hin und wieder sind die politischen Zustände des Volkstumkampfes mit in die Ereignisse einbezogen. Das verstehende Bemühen um diese Kinderseele und das Märchenhafte des Landes sprechen uns trotz der nicht reichen äußeren Handlung sehr an.

Masters: Fern, fern der Gipfel

In diesem groß angelegten Roman erzählt Masters die entscheidenden Jahre aus dem

Leben Peter Savages, des Vaters von Rodney Savage, der Hauptfigur des Romans „Knotenpunkt Bhowani“.

Peter Savage, ein überaus ehrgeiziger und seine Umwelt faszinierender Mann, der rücksichtslos gegen sich selbst und die seinen Weg kreuzenden Menschen ist, fühlt sich berufen, das höchste Ziel zu erreichen. Dieses Ziel findet er einmal in seiner beruflichen Karriere, zum anderen in der Besteigung eines bisher unbezwungenen 8000ers im Himalaya. Erst als die Maßlosigkeit seines Wollens sein Urteilsvermögen trübt, und nach dem Tode seines Freundes seine Ehe zu scheitern beginnt, vermag er sich zu einem Verzicht durchzuringen. — Höhepunkte der Darstellung sind neben den menschlichen Krisen und Verwicklungen die Bergschilderungen, die Masters in diesem realistisch-kraftvollen Roman aufzeichnet.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Stefan Andres: Der Mann von Asteri

Ein moselländischer, reicher Weinbergbesitzer, Franz Gratian, dessen Frau Selbstmord beging, flieht vor seinem Gewissen aus seiner Heimat und wird dadurch mordverdächtig. Er gerät in der Nähe von Sorrent in eine aus Künstlern und anderen merkwürdigen Existenzen bestehende bunt zusammengewürfelte Gesellschaft aus den verschiedensten Ländern. Nachdem er hier tatsächlich an einem Mord mitschuldig wird, flieht er und wird — der 1. Weltkrieg hat inzwischen begonnen — vom Schiff heruntergeholt und als Zivilgefangener auf Malta interniert.

Nach dem Kriege finden wir Franz Gratian in Griechenland wieder, wo er in einsamer Gegend seinen Weinberg bebaut und nur mit Hirten und Mönchen in menschliche Berührung kommt bis ihn sein illegitimer Sohn findet und es diesem gelingt, die Liebe seines Vaters zu gewinnen und ihn dazu zu bewegen, in seine Heimat an der Mosel zurückzukehren. Viele Lebensschicksale begegnen Franz Gratian auf seinen Fahrten. Schuld und Sühne sind letztlich die Grundmotive, um die sich die Handlung des Buches bewegt und die Ehrfurcht über die Rätselhaftigkeit des menschlichen Daseins.

Die neuen Betriebsräte der RUHRSTAHL AG

Henrichshütte

Peter Hemb	Modellschreiner
Alfons Unteregge	kaufm. Angestellter
Georg Meier	Walzer
Karl Heinz Henkel	kaufm. Angestellter
Heinrich Becker	Kranfahrer
Paul Schlangmann	techn. Angestellter
Eberhard Kuhn	Schlosser
August Balke	Werkmeister
Christian Heß	Schlosser
Wilhelm Dülme	kaufm. Angestellter
Paul Ohm	Walzer
Otto Groß	Hammerschmied
Heinrich Steinmetz	Dreher
Wilhelm Brückner	Lokführer
Paul Andrae	Maurer
Paul Wolf	Elektriker
Johann Machatscheck	Gießer
Willi Brasch	Former
Julius Nieland	Vorarbeiter
Karl Heinz Tischer	Feuerwehrmann
Karl Heinz Meier	Schweißer
Albert Kopanski	Vergüter
Albert Röhring	Dreher
Karl Mülder	Schlosser
Karl Heinz Hübner	Schlosser
Rudolf Burkert	Kranfahrer
Georg Müller	Schlosser

Annener Gussstahlwerk

Heinrich Hahne	Schlosser
Wilhelm Bernsmann	techn. Angestellter
Karl Zintel	Schweißer
Hermann Schlichting	techn. Angestellter
Helmut Aust	kaufm. Angestellter
Wilhelm Cyrus	Kontrolleur
Fritz Pauls	Meister
Heinz Brauckmann	Schlosser
Fritz Dielforder	Vorarbeiter
Heinz Block	techn. Angestellter
Erich Hilker	Meister
Hans Schlicker	Vorarbeiter
Heinz Benning	Elektriker
Gustav Ellinghaus	Magazinarbeiter
Heinrich Eichholz	Putzer

Presswerke Brackwede

Heinrich Heineke	Werkzeugmacher
Wilhelm Ruwe	techn. Angestellter
Ernst Windt	Schweißer
Fritz Grajewski	Pressenführer
Fritz Kuhnt	Blechrichter
Reinhold Stockhecke	Werkzeugmacher
Gerhard Albrecht	Klempner
Margarethe Holstein	kaufm. Angestellte
Gerhard Gutsche	Schlosser
Emil Stockhecke	Sattler
Richard Zierau	Presser
Ewald Aschentrup	Werkzeugmacher
Gerhard Echterbeck	kaufm. Angestellter

Verwaltung Witten

Fritz Weide	Angestellter
Lore Espenhahn	Angestellte
Peter Baumann	Angestellter
Werner Wassmann	Angestellter
Wolfgang Noll	Angestellter
Sigurd Herwig	Angestellter
Julius Passmann	Arbeiter

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Martin Töpfer	Pensionär	7. April 1959
Paul Scholz	Kesselheizer	9. April 1959
Friedrich Krause	Pensionär	9. April 1959
Friedrich Röske	Pensionär	22. April 1959
August Hedegger	Pensionär	25. April 1959
Julius Rische	Pensionär	30. April 1959

