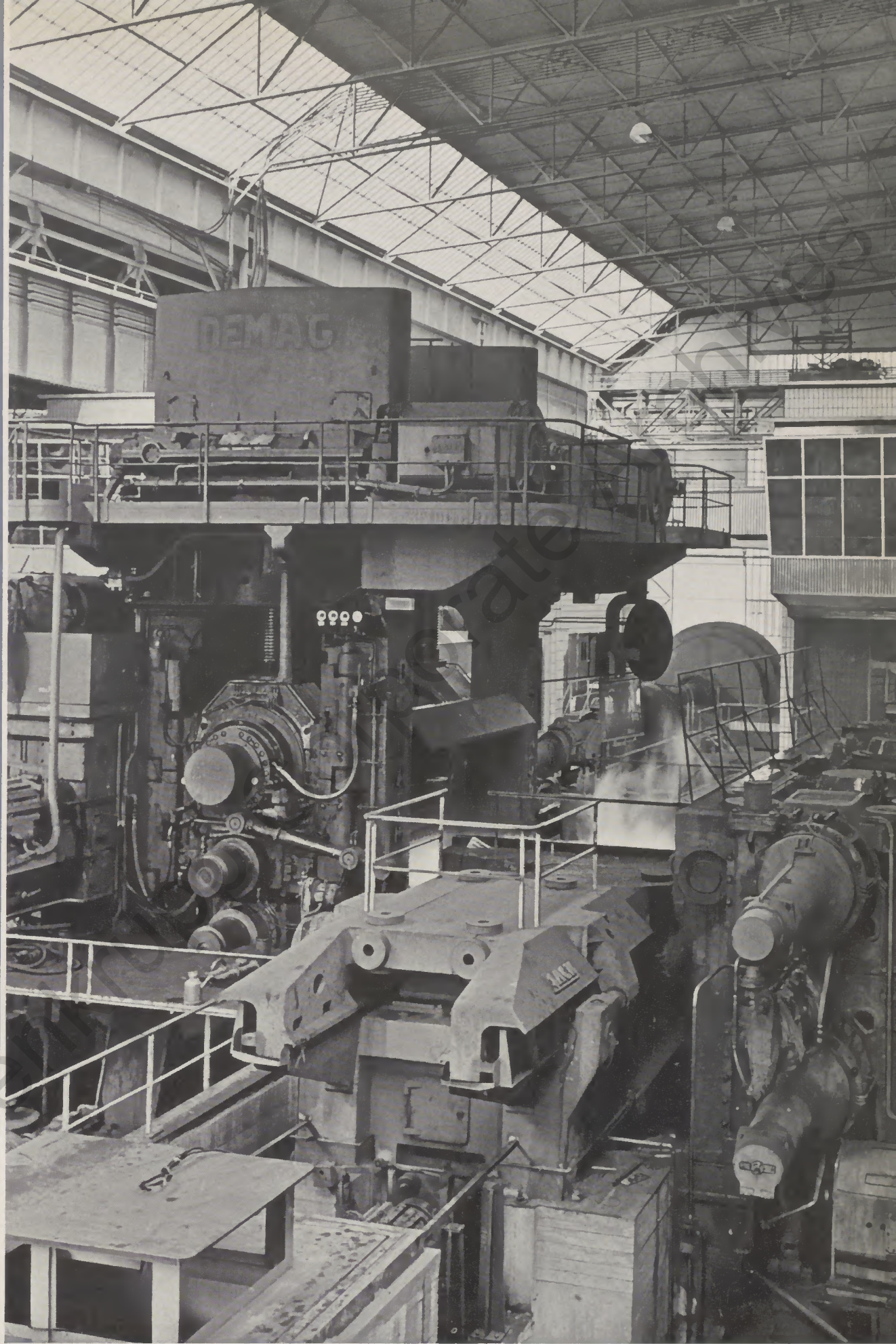




RUHRSTAHL



1 | 1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRÄT DER ARBEIT



Titelfoto:

Riesige Hallen, gigantische Produktionsanlagen — aber kaum Menschen: Sieht so die industrielle Welt der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts aus?

Das neue 4,2-m-Quartowalzwerk der Henrichshütte, das zu den schwersten Anlagen dieser Art zählt

Foto: Kropat

Rücktitel:

Flächen und Linien, Schnee und karge Reste der schlafenden Natur

Nicht immer muß auf einem Foto „viel drauf“ sein. Hat nicht ein Foto, nach graphischen Gesichtspunkten komponiert, auch seinen besonderen Reiz?

Foto: Brühler, VP, Annen

Seit 1934 im Walzwerk: Hugo Lindemann, jetzt einer der Fahrer der neuen Quartostraße.

Polstersessel, Mikrophon und Steuerknüppel — der Arbeitsplatz des modernen Walzwerkers. Aber auch Skalen, Hebel und Tasten gehören dazu. Mit schärfster Konzentration müssen die beiden Steuerleute den Walzprozeß von der erhöht liegenden Steuerbühne aus dirigieren, unter sich die Walzenstraße, die den leichten Bewegungen ihrer Hände am Steuerknüppel zu gehorchen hat. Die hohe Produktionsleistung pro Mann und Schicht ist jedoch erkauft mit überdurchschnittlicher Nervenanspannung.

Der Mensch entwickelt die Technik, aber die Technik formt sich den Menschen

Foto: Philipp

Es wird zuviel geredet . . .

Die vergangenen Wochen und Monate zeigten einmal mehr, wie nahe uns der kommunistische Osten ist. Die erschütternden Ereignisse in Ungarn waren kaum dazu angetan, uns in satter Sicherheit zu wiegen. Die allgemeine Alarmstimmung fand in aufgeregten Gesprächen sonst dem politischen Tagesgeschehen gleichgültig gegenüberstehender Menschen ihren Niederschlag. Darüber hinaus aber auch in Hamsterkäufen im Werte von mehreren hundert Millionen Mark. Die völlig unnötige, überreichliche Eindeckung mit Speiseöl war nur ein Symptom für die Labilität unserer politischen Sicherheit, aber auch ein Mißtrauensvotum gegenüber unserer Wirtschaftskraft. Gerade die Hausfrau, durch deren Hände ein erheblicher Teil des Volkseinkommens geht, hat hier die wichtige Aufgabe der Konsumdisziplin.

In ängstlichen Gesprächen machte man sich gegenseitig nervös. Die gute alte Zeit wurde beschworen, die noch persönliche und weltpolitische Sicherheit — jedenfalls in der Rückschau — zu bieten schien. Unsere Gegenwart aber wird in Acht und Bann getan: die Weltlage ist verworren, jeden Tag kann der Russe hier sein; die Weltmarktpreise ziehen an, die Rohstoffe werden knapp, die Inlandspreise steigen, die Löhne und Gehälter hinken nach. Für was arbeitet man überhaupt noch? — So wird geredet. Es wird zuviel geredet!

Freilich, auf die weltpolitische Lage können wir kaum Einfluß nehmen, wohl aber ist es in unsere — in jedes einzelnen Hand — gegeben, politische und wirtschaftliche Ordnung im eigenen Land zu bewahren. Wenn wir durch unsere neonerleuchteten Großstadtstraßen gehen, in die Wohnungen schauen, so bietet sich uns fast überall das Bild eines recht unbekümmerten, allerdings nicht selten auch eines herausfordernden Wohlstandes, der jedoch nicht auf die oft zitierten „oberen Zehntausend“ beschränkt bleibt. Es ist vielmehr ein — im großen Durchschnitt gesehen — allgemeiner Wohlstand, den zu verleugnen uns nicht ansteht. Vieles ist noch im Werden, beim einzelnen wie beim Staat. Aber wir können wohl behaupten: Es lohnt sich zu arbeiten, um zu leben.

„Die Preise steigen aber doch ständig, das Geld ist bald nichts mehr wert!“ So hört man jammern. Eine Wettbewerbswirtschaft kennt, da sie dynamisch ist, keine „festen Preise“. Sie tendieren im Zuge der Expansion zu steigen, jährlich um etwa 2—3%. Man spricht hier von „stabilen Preisen“. Feste Preise und mithin auch gestoppte Löhne kennt nur die totale Planwirtschaft. Beispiele brauchen wir wohl nicht zu bemühen. Wir können jedoch nicht verhehlen, daß Löhne und Preise auf dem Vormarsch sind, wobei insbesondere die Verbrauchsgüterindustrie die zusätzliche Kaufkraft abschöpft mit dem z. T. zutreffenden Hinweis auf eine das Angebot übersteigende Nachfrage. Vorsicht ist geboten, Alarmstimmung jedoch stiftet nur Verwirrung.

Wie es um unsere Währung, um unser Einkommen und um das Preisniveau bestellt ist, wollen wir aber doch kurz aufzeigen. Recht eindrucksvoll dürfte die Tatsache sein, daß die Kaufkraft der DM in den vergangenen 7 Jahren nur um etwa 5,5% gesunken ist, während die französische Währung 31,8% und die britische 29,2% der Kaufkraft von 1949 eingebüßt haben. Selbst der US-Dollar hat 13,2% der damaligen Kaufkraft verloren, der Schweizer Franken 7,2%.

Das deutsche Preisniveau lag im 1. Halbjahr 1956 um 3% über dem des gleichen Zeitraums von 1955. Das Brutto-Einkommen aus selbstständiger Arbeit war mit einer Zuwachsrate von 12% im ersten Halbjahr 1956, gegenüber dem ersten Halbjahr 1955, stärker gestiegen als das gesamte Volkseinkommen (+ 10%). Infolge der Erhöhung von Löhnen und Gehältern sowie einer Zunahme der Beschäftigungsrate erhöhte sich der Anteil des Einkommens aus unselbstständiger Arbeit am Volkseinkommen von 62,5% auf 64%.

Aber nicht nur nominell konnte der Lebensstandard gesteigert werden. Auch eine effektive Erhöhung ist zu beobachten, wie an den folgenden Zahlen veranschaulicht werden soll. Dabei wollen wir auch gleich die alte Mär von den „ach so billigen Zeiten“ — in den 30er Jahren — zu entkräften suchen:

Wie lange muß ein Industriearbeiter arbeiten, um eine bestimmte Ware oder Dienstleistung bezahlen zu können?

	Arbeitsstunden je Einheit						Veränderung in % zu	
	1938		1950		I.Quart.1956			
	Std.	Min.	Std.	Min.	Std.	Min.	1938	1950
Schweine-Kotelett, kg	2	41	3	23	2	49	+ 5	- 17
Butter, kg	4	05	4	22	3	46	- 8	- 14
Vollmilch, Ltr.	0	17	0	17	0	13	- 24	- 24
1 Ei	0	09	0	10	0	07	- 20	- 30
1 Straßenanzug	63	13	81	41	61	50	- 2	- 24
Damenkleiderstoff, m	8	24	9	08	4	54	- 42	- 46
Monatsmiete 2-Z.-W. (Neubau mit Bad)	54	52	34	40	27	14	- 50	- 21

Diese Zahlen mögen, wie alle statistischen Angaben, bezweifelt werden, sie mögen z. T. ein wenig zu optimistisch klingen. Die positive Tendenz aber bleibt in jedem Fall bestehen. Wir sollten auch den Silberstreifen am Horizont beachten, nicht nur die ihn umgebenden drohenden Wolken.

Es wurde in den vergangenen Wochen und Monaten viel geschrieben und geredet über die steigenden Preise, über unverantwortlich hohe Forderungen oder über das Ende der Konjunktur. Wir möchten aber hier das alte deutsche Sprichwort zitieren: Es wird nichts so heiß gegessen, wie es gekocht wird.

Mögen die Gewerkschaften höhere Löhne und kürzere Arbeitszeit fordern, sofern es mit Maß geschieht; sollen die Arbeitgeber sich sträuben, wie sie es schon immer taten, weil sie meinten, jedes Mehr an Unkosten würde untragbar sein. In den vergangenen Jahrzehnten haben sich die Sozialpartner noch immer zusammengerauft — und wir sind dabei weitergekommen. Es wird uns auch künftig nichts geschenkt, wir müssen uns alles erst verdienen. Anders ausgedrückt: die Produktivität nicht vergessen!

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 1 Januar 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Porträt der Arbeit: Walzwerker	2
Kommentar: Es wird zuviel geredet	3
Das neue Walzwerk	4/5
Bleche von der Heinrichshütte	6/9
Jubilärfest:	
Jubel — Trubel — Heiterkeit	10
Montanunion: Denk' ich an Europa . . .	11/13
Feuilleton: Reglementierte Eleganz	14
Auf den Kontakt kommt es an	15
Allenthalben Weihnachtsfeiern	16/17
Lohnsteuer:	
. . . retten — was zu retten ist	18
RHEIMA: Aus alt macht neu	19
Schach dem Unfall	20
Jubiläen — Lehrlingsfreisprüche	21

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 65 41
Nebenanschlüsse 72 70/72 69

Fotos: Werksfotografien Kropat, Schönefeld (22),
Ruhrfestspiele (1), Archiv (2), Philipp (16)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Leyhe (3), Finkensiep (1)
Planungsabt. Heinrichshütte (16)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



Blick von der Brücke: Dir. Schmitz (2. v. l.) ist mit der neuen Walzwerksanlage sichtlich zufrieden. Rechts im Bild Aufsichtsratsmitglied Dir. Schoenberg vom Rheinstahl-Vorstand

Mit der Inbetriebnahme des neuen Grobblechwalzwerks der Henrichshütte, das zur Zeit als eine der modernsten Anlagen dieser Art in Europa, vielleicht sogar in der Welt, gelten kann, ist ein weiterer wichtiger Abschnitt des Wiederaufbaus der Hütte seit Kriegsende erreicht worden. Am 10. Dezember 1956 wurde das neue Walzwerk vor Vertretern der Öffentlichkeit, der Zulieferwerke und unserer Walzwerksbelegschaft offiziell seiner Bestimmung übergeben.

Rund 150 geladene Gäste, unter ihnen der Vorsitz der Ruhrstahl-Aufsichtsrates, Hüttdirektor i. R. Scheifhacken sowie die übrigen Mitglieder unseres Aufsichtsrates, die Spitzen der uns nahestehenden Kommunalbehörden, Vertreter der IG Metall, die Herren der westdeutschen Wirtschaftspresse und — last not least — leitende Herren der größten Zulieferer passierten am Morgen des 10. Dezembers 1956 das Haupttor der Henrichshütte. Endlich konnte das neue Walzwerk, seit Jahren der Alptraum der mit diesem Projekt befaßten Fachleute, im Rahmen einer kleinen Feierstunde eingeweiht werden.

Regungslos verharrte das schwere Quarto-Gerüst, die Rollgänge lagen still. Voll tönten die Begrüßungsworte unseres Vorstandsvorsitzers, Direktor Schmitz, über die Lautsprecheranlage in der tragenden Akustik der weiträumigen Halle des Walzwerks:

Dimensionen des 20. Jahrhunderts: Möge Segen liegen auf dem Werk



Das neue Walzwerk

„Es war ein langer Weg von der ersten Überlegung im Jahre 1924, das alte Walzwerk durch eine neue Straße zu ersetzen, bis auf den heutigen Tag.

Dreimal — 1924, 1933 und 1942 — wurde der Beschluß gefaßt, ein neues Walzwerk zu bauen.

Zweimal war es nicht möglich, die erforderlichen Geldmittel aufzubringen.

Schließlich wurde im Kriege mit dem Bau einer 5-m-Quarto-Straße begonnen. Sie war 1945 fast montagefertig. Nach dem Zusammenbruch wurden wir von den Alliierten gezwungen, die neue Anlage zum Teil zu verkaufen und zum anderen Teil zu verschrotten.



Mensch und Technik: Zögernd nur wird man einander vertraut

Im Jahre 1952 wurde erneut das alte Projekt aufgegriffen. Es hat sorgfältiger Überlegungen im eigenen Hause wie auch gemeinsam mit den Baufirmen bedurft, die Konstruktion und Größenordnung des Walzwerks in Anpassung an die übrigen Anlagen, die Kapazität der Straße, das Blockgewicht, die Ballenlänge usw. sowie den Zeitpunkt für den Beginn der Bauarbeiten zu bestimmen.

Es gibt wohl kaum ein modernes Grobblechwalzwerk in der Welt, das nicht von unseren technischen Fachleuten besichtigt worden ist.

Heute, nachdem der große Wurf gelungen ist, dürfen wir mit Genugtuung feststellen, daß die Planung richtig war. Das neue Walzwerk arbeitet wirtschaftlich und ist in der Lage, allen Ansprüchen der Grobblech-Verbraucher in bezug auf Qualität, Oberfläche und Toleranz der Bleche zu genügen.“

10. Dezember 1956

Das neue Walzwerk

Aufmerksam verfolgten die Gäste die Ausführungen, interessiert hörten sich die Walzwerker die Entstehungsgeschichte, die technischen Daten ihres ultramodernen Arbeitsplatzes an. Viele von ihnen mag ein unbehagliches Gefühl beschlichen haben, angesichts der mit Superlativen belegten Automatik: Sagte nicht Direktor Schmitz, daß es noch viele Monate dauern würde, bis sich alle Mitarbeiter, die an der neuen Straße tätig sind, mit dem hochgezüchteten Mechanismus vertraut gemacht haben und das Optimum an Leistung, das die Anlage hergeben kann, erreicht ist?

Aber man merkte ihnen nichts an, in ihren blauen Arbeitskitteln, gleichmütig an der Pfeife oder Zigarette ziehend. Diese Walzwerker haben schon unter schwereren Bedingungen große Leistungen vollbringen müssen. Das neue Walzwerk wird ihnen kaum lange ein Buch mit sieben Siegeln bleiben.

Hatte am Morgen die Technik geschwiegen, der Mensch das Wort, so beherrschte um die Mittagsstunde die Technik ganz das Geschehen: Müde von einer ausgedehnten — aber wie immer wieder bestätigt wurde — „höchst interessanten Werksbesichtigung“ erklommen die Gäste die steilen Leitern zur Besucherbühne, gegenüber dem Walzgerüst: Dampf und Glut, das dumpfe Rumpeln der über den Rollgang laufenden Brammen verwoben sich zu einer großartigen Impression. Erbarmungslos stauchten und drückten die Walzen die vorgewärmten Brammen. Unter einem Wasserdruck von 100 atü zerbrach zischend der Zunder. Dunkelglühend, übersät mit tanzenden, „verbrennenden“ Wassertropfen, entglitten die fertigen Bleche den mächtigen Walzen, rollten hinüber zu den Kühlbetten, den Blechscheren. Bleche für viele Zwecke. Wie sagte doch ein Journalist noch unter dem zwingenden Eindruck dieser technischen Demonstration? Bleche für den Frieden.



Über ein halbes Jahrhundert Hüttenerfahrung: Dir. Scheifhacken, Vorsitz des Ruhrstahl-Aufsichtsrats (3. v. l.), informiert sich bei Dir. Laermann (2. v. l.) über Einzelheiten der neuen Grobblechstraße

Die kritischen Journalisten: Vertreter der westdeutschen Wirtschaftspresse notieren eifrig Wissenswertes. Denn: Ein Moloch ist der Leser



Festtag der Technik: Unser technischer Vorstand, Dir. Spolders (l.), im angeregten Gespräch • Wo der Stahl „gekocht“ wird: Obering. Diestel (m.), der Chef des Walzwerks, bei den Stahlwerkern zu Gast • Was der eine begann, hat der andere vollendet: Der ehemalige technische Werksleiter der Hütte, Dr. Leihener (r.) und Dir. Laermann



Nach dem Krieg durfte dieses Walzwerk nicht mehr aufgestellt werden und wurde 1949 verkauft. Da außerdem die 2,3-m-Trio-Straße demontiert wurde, war die Walzkapazität des Werkes in einem solchen Maß beschnitten, daß, sollte die Henrichshütte in Zukunft ihre traditionelle Fertigung von Blechen weiterentwickeln, die Frage nach dem Neubau eines Walzwerks überaus dringend wurde. In einem erheblichen Maß ist die Existenzgrundlage der Henrichshütte von der Blecherzeugung abhängig: 70 Prozent der erzeugten Rohstahlmengen werden in unseren Blechwalzwerken verarbeitet.

Nach Demontagestop und Durchführung der wichtigsten Wiederaufbaumaßnahmen wurde erneut der Beschluß gefaßt, die Walzwerke zu modernisieren. Dazu gehörte eine Erweiterung der 1,9-m-Trio-Straße und der Ersatz der 4-m-Duo-Straße durch ein 4,2-m-Quarto-Walzwerk.

4,2-m-Quarto-Walzwerk

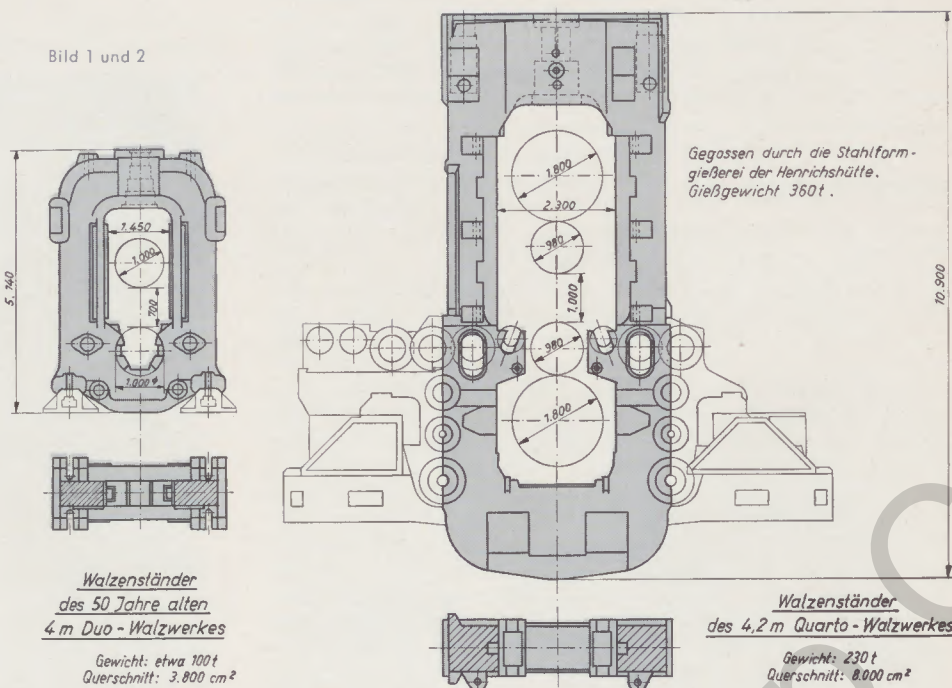
Während die Adjustage zum größten Teil im Jahre 1954 in Betrieb kam und seit dieser Zeit schon eine sehr wertvolle Verwendung für die 4-m-Duo-Straße fand, wurden die Haupteinrichtungen erst später in Auftrag gegeben. Die Fertigstellung der drei Querhallen mit ihrer Inneneinrichtung (Tieföfen, Krananlagen, eigentliches Walzwerk mit den Rollgängen, Verschieber, Antriebsmotoren, elektrischer Schaltanlage, Walzenschleiferei usw.) erfolgte Juni 1956. Dazu gehörte auch der Plattenwender, der Ablaufrollgang, die Warmrichtmaschine, das Kühlbett, die Blechwendevorrichtung u. a. Am 1. Juni 1956 folgte die erste Probewalzung.

Während die alte 4-m-Duo-Straße monatlich rund 10 000 t Bleche erzeugte, beträgt die Produktion des neuen 4,2-m-Walzwerks 30 000 t/Monat. Recht wirkungsvoll wird der Unterschied in der Auslegung des neuen Walzwerks durch die Nebeneinanderstellung der beiden Walzenstände in Bild 1 und Bild 2 zum Ausdruck gebracht. Die neuen Walzenstände wurden in der eigenen Stahlformgießerei mit einem Gewicht von je 360 t gegossen.

SEIT 100 JAHREN

BLECHE von der Henrichshütte

In Hattingen werden schon seit fast 100 Jahren Bleche gewalzt. Die hierzu verwendeten Walzwerke wurden bereits vor der Jahrhundertwende mehrfach erneuert. Nach 1900 standen eine 1,9-m-Trio-Straße, eine 2,3-m-Trio-Straße und eine 4-m-Duo-Straße zur Verfügung. In den dreißiger Jahren kam wiederum, dem technischen Fortschritt entsprechend, eine Modernisierung zur Durchführung. Der 1,9-m-Trio-Straße wurde eine Warmrichtmaschine, ein mechanisiertes Kühlbett und eine Kreismesserschere angeschlossen. Als Ersatz für die 4-m-Duo-Straße sollte ein 5-m-Quarto-Grobblechwalzwerk mit Vertikal-Stauchgerüst errichtet werden. Die Fundamentarbeiten kamen jedoch erst 1942/43 zur Durchführung, während sich die Walzwerksausrüstung in Bearbeitung befand.



Erstmalig wurden für Walzenstände und Stützwalzen (ϕ 1,8 m) Abmessungen verwendet, die gegenüber bisherigen Walzwerksanlagen als sehr ungewöhnlich gelten müssen. Die großen Durchmesser der Stützwalzen verringern die Durchbiegung der Arbeitswalzen auf ein Minimum, und der große Querschnitt der Walzenstände erlaubt nur eine geringe Dehnung. Beide Faktoren führen zu einem ganz besonders genauen Walzprozeß.

Anwärmöfen

Das Anwärmen der kleinen Brammen bis 4 t erfolgt in einem Stoßofen, Brammen von 4 bis 40 t werden in Tieföfen angewärmt.

Bild 3 zeigt einen Schnitt durch den Stoßofen. Die Brammen „a“ werden zweireihig auf sogenannten Gleitschienen durch zwei Blockdrücker „b“ durch den Ofen gedrückt. Im Gegenstrom werden sie von Heizgasen umspült, die aus den Brennern „c“ mit Ober- und Unterfeuerung in den Ofen treten und diesen als Abgase „d“ verlassen. Die fertig angewärmte Bramme gelangt auf einem Transportwagen „e“ zum Zufuhrrollgang.

Die Tieföfen bestehen aus zwei Gruppen mit je vier Kammern von 5,3 m Länge, 3,24 m Breite und 4,1 m Tiefe. Der Inhalt einer Kammer beträgt je nach dem Gewicht der Rohbrammen 60 bis 70 t. Die Öfen arbeiten nach dem so-

nannten 2-Weg-Prinzip. An den Kopfenden oben sind in den gegenüberstehenden Querwänden, gegeneinander versetzt, die beiden Brenner „a“ eingebaut. Aus der Abbildung ist die Gichtgaszuführung „b“ und die Warmluftzuführung „c“ zu ersehen. Die heißen Abgase „d“ gelangen am unteren Ende der Querwände in die keramischen Rekuperatoren und wärmen sie an. Im Gegenstrom tritt die Verbrennungsluft „c“ als Kaltluft

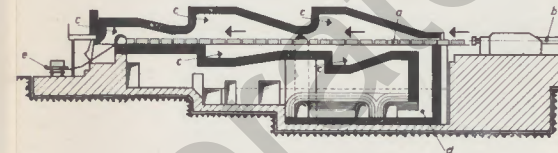


Bild 3 Schnittzeichnung eines Stoßofens

ebenfalls in die Rekuperatoren, erwärmt sich und erreicht mit einer Temperatur von 850 °C den Brenner „a“. Auch das Frischgas wird in einem besonderen Vorwärmer auf 100 °C erwärmt und getrocknet, bevor es in einem metallischen Rekuperator auf 450 °C gebracht, in den Brenner „a“ gelangt. Die Öfen werden

durch einen abhebbaren Deckel geschlossen (Bild 4).

Den Tieföfen stehen zwei Spezialkrane von 16 und 32 t Tragkraft zur Verfügung, deren Aufgabe darin besteht, eine der Ofenkammern mit Brammen zu füllen, während aus einer anderen Kammer Brammen entnommen werden, um sie auf dem Brammenkipper am Zufuhrrollgang abzustellen.

Anordnung der Walzgerüste, der Drehvorrichtung und der Verschieber

Das alte 4-m-Walzwerk besaß nur ein Duo-Horizontalgerüst. Das neue Walzwerk enthält dagegen drei Walzgerüste: Das 4,2-m-Quarto-Horizontalgerüst, das diesem vorgeschaltete schwere Vertikalstauchgerüst und das dem Quarto nachgeschaltete leichte Vertikalsaumgerüst.

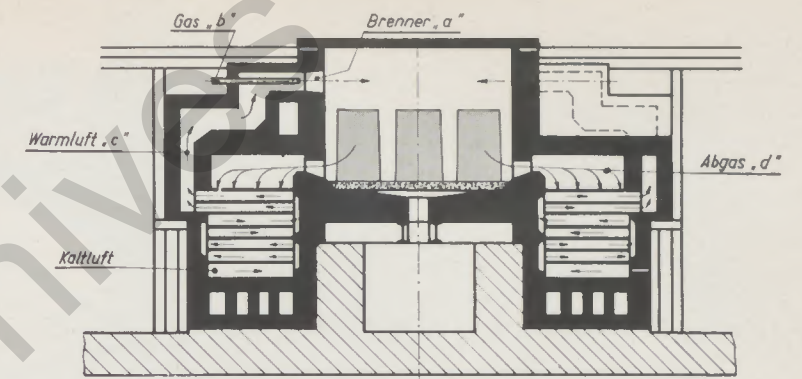


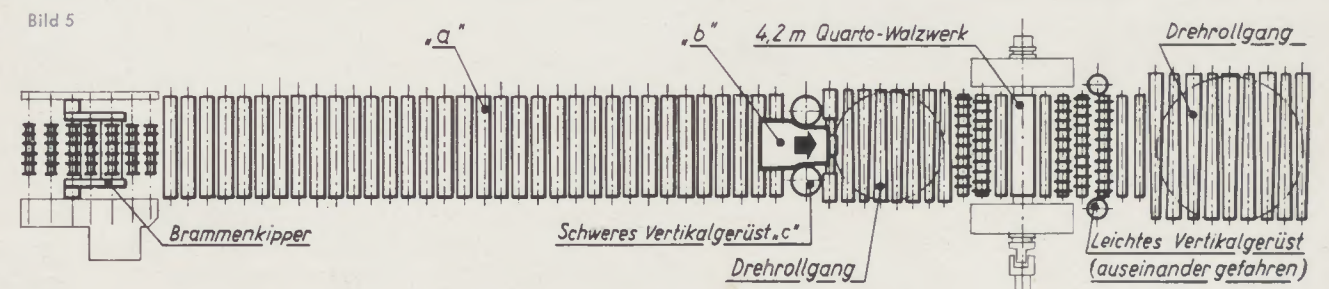
Bild 4 Schnittzeichnung einer Tiefenofenkammer

Zu den wichtigsten Hilfseinrichtungen während des Walzens gehören drei Verschieber und zwei Drehvorrichtungen. Während erstere dazu dienen, das Walzgut auf Mitte des Walzwerkes zu dirigieren, haben letztere die Aufgabe, beim Übergang die Brammen von den Längsstichen auf Breitungsstiche und umgekehrt um 90° zu drehen. In den Bildern 5 und 6 ist die Gesamtordnung dieser Einrichtungen dargestellt, sie ist das Kernstück der Walzwerksanlage.