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Erich Schweigener	Pensionär	14. April 1959
-------------------	-----------	----------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



HENRICHSHÜTTE

Handball- Großkampf am Hattinger Wasserwerk

Rechnungswesen
gegen Verkauf
16:9

Am 24. April lieferten sich die durch ehemalige und noch immer Aktive aufgefrischten Veteranenmannschaften der Abteilungen Rechnungswesen und Verkauf der Henrichshütte ein erbittertes, aber faires Handballspiel, bei dem die bessere Mannschaft

(unter Führung des offenbar unverwundlichen, 50 Jahre jungen Hbv. Heine) schließlich obsiegte. Es sei dem Chronisten erlassen, den Spielverlauf, das Mannschaftsdurchschnittsalter und die Zuschauerzahl gesondert auszuweisen. Es war 'ne Sportsgaudi!

RHEINSTAHL

Schürmann stellte „Ruhrstahl“ in Dienst

Die zu unserer Muttergesellschaft, den Rheinischen Stahlwerken, gehörende Reederei Joseph Schürmann GmbH, Duisburg-Ruhrort, hat vor einiger Zeit ein auf den Namen „Ruhrstahl“ getauftes Motor-Güterschleppschiff in Dienst gestellt; bereits einige Wochen zuvor war ein Schiff der gleichen Klasse mit dem Namen „Rhein-stahl“ seiner Bestimmung übergeben worden. Die „Ruhrstahl“ — ebenso wie die „Rhein-stahl“ — ist ein Motor-Güterschiff, das gleichzeitig auch als Schlepper verwendet werden kann. Es handelt sich hierbei um eine neuartige Konstruktion für die Flußschiffahrt.

Das moderne, außerordentlich schnelle 1457 t große Schiff mißt 85 m Länge, bei einer Breite von 9,5 m; es erreicht vollbeladen (etwa 1400 t) einen Tiefgang von 2,72 m. Die Dieselmotoren entwickeln eine Leistung von 1500 PS; die Höchstgeschwindigkeit stromaufwärts wird mit 15 km/h angegeben, stromab mit etwa 30 km/h. Die

„Ruhrstahl“ kann noch bis zu vier Güterschiffe in Schlepp nehmen, so daß eine Gesamtfracht von 4000—5000 t möglich ist.

Kapitän dieses neuesten Schiffes der Schürmann-Flotte ist der bewährte Paul Görsch, der auf eine über 30jährige Fahrzeit auf Flußschiffen zurückblicken kann. Ein Steuer-mann, ein Matrose, ein Maschinist sowie ein Schiffsjunge bilden die Besatzung der „Ruhrstahl“.

In einer kleinen Feier an Deck der „Ruhrstahl“ — irgendwo auf dem Niederrhein — übergab Dir. Niederste-Ostholt von der Ruhrorter Schiffswerft- und Maschinenfabrik den Neubau den Geschäftsführern der Joseph Schürmann GmbH, Dir. Klever und Dir. Linz. Als die Werftflagge nieder-ging und auf das Kommando „Heiß Flagge“ die Schürmann-Farben am Mast hochgingen, übergab Dir. Klever die „Ruhrstahl“ dem künftigen Kapitän mit dem alten Seemannswunsch „In Gottes Namen: Allzeit gute Fahrt!“



RUHRSTAHL-BILDCHRONIK



Lehrlingsfreisprechungen: Am 14. April wurden in den Presswerken Brackwede 12 gewerbliche und 5 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge freigesprochen. Am 21. April erhielten 32 gewerbliche Lehrlinge des Annener Gussstahlwerks, 10 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge des Werks und 7 Anlernlinge der Verwaltung Witten ihre Facharbeiter- bzw. Kaufmannsgehilfenbriefe (unser Bild). Während die kaufmännischen Lehrlinge und Anlernlinge überdurchschnittlich gut abschnitten und mit ihren Ergebnissen an der Spitze der Kammerbezirke rangieren, waren die Noten der gewerblichen Lehrlinge in Annen und Brackwede insgesamt gesehen nicht dazu angetan, die Herzen der Ausbilder höher schlagen zu lassen, obwohl sie sich doch mit den Jungen alle Mühe gaben.



Belegschaftsversammlung in Annen: Der Betriebsrat des Annener Gussstahlwerkes hielt am 23. April die Belegschaftsversammlung für das 1. Quartal 1959 ab. Während der Betriebsrat über die Sozialleistungen des Werks und die Arbeit des Betriebsrats im Berichtszeitraum referierte, gab Werksleiter Dir. Pohl einen kurzen Bericht zur Lage des Werks. Demzufolge ist die Beschäftigung „einigermassen zufriedenstellend“; die Kostenlage lasse noch immer zu wünschen übrig. Besonders betont wurde, daß nicht nur an „Produktivität“, sondern auch an „Kollegialität“ gedacht werden müsse. Dieser zarte Hinweis ist leider schon mehrfach ungehört verhallt.



Sowjetische Eisenhüttenleute in Hattingen: Am 24. April besuchte eine zehnköpfige Delegation sowjetischer Fachleute des Eisenhüttenwesens und des Schwermaschinenbaus unter Führung von Minister Novosjelow die Henrichshütte. Die Delegation, die sich auf einer Informationsreise durch die Bundesrepublik befand, erwiderte den Besuch einer Reise westdeutscher Persönlichkeiten der Eisen schaffenden und verarbeitenden Industrie in die Sowjetunion im vergangenen Sommer.



foto des monats