Verwendung der 4,2-m-Straße als Brammenstraße und die Herstellung von Blechen im direkten Verfahren über die Vorbramme

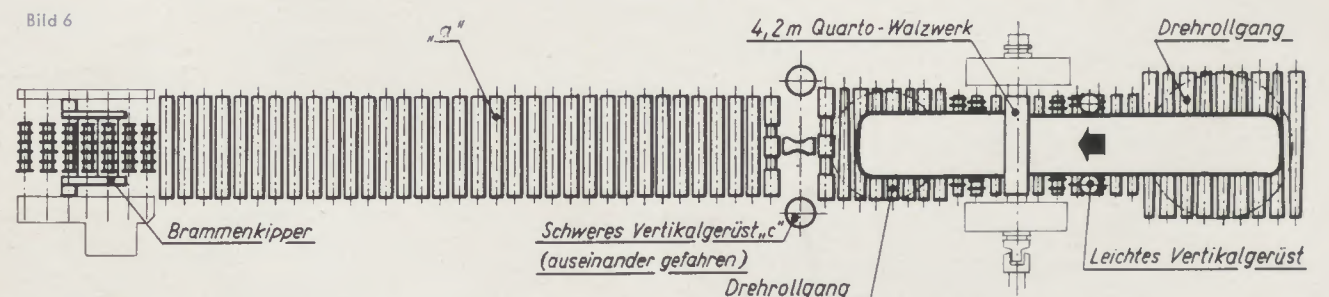
In Hattingen erlaubt es die Rohstahlbasis nicht, eine Brammenstraße zu betreiben, die eine Durchsatzleistung von 300 t je Stunde erreicht. Unser 4,2-m-

Bild 5



Von der Bramme zum Blech: Walzwerk und Rollgang

Bild 6



Quarto-Walzwerk in Verbindung mit dem Vertikal-Stauchgerüst bietet hierfür einen weitgehenden Ersatz. Im Zuge des Walzprozesses wird zunächst aus der Rohbramme die Vorbramme hergestellt, wobei, genau wie in der Brammenstraße, die Stauchstiche und Flachstiche abwechselnd ausgeführt werden. Der Unterschied besteht nur darin, daß die Stauchstiche auf die flachliegende Bramme statt auf die hochkant stehende Bramme ausgeübt werden, während die Stauchkraft, die in unserem Stauchgerüst maximal 700 t beträgt, sogar höher ist, als sie der üblichen Stauchkraft einer Brammenstraße entspricht. Der Zunder muß allerdings bei der flachliegenden Bramme von der oberen Fläche durch die hydraulische Abspritzung entfernt werden, aber auch in der Brammenstraße wird eine solche Abspritzung verwendet. Ein Vorteil gegenüber der Brammenstraße ist anlagemäßig und technisch durch die hier nicht notwendigen Kantvorrichtungen vorhanden, womit das Heben und Senken der Bramme und die hierdurch entstehenden Zeitverluste entfallen. Gerade deshalb besitzt unser Walzwerk die Möglichkeit, das Stauchen aus Qualitätsgründen oft vorzunehmen, denn dieser Stauchvorgang in Verbindung mit den Flachstichen kommt dem Schmiedeprozess sehr nahe. Da unser Quartowalzwerk sehr kräftig ausgelegt ist, sind die Temperaturverhältnisse der Bramme bis zum fertigen Blech stets ausreichend. Auf die vorstehend beschriebene Art wird im direkten Walzprozess über die Rohbramme eine bedeutende Steigerung der Oberflächenqualität erreicht, die höchsten Ansprüchen gerecht wird. Außerdem kann aber auch ein Teil der Erzeugung über die vorgewalzte Bramme hergestellt werden. Zu diesem Zweck wird der Walzprozess an der Stelle unterbrochen, an der die Abmessung der vorgewalzten Bramme erreicht ist. Diese mit scharfen Saumkanten hergestellten Vorbrammen

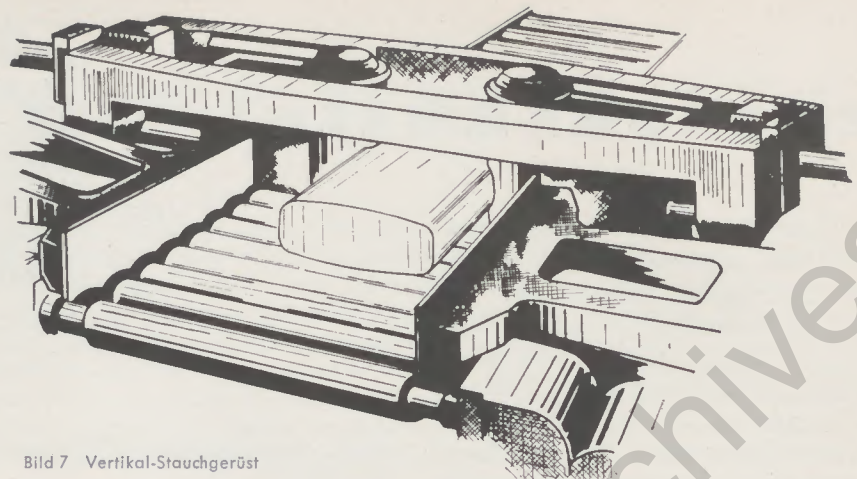


Bild 7 Vertikal-Stauchgerüst

werden hinter dem Walzgerüst seitlich durch einen Schlepper abgezogen und in einer Nebenhalle auf Länge geschnitten, geputzt und geflämt. Danach werden die Vorbrammen in einem Stoßofen er-

neut angewärmt und zu Blechen ganz besonders hoher Oberflächenqualität ausgewalzt. Außerdem stellt man aus diesen vorgewalzten Brammen leichter besonders dünne Blehsorten her.

Der Walzprozeß

Durch den elektrisch betriebenen Rollgang „a“ wird die warme Bramme „b“ zum Vertikal-Stauchgerüst „c“ (Bild 5) transportiert, dessen Walzen auf einen Abstand zusammengefahren sind, der 40 mm enger ist als die Breite der Bramme (siehe auch Bild 7). In 1 bis 5 Stauchstichen, bei denen im Stauchgerüst mit seinen Walzen von 1000 mm Durchmesser Walzdrücke bis 700 t auftreten, werden die konischen Seiten der Rohbramme parallel gewalzt und gleichzeitig der Zunder gebrochen. Anschließend gelangt die Bramme zum Quartogerüst. Bevor sie dort den ersten Längsstich erhält, wird sie von oben und unten mit Preßwasser von 100 atü abgespritzt, um den Zunder zu entfernen. Dieses Abspritzen wird bei den folgenden Stichen so oft wiederholt, bis die Oberfläche des

Blech frei von Schlacke und Zunder ist. Die Bramme wird nach einigen Längsstichen um 90° gedreht, und auf Breite gewalzt. Nach Durchführung mehrerer Breitungsstiche entsteht eine Überwalzung, die zu beseitigen ist, indem man die Bramme wiederum dreht und im Stauchgerüst an den Seitenkanten bearbeitet (Bild 8 und 9). Dadurch ist es möglich, ein rechteckiges Blech mit geringem Seitenschrott zu walzen. Bei Blechen einer gewissen Breite und Dicke werden die Kanten durch das leichte Vertikalgerüst (Saumgerüst), das einen Stauchdruck von 200 t hat, bearbeitet. Hierbei wird das schwere Stauchgerüst nicht eingesetzt, seine Walzen sind weit auseinandergefahren. Das Saumgerüst wird bei bestimmten Breiten und Blechdicken verwendet und hat die Aufgabe, bei den Längsstichen die Kanten weiterhin parallel zu halten. Beim Längswalzen vermindert sich sehr schnell die Temperatur des Bleches, da die Abkühlung mit Abnahme der Blechstärke und Vergrößerung der Blechoberfläche zunimmt. Deshalb werden die Längsstiche mit sehr hohen Geschwindigkeiten von 4,2 m in der Sekunde bei 80 Umdrehungen der Walze je Minute ausgeführt (Bild 6).

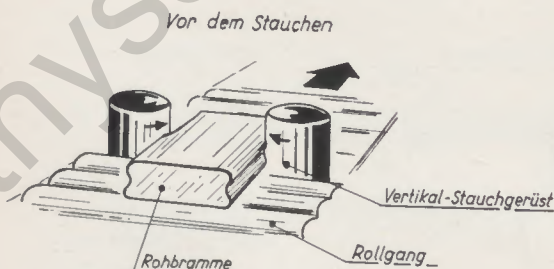


Bild 8

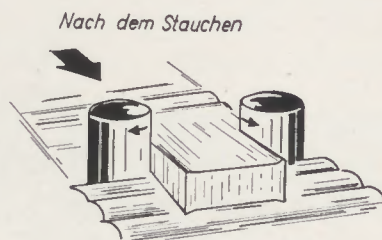


Bild 9

Die Adjustage

Hinter dem Walzwerk dient eine Wasserspritzanlage dazu, um die Bildung einer Sekundär-Zunderschicht zu vermindern. Außerdem sollen hierdurch dicke Bleche abgekühlt werden, damit sie nicht zu warm in die Richtmaschine einlaufen. Diese steht 70 m hinter dem Quartogerüst. Hier werden Bleche von 8 bis 40 mm Dicke gerichtet. Am Ende des Rollganges gleiten sie, von hebbaren Rollenarmen bewegt, selbsttätig auf das Kühlbett. Es handelt sich um ein ganz modernes Scheibenkühlbett, das erstmalig in dieser Art erstellt wurde. Es zeichnet sich durch eine hohe Kühlkapazität und eine gleichmäßige Abkühlung ohne Verziehen der Bleche aus.

Am Ausgang des Kühlbettes erfolgt eine sorgfältige Kontrolle der Blechoberfläche. Zu diesem Zweck wird jedes Blech durch eine mechanische Vorrichtung gewendet. Anschließend werden die Bleche durch eine parallel zum Rollgang fahrende Anzeichenmaschine durch Längs- und Querstriche entsprechend den bestellten Abmessungen gezeichnet. Besondere Vorrichtungen sorgen dafür, daß die Bleche rechtwinklig liegen. Durch eine von unten nach oben schneidende Schere werden die Bleche geschopft und gelangen auf den Querschlepper, wo die Abstempelung nach Bestellungen erfolgt. Im anschließenden Hauptscherenrollgang arbeiten zwei Saumscheren und eine Teilschere, die in der Lage sind, in acht Hübten je

Minute Schnittlängen von 4 m bei Blechdicken bis zu 40 mm zu leisten. Elektrisch betriebene Rollen sorgen während des gesamten Schneidprozesses immer wieder für den kontinuierlichen Weitertransport. Die letzte Schere teilt die Bleche in Längen. Am Ende des Rollganges erfolgt das Wiegen der gesamten Fertigerzeugnisse. Die fertigen Bleche werden durch einen mit vier Magneten ausgerüsteten Portalwagen abgeholt und in den Hallen abgelegt.

Baubleche und Schiffsbleche kommen unmittelbar in die Versandhallen. Kesselbleche werden sorgfältig gegläht. Die Abnahme eines großen Teiles der Produktion erfolgt durch Abnahme-gesellschaften. Auf einer besonderen Abnahmeschere werden Proben ausgeschnitten, gestempelt und in unserer Qualitätsstelle durch physikalische Versuche geprüft. Erst wenn die Qualität der Bleche von den Abnahmebeamten als einwandfrei erklärt wird, kann der Versand stattfinden. Geglähte, wie auch die übrigen Bleche, werden vorher noch kalt gerichtet.

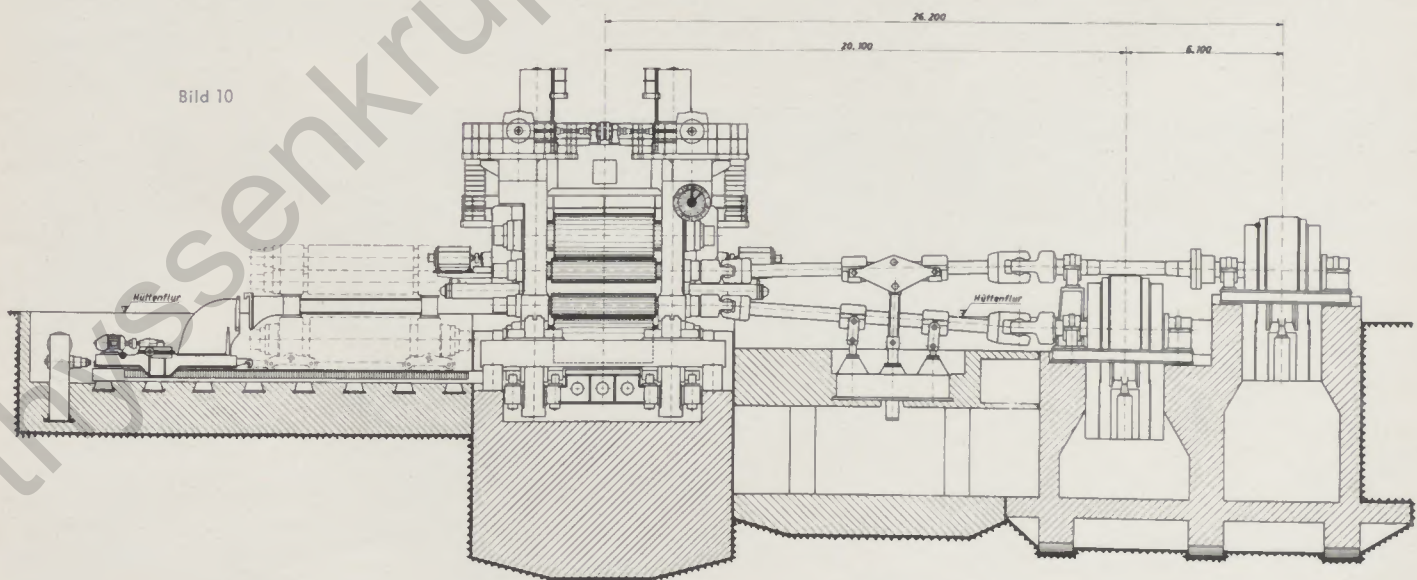
Besondere Erwähnung verdient die zum ersten Male unter Flur liegende Anlage zum Zerschneiden und Abführen des Blechschrottes. Die Schrottstücke gelangen an eine zentrale Übergabestelle, wo sie selbsttätig in Mulden des Stahlwerkes zur Verladung kommen.

W. Hiltnerhaus, Henrichshütte



Endstation der Bleche: Teil der Scherenadjustage; im Hintergrund rechts die erste, vorn links die zweite Saumschere

Bild 10



4,2-m-Quarto-Walzwerk mit Antriebmotoren und Walzenausbauwagen

Bleche – Walzen – Brammen

Bleche von 3–100 mm

In der Blechherstellung und -verarbeitung unterscheidet man Feinbleche bis zu 3 mm Dicke, Mittelbleche von etwa 3–5 mm und Grobbleche von etwa 5–40 mm Dicke; gelegentlich werden aber auch noch dickere Sorten bis 100 mm und mehr ausgewalzt. Das Walzprogramm der Heinrichshütte beschränkt sich auf Grob- und Mittelbleche.

Um dem Leser zunächst einen Begriff der bekanntesten Systeme von Blechwalzwerken zu vermitteln, wollen wir sie kurz erklären. Kontinuierliche oder halbkontinuierliche Walzwerke (sog. Breitbandstraßen) wollen wir hierbei unberücksichtigt lassen.

Trio-Walzwerke

Die Walzen der Triostraßen laufen stets in einer Drehrichtung. Das Walzgut tritt bei einem Stich zwischen Mittelwalze und Unterwalze ein und beim nächsten Stich zwischen Mittelwalze und Oberwalze. Zur Überwindung des Höhenunterschiedes ist vor und hinter dem Gerüst ein Wipptisch notwendig. Dieses Walzwerk entspricht unserer 1,9-m- und der im Jahre 1949 demontierten 2,3-m-Triostraße.

Duo-Umkehr- bzw. Reversierwalzwerke

Bei diesen Walzwerken müssen die Walzen nach jedem Stich ihre Umlaufrichtung wechseln. Ein Nachteil der Duo-Walzwerke, besonders bei großen Breiten, liegt in der Durchbiegung der Arbeitswalzen und dem damit verbundenen Ungenauigkeitsgrad des Walzprozesses. Unsere 60 Jahre alte Duo-Straße, die nach Inbetriebnahme der neuen 4,2-m-Quartostraße im Sommer 1956 stillgelegt wurde, entsprach diesem Walzwerkssystem.

Quarto-Reversier-Walzwerke

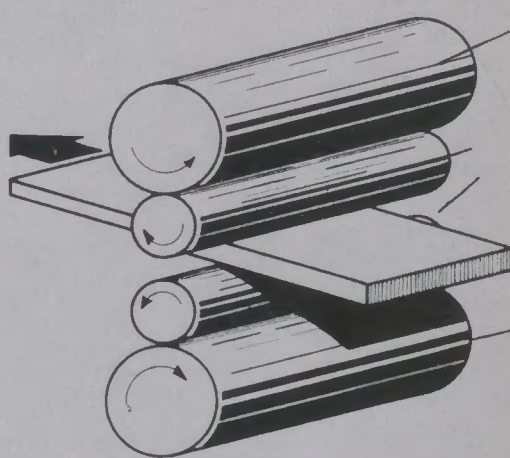
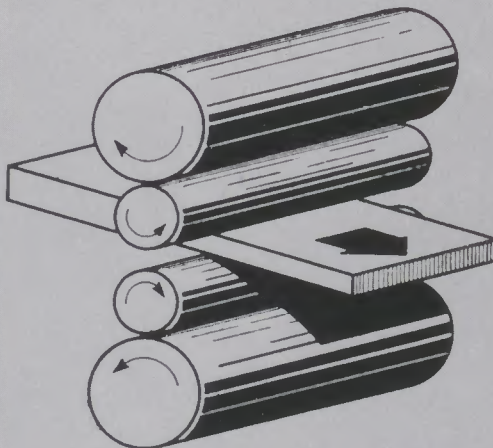
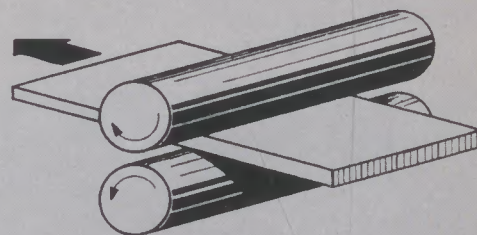
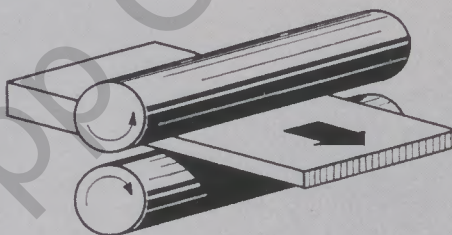
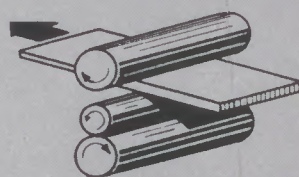
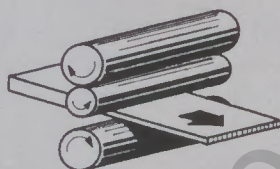
Auch bei diesem Walzwerk, welches eine Fortentwicklung der vorbeschriebenen Systeme darstellt, müssen die Walzen von Stich zu Stich ihre Umlaufrichtung wechseln. Die dicken Stützwalzen vermindern die Durchbiegung der Arbeitswalzen, wodurch genauere Dickentoleranzen erreicht werden. Dieses Walzwerkssystem entspricht unserer neu errichteten 4,2-m-Quartostraße, die im Sommer 1956 in Betrieb genommen wurde.

Rohbrammen und Vorbrammen

Die im In- und Ausland noch arbeitenden Duo- und Trio-Blechwalzwerke sind mindestens 20–30 Jahre und mehr alt. Während die Quarto-Reversierwalzwerke zur Herstellung von Mittel- und Grobblechen besonders nach dem letzten Krieg in Deutschland Eingang fanden, wurde in Amerika die erste dieser Quarto-Straßen mit 5,2 m Ballenlänge bereits 1918 errichtet. Weitere Quarto-Reversierstraßen dieser Art setzten sich in den USA jedoch auch erst in den 40er Jahren durch.

Mit allen drei Walzsystemen wird angestrebt, einen rechteckigen, schwach konischen Stahlblock, in der Fachsprache „Rohbramme“ genannt, schnell und wirtschaftlich zu einem fertigen Blech auszuwalzen, welches möglichst genau der verlangten Dicke, Breite und Länge entspricht, frei von metallurgischen Fehlern ist und eine einwandfreie Oberfläche besitzt.

Nach einem anderen Verfahren wird aus der Rohbramme in einem besonderen Duo-Brammenwalzwerk als Zwischenerzeugnis die sog. „Vorbramme“ hergestellt, die dann in den Blechwalzwerken zu fertigen Blechen ausgewalzt wird. Der Walzprozeß verteilt sich hier also auf zwei Walzstraßen.

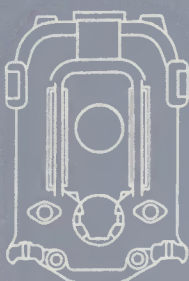


Das neue Walzwerk in Zahlen

Bauzeit	18 Monate
Kosten	100 Mill. DM
Monatliche Kapazität	derzeit 30000 t
Erdbewegung	100000 cbm
Fundamente	50000 t Beton
Stahlkonstruktion	6000 t
Gesamtlänge (5 Hallen)	1200 m
Grundfläche	30000 m ²
Walzenstände	
Gießgewicht	je 360 t
Fertiggewicht	je 240 t
Stützwalzen	je 110 t (Ø 1800 mm)
Motoren	700 Einheiten (insges. rd. 50000 PS)
Elektrische Leitungen	300 km
Täglicher Stromverbrauch	120000 kWh

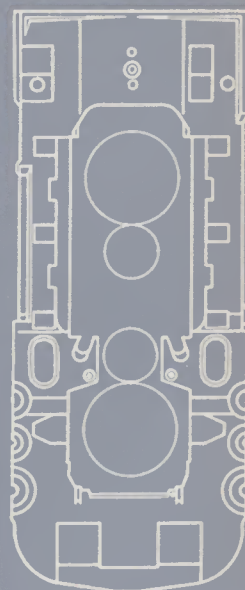


*Das Streben nach höchster Wertarbeit
bleibt verpflichtende Überlieferung*



◀ 1896-1956
4-m-Duowalzwerk

1956 ▶
4,2-m-Quartwalzwerk





Ein X für ein U gemacht: nicht nur die Jubilare, auch die Werksleiter (im Bild: Dir. Laermann und Dir. Breker) ließen sich von den zwei Rolandos verblüffen

Auch diesmal — am 23. November 1956 — trafen sich unsere Jubilare des vergangenen Jahres, 132 an der Zahl, mit ihren Betriebs- und Abteilungsleitern, mit Betriebsrat, Werksleitungen und Vorstand im Parkhaus zu Bochum.

Festlich gestimmt erschienen die Jubilare, in froher Erwartung eines anregenden Abends. Kapellmeister Emil Pasternak, dirigierte mit Schwung seine Band, deren musikalische Anstrengungen allerdings durch das rasch anschwellende Stimmengewirr unverdientermaßen in den Hintergrund gedrängt wurden.

Die obligaten Tischreden fehlten nicht: Dir. Ebers vom Vorstand fand ehrende Worte für die von den Jubilaren in guten wie in schlechten Jahren erwiesene treue Pflichterfüllung; er gab der Hoffnung Ausdruck, daß die im Dienst der Ruhrstahl AG ergrauten Mitarbeiter ein

JUBILARE

Fubel Trubel & Heiterkeit

Die alljährlich — meist im Spätherbst — stattfindende Jahresfeier für unsere Jubilare ist nun schon zu einer angenehmen Tradition geworden. Ehrung unserer Jubilare — nicht in steif feierlichem Rahmen, sondern in Form eines bunten Abends, in geselligem Beisammensein — das war der Anlaß und Motto der Veranstaltung zugleich.

stetes Vorbild für den Nachwuchs sein mögen. Es sei Aufgabe der Jubilare, den Jungen jenes moralische Rüstzeug mit auf den Weg zu geben, das allein dazu befähigt, in politisch unruhigen Zeiten

Das interessant gemischte Variétéprogramm bot Artistisches, Musikalisches und nicht zuletzt Humoristisches für jeden Geschmack. Der reichlich gespendete Applaus verriet die frohe Stimmung,



Frohgestimmt: unter allen Jubilaren nur eine Frau — Pauline Wienholt.

Viel Ehrendes hörten die Jubilare, aber auch die Verpflichtung der Ruhrstahl AG, für den Lebensabend aller jener Mitarbeiter zu sorgen, die ein ganzes Berufsleben dem Unternehmen gewidmet haben

Charakter zu zeigen und leistungsfähig zu bleiben. Ebenso fand Betriebsratsvorsitzer Deus herzliche Worte für die Arbeitskollegen, die oft mehr als ein Menschenalter auf unseren Werken gearbeitet haben. Auch wenn sie „abgetreten“ sind, sollen sie uns weiterhin verbunden bleiben.

das herzhafte Lachen war Maßstab für den Erfolg des Abends.

Ohne Pardon kam die Feier um 24 Uhr zu einem jähen Ende. Aber: Wenn es am schönsten ist, muß man aufhören können. Wir sagen sicher nicht zuviel, wenn wir feststellen, daß es allen gefallen hat.



Ein freudiger Anlaß: die launigen Worte des BR-Vorsitzers Deus wurden nicht nur vom Vorstandstisch, sondern auch von unseren Jubilaren mit Heiterkeit quittiert.

Anschließend rollte ein Programm ab, das man überschreiben konnte: Wein, Weib und Gesang

Montanunion: DENK' ICH AN EUROPA...

Kritische Anmerkungen zu einem mutigen Experiment

Die Konzeption des Montanvertrages ist einer europäischen Sternstunde zu verdanken. Ob dieser Stern ein glücklicher war, wird mancherorts bezweifelt. Richtig ist, daß Westdeutschland um einer politischen Fata Morgana willen — eines vereinten Europa — den Vertrag unterschrieb. Für die übrigen Partner der Montanunion ist der Vertrag ein wirtschaftlicher Gewinn: auf die billige Ruhrkohle (rund 50 % der in den Ländern der Montanunion geförderten Kohle) hat jetzt ganz Westeuropa Anspruch. Auch der deutsche Stahlmarkt (rund 40 % des in den Ländern der Montanunion produzierten Stahls kommt aus Westdeutschland) ist ein deutsches Geschenk an Europa. Aber nicht nationale Sentiments sollen zählen, sondern die Idee, deren Verwirklichung allerdings noch keine geschichtliche Tatsache ist.

Als sich an einem heißen Sommertage des Jahres 1952 die neun Mitglieder der Hohen Behörde in Luxemburg erstmalig zusammenfanden, zuversichtlich in die Blitzlichter der Weltpresse lächelnd, da gab es viele Stimmen, die der Montanunion keine Chance gaben. Aber auch an Optimisten fehlte es nicht, die den Zusammenschluß der Kohle- und Stahlindustrien von sechs europäischen Nationen als die ultima ratio, als realen Ausweg aus dem Dilemma eines überlebten Nationalismus priesen. Die Öffentlichkeit aber, sofern sie von dem Geschehen in Luxemburg überhaupt Notiz nahm, verhielt sich zurückhaltend, skeptisch die kommende Entwicklung abwartend.

Seit jenem Sommertage sind genau viereinhalb Jahre vergangen. Die Hohe Behörde hat sich etabliert. Gemäß dem Montanunionsvertrag wurden eine Reihe von Instanzen eingerichtet, die zum reibungslosen Funktionieren großer Verwaltungstechnokratien nun einmal notwendig sind:

- Der Beratende Ausschuß, in dem Erzeuger, Arbeitnehmer sowie Verbraucher und Händler zu je einem Drittel vertreten sind.
- Die Gemeinsame Versammlung, ein parlamentarisches Kontrollorgan, in dem bedeutende Vertreter der Montanunionsländer Sitz und Stimme haben. Sie kann bei einem Mißtrauensvotum mit Zweidrittelmehrheit die Hohe Behörde zum Rücktritt zwingen.
- Der Besondere Ministerrat, in dem Regierungsmitglieder der Montanunionsländer vertreten sind. Er kann durch einstimmigen Beschluß Entscheidungen der Hohen Behörde aufheben als auch die Durchführung bestimmter Maßnahmen erzwingen.
- Der Gerichtshof, besetzt mit höchstqualifizierten Richtern, ausgewählt von den Regierungen der Montanunionsländer. Er hat die Aufgabe, darüber zu wachen, daß das Recht bei der Anwendung und Auslegung des Montanvertrages gewahrt wird.

Fast täglich lesen wir in den Tageszeitungen über die Tätigkeit der Hohen Behörde oder der ihr beigeordneten Institutionen. Gerade in den Wochen der Krise, im November und Dezember des vergangenen Jahres, machte Europa von sich reden. Es schien den verschreckten und vom östlichen Gewitter aufgeschaukelten Staaten wie eine gute Mutter Schutz und Zuflucht zu verheißen. Zu gleicher Zeit trat die Gemeinsame Versammlung, das Montanparlament, in Straßburg zusammen und sparte nicht mit herber Kritik an der Hohen Behörde. Auch in seinem Jahresbericht appelliert das Montanparlament an die Hohe Behörde, alle ihr zustehenden Rechte voll auszunutzen: Wo bleibt die klare Linie in der Kohle- und Stahlwirtschaftspolitik, wie steht es mit den Bemühungen um die Senkung des Importkohlepreises, was wird für die Expansion der Kohleproduktion getan? Über die Koordinierung der Investitionstätigkeit im Bereich der Montanunion ist wenig zu hören. Der Sozialpolitik fehlt es noch an dem nötigen Elan. Darüber hinaus scheint ein engerer Kon-

takt zwischen der Hohen Behörde und den Regierungen der Mitgliedsstaaten dringend notwendig.

Fragen und Forderungen an die Hohe Behörde. Nicht nur europäisch denken — auch handeln in diesem Sinn. Zu viele Bedenken, Rücksichten und Interessen trüben den klaren Blick in die europäische Zukunft, die immer nur dann neue — wenn auch forcierte — Impulse empfängt, wenn Europa — als Lebensraum — in Gefahr ist, von den Unbilden einer unnachsichtigen politischen Entwicklung überrannt zu werden.

Auf vollen Konjunkturen

Unbestreitbar ist die Tatsache, daß in den letzten Jahren die Produktion von Stahl und Kohle in den Ländern der Montanunion in ganz erheblichem Maße zugenommen hat, wobei die jeweils aufgestellten und angestrebten Produktionsziele stets nicht nur erreicht, sondern sogar übertraffen werden konnten. Dabei erhebt sich nun die Frage, ob diese erfreuliche Entwicklung auf das Konto einer gedeihlichen europäischen Zusammenarbeit auf dem Sektor Stahl und Kohle zu buchen ist, oder ist es die günstige Konjunktur — besonders in den letzten etwa drei Jahren — gewesen, die ja nicht nur einen Produktionsanstieg in den Ländern der Montanunion, sondern allgemein in allen Industriestaaten der Welt hervorgerufen hat? Es wird sich wohl kaum beweisen lassen, ob der Hohen Behörde — und mithin dem Gedanken des Montanvertrages — oder eben nur der Hochkonjunktur das Verdienst gebührt, die Kohle- und Stahlindustrien der Montanunionsländer im Zeichen der Vollbeschäftigung arbeiten zu lassen. Bestehen bleibt die Tatsache, daß seit 1952 die Stahlerzeugung von 41,8 Mill. t in den Ländern der Montangemeinschaft auf 57 Mill. t im Jahr 1956 angestiegen ist, was rund 30 % Produktionszunahme entspricht. Die Erhöhung der Kohleförderung allerdings gestaltete sich etwas mühsamer und konnte in den vergangenen viereinhalb Jahren nur von 238,9 Mill. t auf rund 250 Mill. t gesteigert werden. Zu beachten ist dabei, daß diese Produktionsleistungen mit weitgehend gleichbleibender Beschäftigtenzahl erreicht wurden, was auf eine Leistungszunahme je Beschäftigten schließen läßt.

Eine wachsende Produktion läßt sich aber nur erzielen, wenn die Rohstoffversorgung mit der Entwicklung Schritt hält. Hier haben sich in den letzten Jahren in zunehmendem Maße Engpässe gezeigt, die zwar provisorisch immer wieder überwunden wurden, aber, auf lange Sicht gesehen, keine befriedigende Lösung darstellen können, muß doch eine langfristige Produktionsplanung — wie es Ziel der Hohen Behörde ist — auch mit einer langfristigen Rohstoffpolitik koordiniert werden. Gerade die Versorgung der Hütten mit Koks und Schrott ist immer wieder Anlaß zu nationalen wie europäischen Hilferufen in Richtung auf die Vereinigten Staaten, die stets in die Bresche springen sollen, wenn Europa am Ende ist. Für die Verworrenheit der Europäischen Rohstoffpolitik scheint gerade der Schrottsektor ein eindringliches Beispiel zu liefern: Der gemeinsame Markt für Schrott, ebenso wie z. B. für Kohle oder Stahl erhält seinen tieferen Sinn dadurch, daß Produktionsüberschüsse des einen Landes in solche Länder exportiert werden sollen, in denen eine gewisse Knappheit besteht. Auf diese Weise hat Westdeutschland im vergangenen Jahr rund 780 000 t Schrott in die Länder der Montanunion geliefert, wobei der niedrige, politisch beeinflusste westdeutsche Schrottpreis diesen Handel (mit den besseren Preise zahlenden Montanpartnern) besonders reizvoll machte. Natürlich fehlte der Schrott im Inland, was zu kostspieligen Einfuhren aus anderen Ländern der Montanunion (131 000 t) und dritten Ländern, insbesondere USA (380 000 t) führte. Daß besonders die Schrottpreise aus den USA mit hohen Frachten (etwa 35—40 \$ je t) zusätzlich belastet sind, macht den Widersinn solcher Marktoperationen nur noch deutlicher. Der monatliche Einfuhrbedarf der Montanunion an Schrott betrug

1954 nur 43 000 t, heute dagegen bereits 260 000 t, wovon allein die USA 150 000 t lieferten. Erst im Januar wurde eine Erhöhung auf 200 000 t erreicht. Immerhin wurde die Lage der Schrottversorgung kürzlich von der Hohen Behörde als „ernst und dringend“ bezeichnet. Die dreimalige provisorische Verlängerung des revisionsbedürftigen Ausgleichssystems für ausländischen Schrott (die vierte Verlängerung wurde endlich abgelehnt!) war ein Beweis dafür, daß man leider zu leicht geneigt ist, mit Notlösungen weiter zu improvisieren, nur um böses Blut unter den Partnern zu vermeiden und im übrigen auf das Ende der 5jährigen Übergangszeit des Montanvertrages zu vertrauen. Dann, so meint man heute noch hoffnungsvoll, werde mit aller Größzügigkeit der Montanvertrag auf Grund der gemachten Erfahrungen revidiert werden. Möge dieser Optimismus gerechtfertigt sein!

Aber bei aller Kritik soll man nicht vergessen, daß die Montanunion auch bereits Früchte gezeitigt hat, die wahrscheinlich kleiner ausgefallen wären, hätten die Mitgliedstaaten in den letzten Jahren nur ihre nationalen Süppchen gekocht. Das Industriezeitalter mit seinem wesentlichen Merkmal der internationalen Arbeitsteilung zwingt die Völker in Großräumen zu denken und entsprechend zu handeln. Nur so lassen sich die Vorteile günstiger Marktsituationen ausnützen, nur so gelangen alle handeltreibenden Nationen bei Hintanstellung gewisser nationaler Nachteile zu einem Wohlstand, den nicht gleich der nächstbeste Konjunkturrückgang beenden kann.

In diesem Licht gesehen ist die Montanunion als Schrittmacher einer weitergehenden wirtschaftlichen Integration Europas eine Forderung unserer Zeit an alle einsichtig denkenden Menschen. Dies nun auch mit Zahlen zu belegen, ist naturgemäß die Hohe Behörde ständig bemüht. Die Entwicklung, die der Austausch der Montangüter genommen hat, ist erstaunlich; allerdings ist zu berücksichtigen, daß manches Gut die Grenze mehrmals passiert haben dürfte.

Güteraustausch der Länder der Gemeinschaft ¹⁾
1952 = 100 (Indexzahl)

	Eisenerz	Schrott	Stahl	Kohle	Montangm. Erzeugn. zusammen	Alle übrigen Erzeugn.
1952	100	100	100	100	100	100
1953	112	226	127	111	121	115
1954	117	434	191	125	160	138
1955 ²⁾	137	457	251	140	193	159

¹⁾ Mengen, bewertet mit den Preisen des Jahres 1952.
²⁾ Erstes Halbjahr.

Leider wird der gute Eindruck immer wieder durch wirtschaftlichen Widersinn, durch fehlenden Mut zu radikalen Maßnahmen und manches Verschleppen institutionell chronischer Mängel des Montanvertrages getrübt. In Zeiten einer Hochkonjunktur, wie wir sie gegenwärtig erleben, ist es nicht schwer, Erfreuliches aus Luxemburg zu melden. Ob aber der Montanvertrag elastisch genug ist, auch eine rückläufige Konjunktur aufzufangen, ist noch ungewiß, denn die Probe auf dieses Exempel steht — zu unser aller Glück — noch aus!

Die folgende statistische Beweisführung, die einen Ausgleich der Konjunkturschwankungen durch die Errichtung des gemeinsamen Marktes andeuten soll, kann infolge der Kürze der ausgewählten Konjunkturzyklen nicht restlos überzeugen:

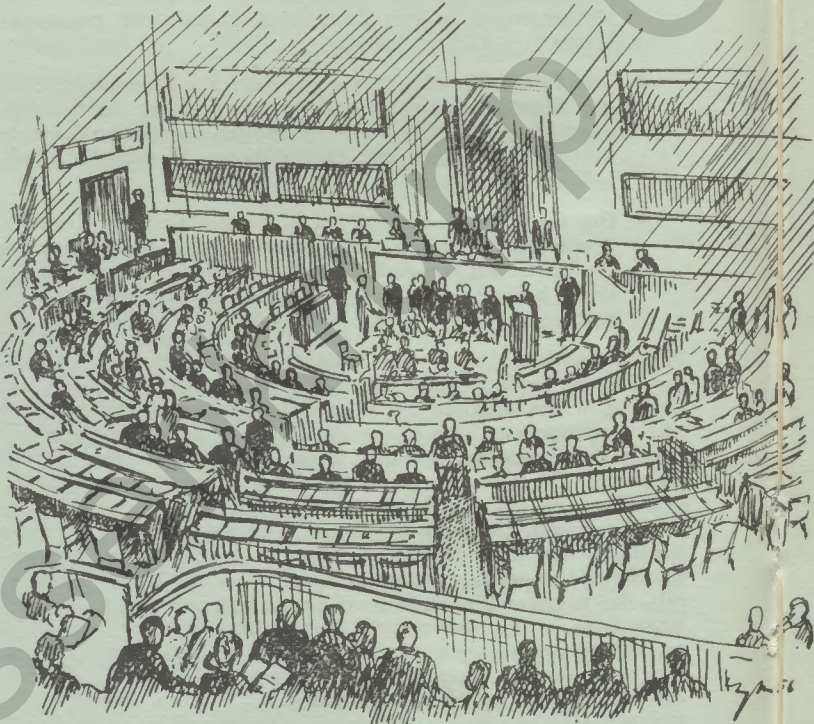
Rohstahlerzeugung und Austausch an Eisen und Stahl in der Gemeinschaft						
Mengenvergleiche (Indexzahlen)						
	1927	1928	1929	1935	1936	1937
Erzeugung	100	101	108	100	111	121
Austausch	100	105	97	100	95	111
	1950	1951	1952	1953	1954	1955
Erzeugung	100	119	131	100	110	132
Austausch	100	103	132	100	148	199

Politik der leichten Hand: Investitionen und Preise

Durch den Montanvertrag haben sich die Regierungen der Mitgliedsstaaten verpflichtet, die Preishoheit für Kohle und Stahl an die Hohe Behörde abzutreten. Das bedeutet, daß sämtliche Preisänderungen auf diesem Gebiet der Hohen Behörde als Vorschlag eingereicht werden müssen und ihrer Genehmigung bedürfen. Auch auf dem Gebiet der Investitionen besitzt die Hohe Behörde gewisse Weisungsrechte, die eine rationelle Investitionspolitik der Montanunionsländer auf dem Gebiet von Kohle und Stahl bezwecken.

Sehr zum Leidwesen der Hohen Behörde ist aber die Einflußnahme sowohl der französischen als auch der westdeutschen Regierungen auf die Preisgestaltung für Kohle und Stahl noch immer außerordentlich stark, was zur Bildung sog. politischer Preise führte, die mit Marktpreisen gemeinhin nichts mehr zu tun haben. Während in Frankreich das Problem der Preisstop- und Reglementierungsbeschlüsse ansteht, haben wir in Deutschland kürzlich mit aller Deutlichkeit erleben können, wie der stark moralische Druck — sprich Seelenmassage — der Regierung es vermochte, die Preise auf einem für die Selbstkostenrechnung kaum noch vertretbar niedrigen Maß zu halten. Die dann im Herbst doch vorgenommene Anhebung der Kohle- wie auch der Stahlpreise in Westdeutschland löste zwar ein unfreundliches Echo in den verschiedenen Lagern aus, aber falsche Preise führen zu falschen Wettbewerbsbedingungen. Der oft genug strapazierte Appell an die volkswirtschaftliche Vernunft hat seine Grenzen, besonders dann, wenn sich das Preisniveau für Kohle und Stahl — wie in Deutschland — gegenüber den Vertragspartnern auf einem derart niedrigen Stand befindet, daß der Weg zu einem Inventurausverkauf nicht mehr weit ist, während auf der anderen Seite zu Überpreisen gleichartige Erzeugnisse wieder eingeführt werden müssen, um den eigenen Markt zu befriedigen.

Mit einer gewissen Genugtuung verweist die Hohe Behörde darauf, daß in den Jahren seit 1952 die Preise der im Gebiet der Montanunion ausgetauschten Erzeugnisse — insbesondere Kohle, Koks, Briquets, Eisenerz, Schrott sowie Eisen und Stahl im Durchschnitt z. T. ganz erheblich gesunken sind. Dies geht gewiß nicht ganz zu Unrecht auf das Konto der neuen Gütertarife im Gebiet der Montanunion (Direkttarife an Stelle gebrochener



Montanparlament in Straßburg

Tarife), den Zollabbau und eine gewisse Rationalisierung der Produktion und des Verteilungsapparates, der sich in einer Verschiebung der Absatzwege vorteilhaft bemerkbar macht. Aber als die Hohe Behörde 1952 ihre Tätigkeit aufnahm, standen die internationalen Märkte — insbesondere solche für strategische Güter (hierunter fallen jedenfalls Kohle und Stahl) im Zeichen des Preisauftriebs, den der Koreakrieg hervorgerufen hatte. In den folgenden Jahren fielen die Preise nicht unerheblich. Was Wunder also, daß auch das Preisniveau der Montanunionsländer hiervon profitieren konnte.

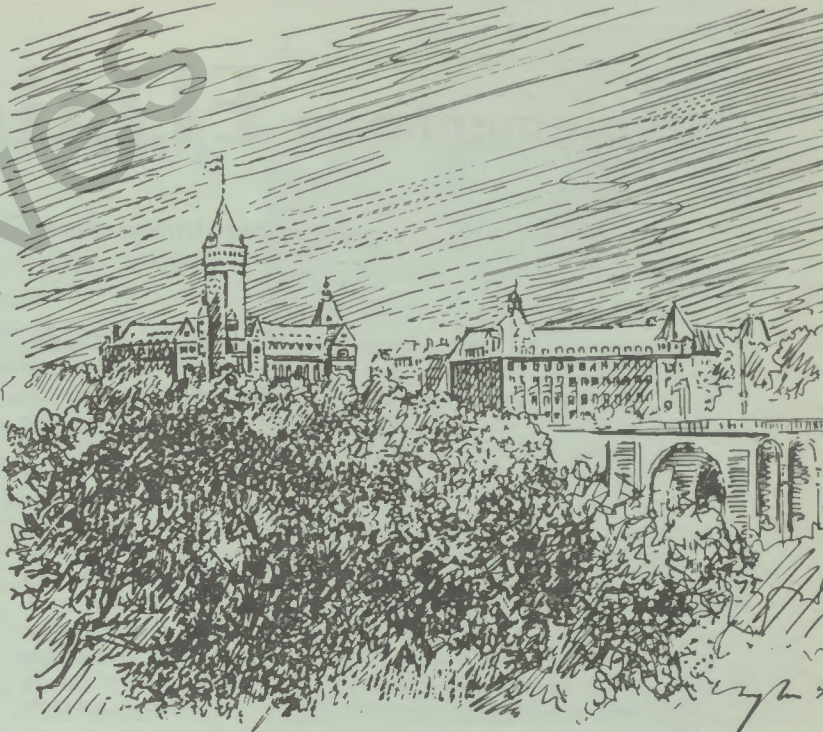
Ein entscheidendes Verdienst kommt übrigens den Schöpfern des Montanvertrages allerdings im Hinblick auf die Abschaffung der sog. Doppelpreise für Kohle und Stahl zu, die es erlaubten, vom Inlandverbraucher andere Preise zu verlangen als von den Partnern der übrigen Montanunionsländer. Darüber hinaus darf man die Bemühungen der Hohen Behörde um die Preisfreiheit für Kohle und Stahl nicht zu tief veranschlagen, denn die Preisverantwortlichkeit des einzelnen Produzenten ist, wie sich gezeigt hat, im allgemeinen wirksamer als eine staatliche Reglementierung (die meist zu grauen oder gar schwarzen Märkten führt).

Auch auf dem Gebiet der Investitionen ist man in den letzten Jahren gut vorangekommen, begünstigt durch die anhaltend flotte Konjunktur. So wurden in dem am 31. August 1956 abgelaufenen ersten Jahr der Investitionsmeldepflicht für Großprojekte bei der Hohen Behörde 129 Meldungen abgegeben. Sie betreffen 187 Projekte mit einem Gesamtinvestitionsaufwand von 696 Mill. \$ (rund 3 Mrd. DM). Hierbei ist zu berücksichtigen, daß nur Neuinvestitionen über 0,5 Mill. \$ und Ersatzinvestitionen über 1 Mill. \$ meldepflichtig sind. 475 Mill. \$, das sind 68 %, wurden von der Stahlindustrie der Montanunionsländer gemeldet. Nach Holland hat die westdeutsche eisenschaffende Industrie im Jahre 1955 die zweithöchste Investitionsquote von allen Ländern der Montanunion zu verzeichnen gehabt. Auch im vergangenen Jahr ließ die Investitionstätigkeit kaum nach. Leider zeigt die Investitionsfreudigkeit auf dem Kohlesektor kein sehr optimistisches Bild: In der Bundesrepublik, dem größten Kohleproduzenten der Montanunion, lag die Investitionsquote je t Kohle wesentlich unter der Frankreichs, Italiens oder der Niederlande.

Ziele der Montanindustrie: Zukunftsmusik in Moll

Während aus verschiedenen Richtungen harte Worte gegen die Hohe Behörde laut werden, sei es, daß die Erklärung der Mangellage für Kohle ausblieb, weil ein daran interessierter Partner mit seiner Erzeugung in Schwierigkeiten geriet, sei es, daß man ihr eine zu wenig straffe Anwendung ihrer Preis- und Investitionsbefugnisse vorwarf, immer konnte die Hohe Behörde — unter der Präsidentschaft René Mayers — damit kontern, daß es ihr Ziel sei, mit dem geringsten dirigistischen Aufwand die Montanindustrie der Mitgliedsländer zu einsichtsvoller wirtschaftlicher Zusammenarbeit zu bringen. Jean Monnet — Vertreter der dirigistischen Auslegung des Montanvertrages — hätte wohl kaum mit der Erklärung der Mangellage für Kohle lange gefackelt. Daß er damit in Deutschland auf großes Verständnis gestoßen wäre, ist nicht anzunehmen. Wer ist schon bereit, für Fehler zu büßen, die von anderen gemacht wurden?

Erfreulich sind vielfach Prognosen und Vorausberechnungen, denn obwohl sie sich auf Erfahrungen stützen, stoßen sie stets in ein noch von keinem Zwist oder Konjunkturrückgang getrübtes Vakuum hinein, das sich ohne Mühe mit optimistischen Zahlen füllen läßt. Die Vorausberechnungen der Hohen Behörde lassen jedoch Zahlen aufmarschieren, die keineswegs so optimistisch stimmen: Bereits heute übersteigt der Steinkohlenverbrauch die Produktion, und die Hohe Behörde rechnet mit einer weiteren Vergrößerung des Produktionsdefizits auf lange Sicht. Die Berechnungen gehen davon aus, daß sich das Bruttosozialprodukt in der Montangemeinschaft im Zuge einer weiteren wirtschaftlichen Expansion bis 1965 um 50 % und bis 1975 um 100 % erhöhen werde. Das würde für 1975 einen Kohlebedarf von 362 Mill. t gegenüber 278 Mill. t im Jahre 1955 bedeuten. Im gleichen Zeitraum wird sich die Kohleproduktion aber nur auf



Hohe Behörde in Luxemburg

320 Mill. t erhöhen, wodurch ein noch offenes Defizit von 42 Mill. t Kohle entsteht. Wird Amerika auch dann noch die Kohlenlücke füllen? Die Vorausberechnete Expansion der europäischen Volkswirtschaften steht und fällt mit einer ausreichenden Energieversorgung. Diese aber gehört zu den großen Unbekannten in der Rechnung.

Auf dem Stahlsektor ist man insofern zuversichtlicher, als man glaubt, daß die Produktionsmöglichkeiten das für 1960 erwartete Niveau bestimmt erreichen werden. Dies vorauszusagen fällt insofern nicht schwer, als das Produktionsziel für 1960 etwa dem bereits erreichten Produktionsstand von 1956, nämlich 57 Mill. t Rohstahl, entspricht. Die Vorausberechnungen für das Jahr 1975 haben ergeben, daß, unter Berücksichtigung eines sich ausweitenden mittleren Bedarfs die Produktionsmöglichkeiten der Montanunionsländer für die Erzeugung von jährlich 105 Mill. t Rohstahl geschaffen werden müssen. Aber auch hier können alle Prognosen an bereits heute voraussehbaren Schwierigkeiten auf dem Rohstoffsektor, insbesondere bei der Schrottversorgung, scheitern. Nur durch eine Erhöhung der Erzförderung und mithin des Roheiseneinsatzes bei der Stahlerzeugung wird das Problem zu lösen sein. Darüber hinaus muß eine Politik der Wirtschaftsausweitung unterstellt werden (s. Sozialprodukt) sowie eine der Produktionsexpansion förderliche Preispolitik. Die heute noch vorherrschende Prosperitätsgläubigkeit kommt diesen Prognosen entgegen, doch werden diese die Investitionsentscheidungen der Unternehmer kaum länger als bis 1960 beeinflussen. Dahinter aber beginnt das Zahlenspiel mit der Zukunft, die sich kaum in die Karten schauen läßt.

Wir haben mit Absicht ein kritisches Bild der Montanunion — wie sie sich uns nach viereinhalbjähriger Tätigkeit präsentiert, zu skizzieren versucht. Vieles blieb unberücksichtigt, aber wir glauben doch, manches Positive gegen offensichtliche Schwächen ausgespielt zu haben. Wir wollen, daß unsere Leser nicht vorbehaltlos den Schälmeien der Europa-Apostel Glauben schenken. Wir wollen den Gedanken an ein vereintes Europa in aller Sachlichkeit fördern, weil, wenn dieses Europa noch in der Weltpolitik ein Wort mitreden soll, es nur geeint als ein wirtschaftlicher und politischer Faktor geachtet und anerkannt wird. Nicht engstirniger Nationalismus, sondern großzügiges europäisches Denken ist die Maxime unserer Zukunft. — Einen abschließenden Artikel wollen wir der Sozialpolitik sowie Belegschafts- und Lohnfragen im Rahmen der Montanunion widmen.
H. Phi., Witten

Reglementierte ELEGANZ

Modenotizen hinter dem Eisernen Vorhang, aufgezeichnet von Marion Keller

„Haus der Mode“ steht an dem großen, mehrstöckigen Konfektionsgeschäft in der Ost-Berliner Stalinallee, das in seinen hohen Schaufensterauslagen Kleider aller Art, Mäntel, Blusen und Röcke anpreist. Die „sozialistische Mode“ stellt sich hier vor, es ist das maßgebende Geschäft der Sowjetzone, ein staatlicher Laden, der Propaganda für das Plansystem machen will.

Wie entsteht die Mode hinter dem Eisernen Vorhang, wo alles geplant und staatlich gelenkt wird? Mode ist eine ernste Angelegenheit, die von politisch geschulten Menschen dirigiert wird, sie ist Teil der Weltanschauung, außerdem Teil der Fassade des besseren Lebens, das sich die Menschen selbst schaffen müssen, eine Belohnung für die Arbeitsproduktivität des einzelnen. Darum läßt sich auch die Mode nur unter Gleichgesinnten vergleichen. Die Ostblockstaaten treffen sich zu Modenschauen, sie treten in friedlichen Wettbewerb und zeigen sich, wie weit sie es gebracht haben.

Das ist die Theorie. Die Praxis hat wie auf anderen Gebieten viele Pannen. Auf keinem Gebiet ist die Panne so augenfällig wie bei der Mode. Gespart wird an der obersten Spitze der Modeindustrie nicht. Die Planung darf genügend Geld ausgeben, um die ideologischen Grundlagen der neuen Moderichtungen zu schaffen. Gespart wird erst, wenn die Modelle produziert werden. Die großen staatlichen „Fortschrittsbetriebe“ sind mit dem geringsten Aufwand an finanziellen Mitteln ausgerüstet: Maschinen enteigneter Fabriken, Schränke, Regale, selbst die Bügeleisen und Kleiderbügel stammen aus privatkapitalistischer Hand. Trotzdem wird weiterhin gespart an den Löhnen der Arbeiterinnen, an denen der Heimarbeiterinnen, die in großer Zahl immer noch beschäftigt werden und an denen wiederum der „Zwischenmeister“ verdient, ein Angestellter des Staatsbetriebes, häufig ein Genosse. Man spart auch an den Einkäufern, die man, um rationell zu wirtschaften, mit Pflichten überhäuft.

Gespart wird aber auch bei den Mannequins. Solchen Beruf gibt es nicht mehr in einem ideologisch strengen Land, und darum müssen die Arbeiterinnen der Textilfabriken selbst die Kleider ihrer Produktion vorführen. Das „Institut für Bekleidungskultur“ ist die oberste Modebehörde der Sowjetzone. Dies Institut und nach seinen Empfehlungen auch die Musterbüros, in denen die Modegestalter von allen ehemaligen Modegroßbetrieben zusammengefaßt sind, entwerfen die große Linie für die kommende Saison und geben die Auflage für die Stofffabriken. Die Aufgabe ist problematisch und wird im Hause des Instituts viel diskutiert, denn woher soll man wissen, was anspricht, wenn kein Käufer die Wahl zwischen Verschiedenem hat, wenn es immer nur heißt: diese Jacke oder keine. Man weiß nicht, soll man den Wechsel der Silhouette mitmachen, abfallende Schulter oder eckige Verschiebung der Taille, Veränderung der Ärmellänge, der Rocklänge? Die modische Linie darf nicht zu kraß verändert werden, denn grundsätzlich darf die Mode kein Anreiz zum Kaufen sein, geschweige denn Anreiz, alte Kleider wegzuerwerfen, wenn sie noch haltbar sind. Aber in manchen kleinen modischen Dingen zeigt man sich von oben großzügig und nachgiebig. Alles staunte, als sogar eines Tages ein Trenchcoat, ein Dufflecoat, sogar nach westlichem Vorbild, in einem HO-Laden stand. Hier hatten die unentwegten Grenzgänger zum Sieg eines praktischen und allgemein beliebten Kleidungsstückes beigetragen, die Bürger der Sowjetzone, die es trotz des Verbotes und der Gefahr, ihre Einkäufe von der Volkspolizei abgenommen oder sogar ausgezogen zu bekommen, immer wieder riskieren, ihre Anschaffungen drüben zu machen. Diese Tatsache ist auch den Modeschöpfern des Ostens bekannt, und so werden denn letzten Endes doch die begehrten Kleidungsstücke fabriziert, allerdings stets um einiges später. Die Ostmode hinkt um mehrere Jahre der Weltmode nach.

Legalen Wechsel gibt es normalerweise nur in modischem Beiwerk. Und das Reizvolle der Kleidung? Das ist gestattet – in den Grenzen des sozialistischen Anstands. Wenn man wirklich schicke Kleidungsstücke auch im Osten gelegentlich trifft, so stammen sie entweder aus West-Berlin oder sind selbstgenäht oder selbstgestrickt, nach einem Foto, das geschmuggelt werden mußte, wie die Wolle. Die Modezeichnerinnen und -zeichner seufzen über die schlechte Qualität der Stoffe, über die Farben und Muster, aus denen sie mit aller Kunst kaum etwas Schönes zaubern können. Sie blättern in den Modejournalen der westlichen Welt, die ihnen als Anregung zur Verfügung stehen. Wenn sie schließlich ihr Soll an Modellen aufs Papier gebracht haben, streicht ihnen bereits die erste Zensur den Schick weg. Die zweite Zensur ihres zurechtgestutzten Modells geschieht an dem ausgeführten Kleid. Das Atelier befindet sich dazu im Hause. Solch interne Submission vor den Mitarbeitern des Musterbüros und der Leitung, die aus ideologisch geschulten Genossinnen besteht, ist die letzte Klippe, ehe das Kleid auf die Verkaufsschau kommt, die vierzehn Tage lang von morgens bis abends für rund tausend Einkäufer der HO abgehalten wird und einem Riesenbrummer gleicht. Jetzt sieben die Einkäufer und machen ihre vielgeschmähten Bestellungen. Sie bestellen nämlich nur das, was immer schon „ging“, was sie todsicher verkaufen werden, und seien es zehn Jahre lang nur Lodenmäntel. Denn ihr Arbeitgeber ist ja der Staat, und der duldet keine Verlustgeschäfte, kein Risiko. Ihn muß der Einkäufer vor allem zufriedenstellen, wenn er seine Stellung liebt und seinen Beruf. Konkurrenzunternehmen, die ihn vielleicht später einmal aufnehmen könnten, existieren nicht mehr. Auch der Einkäufer würde gern eine bessere Auswahl treffen, aber auch er kann nicht.

Neben der Konfektionsmode, die das Gesicht der Zone prägt, gibt es aber noch eine andere Art, sich zu kleiden; die Mode für die obersten Zehn- bis Fünfzigtausend. Die gutsituierte Frau hinter dem Eisernen Vorhang, die Ärztin, Journalistin oder Funktionärin, trägt in der Öffentlichkeit das unauffällige klassische Schneiderkostüm, aus gutem Stoff, nach Maß gearbeitet, es kostet fünfhundert bis sechshundert Ostmark. Das Schneiderhandwerk hätte also einen goldenen Boden, wenn die Kundinnen fleißiger den Stoff herbeschaffen würden. Die HO gibt die erstklassigen Kammgarne, Homespuns und Tweeds, die aus England, China, Polen oder der Tschechoslowakei eingeführten Stoffe meist nur dann ab, wenn der Käufer auch die Verarbeitung im HO-Maßatelier durchführen läßt. Die Lieferzeit beträgt zwei bis drei Monate.

Bei den großen Staatsempfängen, bei privaten Gesellschaften im Kreise führender Funktionäre, Minister, Professoren, im Hause von Regisseuren und Schauspielern bietet sich ein ganz anderes modisches Bild als bei einer Schau des „Instituts für Bekleidungskultur“. Hier wird man für die Einförmigkeit der Konfektionskleider durch die Farbigekeit, den Schick und Aufwand entschädigt, den die Gewänder der Genossinnen zeigen. Auch diese Mode ist im Osten gemacht, in den von den Damen der SED „entwickelten“ Modeateliers. Es ist nicht alles mehr in West-Berlin erreichbar wie früher, als viele Ostautos zu Einkäufen täglich durchs Brandenburger Tor fuhren. Und das Material für die schönen Kleider besorgen sich die Damen selbst, woher ist ihre Sache. Meist ist die Quelle nun doch West-Berlin, für den Stoff wie für die Stoffeinnage, den Reißverschluß und vor allem Knöpfe und Nähseide; „Kundenmaterial“ steht in der Auslage vieler Modeateliers an den Kleidern, die die Passanten bewundern und selber gerne besäßen.

Gelegentlich veranstaltet die Schneiderinnung von Ost-Berlin eine öffentliche Modenschau. In die große Sporthalle in der Stalinallee strömen dann die Menschen und staunen, was es wieder alles gibt. Vielleicht auch bald für sie... (Frankfurter Allgemeine Zeitung)

Auf den Kontakt kommt es an

Immer wieder hören wir von der Notwendigkeit der „Pflege guter zwischenmenschlicher Beziehungen“ im Betrieb. Mittlerweile ist diese Redewendung zu einem gängigen Schlagwort geworden. Das bedeutet aber keineswegs, daß wir deshalb auf ein gutes Betriebsklima verzichten könnten, solange nur die geforderte Arbeit geleistet würde. Im Gegenteil! Je schlechter das Betriebsklima, desto schlechter ist auch in den meisten Fällen die geleistete Arbeit. Es muß also eine Wechselwirkung zwischen Betriebsklima und Leistung bestehen. Der Arbeitskreis der Meister der Heinrichshütte beschäftigte sich vor längerer Zeit mit diesem Problem, wobei an Hand eines Filmvortrages der erhebliche Einfluß des betrieblichen Vorgesetzten — insbesondere des Meisters oder Vorarbeiters — auf die Gestaltung des Betriebsklimas nachgewiesen wurde.

Fachmann und Menschenführer sind zweierlei

Wer in die Wirtschaftsteile unserer Tageszeitungen schaut, wird immer wieder lesen müssen, daß der Arbeitsmarkt, besonders im Hinblick auf qualifizierte Facharbeiter, weitgehend ausgeschöpft ist. Der gegenwärtige Stand der Produktionstechnik stellt höchste Anforderungen an das fachliche Können der in der Industrie Beschäftigten. Im gleichen Maße tritt aber auch immer deutlicher ein akuter Mangel an solchen Meistern auf, die — im hohen Maße für den Produktionsablauf ihrer Betriebsabteilungen verantwortlich — jene Qualifikationen erfüllen, die an den Industriemeister gestellt werden müssen: fachliches Können und die Fähigkeit der Menschenführung. In großem Umfang wird der Meister nachwuchs aus den Reihen der eigenen Mitarbeiter ausgewählt, denn hierbei handelt es sich um Männer, die ihren Arbeitskollegen bereits bekannt sind und die umgekehrt den Betrieb kennen. Leider muß man die Erfahrung machen, daß ein neu ernannter Vorarbeiter oder Meister nicht die Erwartungen erfüllt, die man in ihn gesetzt hat. Wohl ist er als Fachmann über jeden Zweifel erhaben, aber als Vorgesetzter bewährt er sich nicht. Das hat verschiedene, in manchen Fällen keineswegs entschuldbare Gründe. Zunächst bedeutet es eine erhebliche Umstellung, vom — beispielsweise — Dreher zum Vorarbeiter aufzurücken. Plötzlich ist man Vorgesetzter, muß Anweisungen geben, Arbeiten zuteilen — aber auch eine Verantwortung übernehmen, die nun nicht mehr nur auf das bislang selbst bearbeitete Werkstück beschränkt bleibt.

Wenn man Meister wird ...

Ist man gar Meister geworden, so nimmt der Aufgabenkreis umfangmäßig noch erheblich zu. Wohl kann der zukünftige

Meister besondere „Meisterkurse“ absolvieren. Die Umstellung, die oft drückende Verantwortung nimmt ihm aber niemand ab. Er muß allein damit fertig werden. Hier nun liegt die Bewährungsprobe für den, der Ehrgeiz und Initiative zeigt. Jeder Vorgesetzte tritt automatisch aus dem Kreis der bisherigen Arbeitskollegen heraus. Dabei ist die Gefahr groß, den so notwendigen menschlichen Kontakt zu den Mitarbeitern zu verlieren. Hört man nicht manchmal im Kollegenkreis die abfällige Bemerkung: „Jetzt ist er unser Vorgesetzter und kennt uns nicht mehr! Früher war er doch ein umgänglicher Kerl!“ Die Versuchung, sich besser zu dünken als die ehemaligen Arbeitskollegen, tritt an jeden frischgebackenen Vorgesetzten heran. Jetzt muß sich zeigen, ob er ein guter, charakterlich einwandfreier Fachmann ist, der die neue Stellung — mit dem notwendigen Fingerspitzengefühl in der Führung seiner Mitarbeiter — auszufüllen versteht.

Die Mittlerrolle des Meisters

Der Meister trägt immer auf zwei Schultern. Auf der einen Seite ist er dem Betriebschef gegenüber für den reibungslosen Produktionsablauf verantwortlich. Auf der anderen Seite aber muß er auch wissen, was er seinen Mitarbeitern zumuten kann. Häufig kommt es aus geringfügigem Anlaß zu Unstimmigkeiten im Betrieb. Dann ist es Aufgabe des Vorarbeiters oder Meisters, mit ausgleichender Hand die Spannungen zu beseitigen. Leider ist der betriebliche Vorgesetzte oft selbst Anlaß eines schlechten Betriebsklimas. Vielleicht hat er einen Mitarbeiter „angepöfien“, wo es nicht nötig war, vielleicht hat er jemanden ungerecht behandelt. Der Meister muß „seine Leute“ kennen, muß wissen, wie der einzelne zu nehmen ist. Ein Wort der Aufmunterung, der Aner-



Mehr als nur Fachmann: Meister Paul Heyer (Sauerstoffanlage, Heinrichshütte) ist als Vertrauensmann der Werkmeister bei allen gleichermaßen beliebt

kennung hat oft schon Wunder gewirkt. In vielen Fällen läßt sich der Anlaß einer Mißstimmung durch ein Gespräch unter vier Augen feststellen und damit beheben. Jeder tut seine Arbeit, aber die Erfahrung lehrt, daß wirkliche Qualitätsleistungen besonders in solchen Betrieben hervorgebracht werden, in denen eine kameradschaftliche Zusammenarbeit zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern herrscht.

Die Persönlichkeit des Mitarbeiters achten

Das heutige Arbeitstempo läßt dem Meister selten Zeit, sich mit seinen Mitarbeitern im wünschenswerten Maße zu beschäftigen. Das darf aber nicht dazu führen, daß der Mitarbeiter nur noch als „Personal-Nummer“ gewertet wird. Die Achtung vor der Persönlichkeit des Mitarbeiters ist von grundsätzlicher Bedeutung für das gedeihliche Zusammenarbeiten im Betrieb. Für gutes Betriebsklima zu sorgen, ist Sache des betrieblichen Vorgesetzten, beginnend bei Vorarbeiter und Meister. Das läßt sich nicht „von oben“ anordnen, das muß sich aus dem Alltag jeder noch so kleinen Produktionsgemeinschaft heraus entwickeln. Die Beliebtheit eines Meisters wächst mit seiner Fähigkeit — neben fachlichem Können — den Mitarbeitern stets mit Rat und Tat zur Seite zu stehen. Ein Meister, der dies beherzigt, braucht sich um ein gutes Betriebsklima keine Sorgen zu machen. Auf den Kontakt kommt es an!



„Stille Nacht, heilige Nacht...“:
vom Direktor bis zum Lehrling stimmten alle mit ein

HENRICHSHÜTTE

Feiern für 600 Lehrlinge

In den letzten Tagen vor dem Weihnachtsfest machte sich allenthalben eine Weihnachtsstimmung bemerkbar, die sich vielleicht weniger auf das Fest als vielmehr auf die damit zusammenhängenden freien Arbeitstage bezog. Das ist nur zu menschlich. Aber in vielen Büros und Betrieben brannten Kerzen, lebendige Flämmchen, elektrische Birnchen. Traulich nahmen sich die Tannenzweige auf so manchem Schreibtisch aus, doch wie verloren wirkte zum Beispiel ein kleines Bäumchen in der riesigen Tiefofenhalle des Walzwerks. Aber es war Weihnachten, und auch ein noch so kleiner Tannenbaum stimmte irgendwie versöhnlich. Mit besonderer Sorgfalt wurden die Weihnachtsfeiern für die Lehrlinge der Hütte bedacht. 600 Lehrlingen galt es eine kleine Feier zu bereiten. Nimmt es Wunder, daß — ob so vieler Lehrlinge — Weihnachten dreischichtig gefeiert wer-

Es weihnachtet sehr: Bier und Cola — zum Ausgleich aber Weihnachtslieder des Bielefelder Kinderchors



ALLENTHALBEN WEIHNACHTSFEIERN

den mußte? Am Nachmittag des 21. Dezember, am Vormittag des 22. Dezember und am Nachmittag des 22. Dezember wurden im Saal des Gasthofes Diergardt im Ludwigstal (Hattingen) die Lehrlinge, nach Lehrjahren getrennt, zu Kaffee und Kuchen eingeladen. Auf jedem Platz fand sich ein Beutel mit Weihnachtsgebäck und ein Buch: für das erste Lehrjahr etwas „Berufsbildendes“, für die älteren aber Romane.

Ganz besondere Mühe hatte man sich mit der Zusammenstellung eines Programms gegeben: 17 Darbietungen — die Pause mit Kaffee und Kuchen nicht gerechnet — galt es in zwei Stunden zu absolvieren. Weihnachtslieder, Gedichte, ja selbst Opernouvertüren wurden vom Lehrlingschor, dem Doppelquartett der Ausbilder, der Orchestervereinigung Welper und einzelnen Lehrlingen dargeboten. Wie wir hörten, rollte bei allen drei Weihnachtsfeiern das gleiche Programm ab. War das nötig? Wir möchten vielmehr für das kommende Weihnachtsfest den Lehrlingen und mithin dem Jugendausschuß und den Ausbildern vorschlagen,

Die Kranken nicht vergessen: Vorarbeiter Goldbeck aus dem Bll der Presswerke Brackwede wurde von Dir. Helling und BR-Vorsitzer Schäffer mit einer kleinen Weihnachtsgabe am Krankenbett überrascht. Vor dem Fest und während der Festtage wurden von Werksleitungen, Betriebsräten und Vertretern der Sozialabteilungen unsere kranken Mitarbeiter in den Krankenhäusern besucht. ▶

BRACKWEDE

Weihnachtslieder...

Bereits am 14. Dezember fand für die Lehrlinge des Werkes Brackwede eine kleine Weihnachtsfeier statt. Warum schon so früh? Als besondere Weihnachtsüberraschung hatten sich Werksleitung und Betriebsrat einen Besuch der Lehrlinge in der Oetker-Halle ausgedacht. Auf dem Programm stand ein Liederabend des durch den Rundfunk bekannten Bielefelder Kinderchors unter der bewährten Leitung von Friedrich Oberschelp. Alte deutsche Weihnachtslieder aus hellen Kinderstimmen, feierlich-freudige Orgelstücke von Bach und Händel erfüllten den Konzertsaal. Ein dankbares Publikum spendete frenetischen Beifall.

Stimmte der Besuch des Chorkonzerts weihnachtlich-festlich, so war der im Gasthof Schütze vorausgegangene Abend imbiß und -umtrunk — trotz der nachdenklichen Rede von Dir. Helling — ein wenig nüchtern. Eine Weihnachtsfeier ohne Kerzen und Tannengrün bleibt leider nur ein x-beliebiger Kameradschaftsabend. Schade...

die Feiern für jedes Lehrjahr individuell zu gestalten! Nur 40 von rund 600 Lehrlingen haben wirklich etwas — im Rahmen des Lehrlingschors — zur Feier beigetragen. Uns scheint, als sollten gerade die Lehrlinge bei diesen Weihnachtsfeiern aktiver werden — und es braucht beileibe nicht nur Musik zu sein. In der reizvollen Improvisation liegt die Kunst der Unterhaltung. Aber: alles in allem verliefen die Feiern harmonisch, gewürzt durch einige kleine Ansprachen, wobei insbesondere die Lehrlingsreminiszenzen von Dir. Laermann dazu angeht waren, unseren Lehrlingen klarzumachen, daß sie Lehrlinge sind, um etwas zu lernen, um fast vom ersten Tag an produktiv zu sein für das Werk!



Vorweihnachtliche Worte: Dir. Helling gab den Brackweder Lehrlingen etwas zum Nachdenken mit auf den Weg ▶

Gespräch mit Klavierbegleitung: zerflatternde Unterhaltungen, von Stimmen überlante Akkorde, Gruppe, nicht Gemeinschaft



ANNEN

Eine wohlgelungene Sache

Der Jugendausschuß — und nicht minder Fräulein Kathagen — mochten nicht ohne Grund aufatmen, als Direktor Breuker später im kleinen Kreis seine Befriedigung über den erfolgreichen Verlauf der Weihnachtsfeier der Lehrlinge im Saal des Gasthofes Diergarten in Witten-Annen anerkennend zum Ausdruck brachte.

Weder an Mühe noch Talent wurde gespart, um etwas auf die Beine zu stellen, das dem nahen Weihnachtsfest in Stimmung und Erwartung entsprach: Weihnachtsgedichte, Weihnachtsmusik, Chorgesang, auch auf Klavier, Akkordeon und „Blech“ wurde nicht verzichtet. Der Frieden wurde beschworen, und es fehlte auch nicht der Hinweis auf das Schenken von Freude und der Appell an das Gute im Menschen. Mögen diese Worte auf fruchtbaren Boden gefallen sein...

Originell war ein Laienspiel nach Hans Sachs, humorig und mit der rechten Prise Pfüffigkeit.

Als besondere Überraschung präsentierte sich auch St. Nikolaus und Knecht Ruprecht, Lob und Tadel verteilend. So mancher bekam dabei „sein Fett weg“, doch Humor ist ja bekanntlich, wenn man trotzdem lacht.

Aber auch wirkliche Geschenke sollten die Beschenkten erfreuen: besonders die gelungenen Lehrlingsarbeiten — kunstvoll geschmiedete Rauchtischutensilien — seien erwähnt!

Direktor Spolders war dankenswerter Weise am 22. Dezember bei den abendlichen Lehrlingsfeiern in Hattingen und Annen zu Gast.



HENRICHSHÜTTE

„Ihr Kinderlein kommet...“

Die Welt der Erwachsenen hat bereits weitgehend — im Zuge des von Jahr zu Jahr weiter um sich greifenden Licht- und Geschäftsrummels — das Weihnachtsfest um den Sinn der ursprünglichen Heilsbotschaft gebracht. Tröstlich ist es zu wissen, daß noch die Kinder jene unmittelbare Freude am Lichterbaum, an kleinen Geschenken, empfinden können, die den eigentlichen Sinn der „heiligen Weihnacht“ ausmachen. Als am 18. Dezember im Gasthof Diergardt (Ludwigstal) etwa 100 Buben und Mädel zwischen drei und sechs Jahren in den kerzenerleuchteten Saal trippelten, da war auf einmal Weihnachten da, greifbar, wirklich. Die Eltern an den Tischen sangen „Ihr Kinderlein kommet...“, und die Kleinen nahmen auf ihren Zwergenstühlchen Platz, die Gesichtchen strahlten vor Aufregung und Vorfreude im warmen Licht der vielen Kerzen.

Und dann rollte ein Kinderprogramm ab, zu dessen Gelingen wir der Leiterin des Ruhrstahl-Kindergartens, „Tante Erna“ Neuhaus, und ihren Helferinnen gratulieren müssen. Lieder wurden gesungen, Gedichte vorgetragen — und als Höhepunkt wurde das Märchen von Schneewittchen aufgeführt. Mit welcher Hingabe haben die Jüngsten die Aufgabe gemeistert, mit welcher tiefen Kindlichkeit. Die anschließende Bescherung war der Schlußpunkt der sinnfälligen Weihnachtsfeier, die der Chronist bei seinen weihnachtlichen Werksbesuchen erlebt hat.

Sozialleiter Kersting, der im Auftrag von Vorstand und Werksleitung die Kinder und Eltern begrüßte, versprach wieder, wie schon vor einigen Jahren, einen neuen Kindergarten. Die Botschaft hörte man gern.



Kindliche Begeisterung: Schenken — Kindern schenken — gehört zu den wenigen noch ungetrübten Weihnachtsfreuden (oben)

Wenn Kinder für die Großen spielen: mit rührendem Ernst ging das Schneewittchen-Märchenspiel über die Bretter (Mitte)

Das Weihnachtswunder: erst ein Blick in Kinderaugen, strahlend im Lichterglanz des Weihnachtsbaums, gibt uns die Gewißheit der Weihnacht



...retten - was zu retten ist!

Werbungskosten

„Werbungskosten des Arbeitnehmers sind die Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung des Arbeitslohnes. Werbungskosten sind alle Aufwendungen, die die Ausübung des Dienstes mit sich bringt, soweit die Aufwendungen nicht nach der Verkehrsauffassung durch die allgemeine Lebensführung bedingt sind. Keine Werbungskosten sind die Aufwendungen für die Lebensführung, die die wirtschaftliche oder gesellschaftliche Stellung des Arbeitnehmers mit sich bringt, auch wenn die Aufwendungen zur Förderung der Tätigkeit des Arbeitnehmers gemacht werden.“ (§ 20 LSt DV.)

Als Werbungskosten kommen in Betracht:

1. Die laufenden Beiträge für Gewerkschaften und Berufsverbände.
2. Die Ausgaben für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, soweit sie nicht vom Arbeitgeber ersetzt werden. Für die motorisierten Arbeitnehmer gibt es Pauschalbeträge. Sie betragen je Kilometer der Entfernung Wohnung—Arbeitsstätte bei Pkw DM 0,50, bei Motorrädern und Motorrollern DM 0,22 und bei Mopeds DM 0,12. Eine Begrenzung gibt es nur nach oben, und zwar darf die Entfernung nicht mehr als 40 Kilometer betragen. Die Pauschalsätze für den motorisierten Arbeitsweg sind Tagessätze. Das bedeutet, daß Heimfahrten zum Mittagessen steuerlich nicht anerkannt werden. Ebenso werden die Sonntage, Feiertage und Urlaubstage in Abzug gebracht. Wird das Kraftfahrzeug nicht mehr oder nicht mehr in dem angegebenen Umfang für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte benutzt, so muß das dem Finanzamt gemeldet werden.
3. Aufwendungen für Arbeitsmittel, z. B. Werkzeuge, typische Berufskleidung, Fachliteratur, kann der Arbeitnehmer als Werbungskosten geltend machen. Voraussetzung ist, daß über alle Ausgaben Rechnungen oder Kassenzettel (Belege) vorhanden sind.
4. Doppelte Haushaltsführung aus beruflichen Gründen. Steuerbegünstigt ist derjenige, der von seinem Arbeitsort so weit weg wohnt, daß ihm weder ein Umzug noch eine tägliche Heimkehr zugemutet werden kann. Jedoch muß auch tatsächlich ein doppelter Haushalt vorliegen. Dazu sind drei Voraussetzungen erforderlich:
 1. eine Beschäftigung außerhalb des Ortes, wo der eigene Haushalt besteht und eine tägliche Rückfahrt nicht zugemutet werden kann;
 2. die Unterhaltung eines eigenen Hausstandes, d. h. einer Wohnung mit eigener oder selbstbeschaffter Möbelausstattung;
 3. eine möblierte Unterkunft am Beschäftigungsort.

Wie kann man Lohnsteuer sparen?

Das ist eine Frage, die jeden Lohnsteuerzahler beschäftigt. Um unseren Belegschaftsmitgliedern die Beantwortung dieser Frage zu erleichtern, haben unsere Werke seit längerer Zeit eine Betriebsberatung in Lohnsteuerfragen eingerichtet. Seit dieser Zeit wurde z. B. auf der Heinrichshütte für das Jahr 1956 für 923 Arbeitnehmer eine jährliche Lohnsteuereinsparung von rd. 80 000 DM erreicht. Ebenso war es möglich, für 1955 eine nachträgliche Lohnsteuerrückerstattung von rd. 43 000 DM für 540 Arbeitnehmer zu erreichen. Dieses Ergebnis ist aber im Verhältnis zu der Zahl der Beschäftigten der Heinrichshütte noch nicht zufriedenstellend. Das kommt daher, weil der größte Teil der Arbeitnehmer die Möglichkeiten der Lohnsteuereinsparung nicht kennt. In einer Artikelserie wollen wir versuchen, die häufigsten Möglichkeiten zu erklären.

Es dürfte allgemein bekannt sein, daß für Werbungskosten und Sonderausgaben Pauschalbeträge in der Lohnsteuertabelle einkalkuliert sind. Die Pauschale beträgt ab 1. 1. 1957 für Werbungskosten 562,— DM jährlich (bisher 312,— DM) und für Sonderausgaben 624,— DM jährlich.

Wir wollen zunächst den Begriff „Werbungskosten“ klären und in den folgenden Nummern der Werkzeitschrift „Sonderausgaben“ und die verschiedenen Arten der „außergewöhnlichen Belastung“ besprechen.

Sind diese drei Voraussetzungen erfüllt, so ist ein doppelter Haushalt aus beruflichen Gründen gegeben. Das gleiche gilt auch für einen Jungesellen, wenn er ganz oder überwiegend die Kosten für einen Haushalt trägt, den er gemeinschaftlich mit Angehörigen, insbesondere mit Kindern oder Pflegekindern, führt. Viele Jungverheiratete wohnen noch aus Gründen der Wohnungsnot an verschiedenen Orten getrennt. Das ist aber nicht gleichbedeutend mit einem doppelten Haushalt. Solange beide noch keinen eigenen Hausstand haben, liegt noch kein doppelter Haushalt vor.

5. Mehraufwendung für Verpflegung, wenn die beruflich bedingte Abwesenheit mehr als 12 Stunden beträgt und hierfür keine besondere Vergütung gewährt wird. Wenn ein Arbeitnehmer aus beruflichen Gründen mehr als 12 Stunden vom Hause abwesend ist, von der Haustür an gerechnet und wieder hierher zurück, kann er seine Mehrverpflegungskosten geltend machen. In der Regel werden vom Finanzamt 1,50 DM pro Tag für 240 Arbeitstage anerkannt. Es ist gleichgültig, ob die lange Abwesenheit auf Überstunden im Jahr, auf besonderen Verhältnissen des Betriebes, auf schlechten Verkehrsverbindungen oder auf anderen zwingenden Gründen beruht. Diese Regelung ist auch für Ledige ohne eigenen Hausstand gültig.
6. Darlehen zur Förderung des Wohnungsbaus gemäß § 7 c ESTG. Nunmehr haben Arbeitnehmer die Möglichkeit, zinslose Darlehen zur Förderung des Wohnungsbaus in bestimmtem Umfang (25 v. H.) als Werbungskosten im Jahr der Hingabe abzusetzen. Die Darlehen müssen zinslos sein und zur Förderung des Wohnungsbaus gegeben werden. Sie müssen ferner eine Laufzeit von mindestens zehn Jahren haben, (d. h., daß die Rückzahlung bzw. Verrechnung nicht vor einem Zeitraum von zehn Jahren abge-

schlossen sein darf); die Tilgung muß in gleichen Raten erfolgen; sie müssen nach dem 31. Dezember 1954 und vor dem 1. Januar 1959 gegeben werden, und zwar unmittelbar an den Bauherrn, der sie seinerseits unmittelbar zur Finanzierung von Wohnungen verwenden muß; das Darlehen darf 7000 bzw. 10 000 DM für jede geförderte Wohnung nicht übersteigen. Wird das Darlehen über die Tilgungsraten hinaus vorzeitig zurückgezahlt oder vor Ablauf von zehn Jahren seit der Hingabe abgetreten, so ist der als Werbungskosten abgezogene Betrag nachträglich als Arbeitslohn zu versteuern.

7. Andere Werbungskosten sind z. B. Kosten für die Fortbildung im Beruf, die durch den Besuch von Fortbildungslehrgängen usw. entstehen. Dazu gehören auch Ausgaben für Fachbücher, Fachzeitschriften, Lehrmaterial und Fahrtkosten. Nur die Fortbildung, nicht die Ausbildung ist steuerbegünstigt. Wenn ein Schlosser z. B. nebenher Musikunterricht nimmt, so sind diese Ausgaben nicht abzugsfähig. Ferner sind Umzugskosten, die aus beruflichen Gründen entstehen, Werbungskosten. Wird ein Arbeitnehmer z. B. arbeitslos und findet einen neuen Arbeitsplatz, zu dem er aber nun soweit zu fahren hat, daß eine tägliche Heimkehr nicht mehr möglich ist und deshalb ein Umzug erfolgt, so sind die Umzugskosten, wenn kein Berufswechsel erfolgt, Werbungskosten. Wird dagegen ein Umzug aus persönlichen Gründen vorgenommen, beispielsweise zur Verbesserung der Wohnmöglichkeit, so ist die steuerliche Berücksichtigung ausgeschlossen.

Wir empfehlen allen Belegschaftsmitgliedern, die für 1957 einen Antrag auf Lohnsteuerermäßigung stellen wollen, unsere betriebliche Beratungsstelle im Sitzungszimmer des Betriebsrates aufzusuchen. Anmeldungen werden jederzeit im Betriebsratsbüro entgegengenommen.

Vogt, Heinrichshütte

Aus alt macht neu —

Überholung von Werkzeugmaschinen
im Werk Annen

Neben dem Bau von Spezial-Werkzeugmaschinen werden im Annener Gussstahlwerk in großem Umfang Werkzeugmaschinen bis zu den größten Abmessungen und Gewichten überholt. Diese Reparaturwerkstatt wurde zunächst im Jahre 1949 eingerichtet, um Maschinen des eigenen Werkes wieder instandzusetzen und der Produktion zuzuführen. Der schlechte Zustand, in dem sich die Werkzeugmaschinen am Ende des Krieges befanden, brachte es mit sich, daß recht bald schon neben der Überholung werkseigener Maschinen auch Aufträge für andere Ruhrstahl-Werke und darüber hinaus für weitere namhafte Firmen des In- und Auslandes durchgeführt wurden.

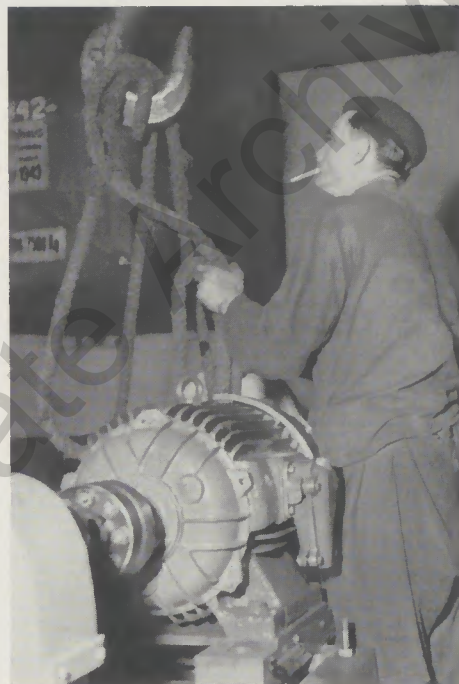
Um den Individualitäten des Werkzeugmaschinengeschäftes gerecht zu werden, erwies es sich als zweckmäßig, hierfür eine besondere Vertriebsgesellschaft zu gründen, über die dann auch sehr erfolgreich — neben einem umfangreichen Werkzeugmaschinenhandel — alle Überholungsaufträge abgewickelt wurden. Bei dieser Vertriebsgesellschaft handelt es sich um die wohl allen mit dem Werkzeugmaschinenhandel vertrauten Fachkreisen bekannte Rheinische Maschinenbau- und Handelsgesellschaft m. b. H., kurz RHEIMA genannt, deren Verkaufsräume sich in Düsseldorf auf der Graf-Adolf-Straße befinden.

Ein Überholungsauftrag läuft etwa wie folgt ab: die RHEIMA, die mit einem großen Vertreterstab von Fachleuten, der über das ganze Bundesgebiet verteilt ist, arbeitet, bemüht sich um Anfragen auf Überholungsarbeiten an Werkzeugmaschinen. Bei einem akuten Bedarfsfall entsendet das Annener Gussstahlwerk einen Kalkulator, der die Maschine an Ort und Stelle besichtigt. Hierbei ist es notwendig, daß der Kalkulator so genau mit den Details der Maschine vertraut ist, daß er sofort einen ungefähren Richtpreis angeben kann. Liegt dieser im Rahmen der Vorstellungen des Inter-

essenten, so wird die Werkzeugmaschine dem Annener Gussstahlwerk zugeführt, wo nun nach völliger Demontage eine Einzelkalkulation für jeden Arbeitsgang aufgestellt wird, wobei es vor allem darauf ankommt, auch die verdeckten Fehler festzustellen. Für den gesamten Umfang aller Arbeiten wird möglichst ein Festpreis vereinbart. Die Maschine selbst wird mit größter Sorgfalt hergerichtet und im Anschluß an die wieder erfolgte Montage nach Schlesinger-Normen durchgeprüft. Probearbeiten werden in einzelnen Fällen vom Kunden noch im Annener Gussstahlwerk vorgenommen. In den meisten Fällen wird die Maschine kundenseitig abgenommen und über die Abnahme ein Prüfattest ausgestellt.

Da der Umfang dieser Arbeiten sehr groß und verschiedenartig ist, sind den damit beschäftigten erstklassigen Fachleuten des Annener Werkes inzwischen wohl alle deutschen und auch die meisten ausländischen Werkzeugmaschinen-Fabrikate bekannt geworden.

Die Abteilung Werkzeugmaschinen-Reparatur des Annener Werkes gilt heute auf Grund ihres hervorragenden Facharbeiterstammes, der vorzüglichen Einrichtung der Werkstatt in bezug auf Hallengröße, Krananlagen, Meßgeräte



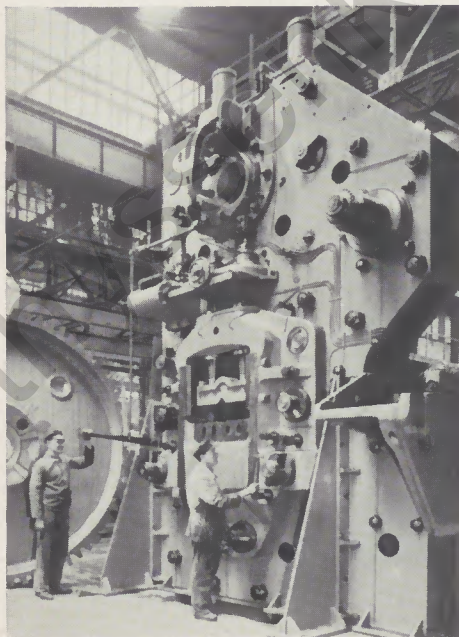
Auf den richtigen Anschlag kommt es an: die Reparatur von Maschinen bedingt ständigen Ein- und Ausbau der Antriebsaggregate. Gute Zusammenarbeit mit dem Kranfahrer ist also unerlässlich

usw. als die größte und besteingerichtete Reparatur-Abteilung des Bundesgebietes.

Ritter, W.-Annen

Die Größe spielt keine Rolle: grund-erneuerte Knüppelschere (Gewicht 90 t) für eine amerikanische Firma

Maschinen „über den Ladentisch“ verkauft: in den Verkaufs- und Repräsentationsräumen der RHEIMA in der Düsseldorfer Graf-Adolf-Straße finden Interessenten Werkzeugmaschinen der verschiedensten Typen und Verwendungszwecke



Leider aktuell: der Fußpilz

In den letzten Jahren haben die Fußpilz-erkrankungen in allen Bevölkerungsschichten und in fast allen zivilisierten Ländern erheblich zugenommen. Es gibt Länder, in denen 40 Prozent der Bevölkerung an Fußpilzkrankungen leiden. Die ersten Anzeichen der Erkrankung äußern sich durch einen zunehmenden Juckreiz, vor allen Dingen zwischen der vierten und fünften Zehe, wobei besonders in der Wärme eine Zunahme des fast unerträglichen Juckens festzustellen ist. Es findet sich dann zwischen den Zehen eine weißliche Hautverfärbung. Die erkrankte Haut läßt sich ohne Schwierigkeit abschälen. Darunter erscheint die hellrosa gefärbte normale Hautschicht. In den abgestorbenen Hautschichten lassen sich die Erreger dieser Hautkrankheit nachweisen. Es handelt sich um pilzartige Krankheitserreger, die sich vorwiegend beim Baden, bei Benutzung gleicher Handtücher usw. übertragen. Auch die Nägel an den Füßen, u. U. auch an den Händen, können von dieser Pilzkrankung befallen werden. In schweren Fällen kann sich der Erreger sogar über große Teile der gesamten übrigen Haut ausbreiten.

Die warme Witterung im Frühjahr und Sommer begünstigt das Wachstum der Krankheitserreger. Liegegebliebene Pilzsporen beginnen abermals zu wuchern und führen zu erneuten Erkrankungen. Eine sorgfältige Nachbehandlung ist also unerlässlich.

In den letzten Jahren ist zur Verhütung der Weiterverbreitung der Erkrankung auf technischem und auch auf medizinischem Gebiet viel geschehen. Die Holzroste in Waschkauen, die eine ideale Brutstelle der Pilze und Bakterien sind, wurden durch Kunststoffroste ersetzt. Die Anschaffung von Kunststoffmatten, Badepantinen, die Bereitstellung von chemischen desinfizierenden Lösungen, haben sich sehr bewährt. Sparsamkeit in der Ausgabe von Badepantinen, wie sie gelegentlich von Belegschaftsmitgliedern gemeldet wurde, ist grundfalsch. Denn gerade die Folgen der Fußpilzkrankung, wie Zellgewebsentzündungen, Fußphlegmonen und Abszesse, können zu längeren Krankheitszeiten führen und damit erhebliche soziale und wirtschaftliche Störungen in der Betriebsgemeinschaft verursachen.

Der wichtigste Beitrag zur Verhütung der Pilzkrankung ist — neben innerbetrieblichen hygienischen Maßnahmen — peinlichste Sauberkeit, genaue Einhaltung der Verhütungsmaßnahmen, Vermeidung bzw. Bekämpfung des Fußschweißes durch Tragen von luftdurchlassenden Strümpfen und vernünftigen, nicht zu engem Schuhwerk. Beim Ausbruch der Erkrankung ist ärztliche Behandlung erforderlich. Nach Überstehen der Krankheit ist wochen- und monatelange Nachbehandlung mit pilzabtötendem Puder erforderlich, da es sonst immer wieder zu neuen Erkrankungen kommt. Unter keinen Umständen darf die Fußpilzkrankung als harmlose Angelegenheit betrachtet werden. Gerade die Nacherkrankungen, die durch Infektion in den Scheuerstellen zustande kommen, haben schon zu schweren und schwersten Krankheitsbildern geführt.

Dr. med. B. G r u ß, Henrichshütte

Schach dem Unfall

Als am 17. Dezember 16 Meister und Vorarbeiter der Henrichshütte im Ledigenheim zum ersten Rundtisch-Gespräch über Unfallfragen zusammenkamen, fehlte noch der innere Schwung einer lebhaften Debatte. Unfallingenieur Ritter, der in den kommenden Monaten rund 600 Mitarbeiter der Hütte (Meister, Vorarbeiter, Unfallvertrauensleute, Helfer des betrieblichen Notdienstes) auf die Unfallgefahren im Werk und die Möglichkeiten ihrer Vermeidung in diesen Gesprächen aufmerksam machen will, äußerte sich optimistisch. In zwangloser Diskussion sollen sich (in fünf Doppelstunden je Lehrgang) Unfallverhütungstheorie und betriebliche Unfallpraxis ergänzen, sollen die im Betrieb Verantwortlichen wieder einmal die Spielregeln im Kampf gegen den Unfall vermittelt bekommen.



Das Gesetz der großen Zahl: auf einen meldepflichtigen Unfall kommen rund 300 Betriebsunfälle, demonstrierte Sicherheitsingenieur Ritter

Dir. Laermann sagte in seiner Eröffnungsansprache, daß die Unfallverhütung zu den dringlichsten Anliegen des Werkes gehöre. Wohl wirke der Unfallschutz im Stillen, nicht immer sei der Erfolg meßbar, aber die Stetigkeit des Wollens führe schließlich doch zu positiven Ergebnissen.

Sicherheitsingenieur Ritter erhärtete diese Worte mit dem Hinweis, daß im Jahre 1956 die Zahl der meldepflichtigen Unfälle gegenüber 1955 (980) um 14 Prozent gesenkt werden konnte. Die Henrichshütte gehört zu den Werken mit einer relativ geringen Unfallhäufigkeit und befand sich in der Statistik der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft 1955 auf dem elftesten Platz unter den der Berufsgenossenschaft angeschlossenen 65 Werken.

Was ist ein Unfall und wie entsteht er?

Welche Aufgaben hat der Vorgesetzte im Rahmen der Unfallverhütung? Fragen, deren Antwort die Diskussion ergeben soll. Ein besonderer Vortrag über die Lastbindemittel — einen der wichtigsten Faktoren im innerbetrieblichen Transportwesen — betont die Bedeutung dieses Themas.

Ganz erhebliches Gewicht wird immer wieder auf die Bestimmung jener Umstände gelegt, die zu Unfällen führen:

- mangelnde Berufserfahrung
- Gleichgültigkeit gegenüber der zu verrichtenden Arbeit
- körperliche, geistige oder seelische Mängel
- ungenügende Produktionsanlagen, unrationaler Produktionsablauf

Darüber hinaus haben viele Unfälle Ursachen, deren Wurzel sich in die private Sphäre des einzelnen zurückverfolgen läßt:

- unerfreuliche häusliche Verhältnisse
- persönliche Eigenarten und Gewohnheiten
- frühere Berufserfahrung (Umstellung am neuen Arbeitsplatz)

Immer wieder läßt sich feststellen, daß ein Unfall die Folge des Aufeinanderwirkens einer Kette verschiedener — aber voneinander abhängiger — Ursachen ist. Die auf betrieblicher Ebene eintretenden Unfallursachen zu erkennen und abzustellen ist Aufgabe jedes einzelnen, gleichgültig, an welchem Arbeitsplatz er steht. Es sollte Ziel und Ehrgeiz unserer Mitarbeiter sein, die Hütte zu einem der unfallfreiesten Betriebe der Eisen- und Stahlindustrie zu machen.



Gebot der Unfallsicherheit:

Unfälle bringen soziale Not, ein ungesundes Arbeitsklima und wettbewerbsschädigende Unkosten mit sich. Ein sozialer und wettbewerbsfähiger Betrieb bietet dem Unfall Schach!

JUBILÄEN

40 Jahre im Dienst

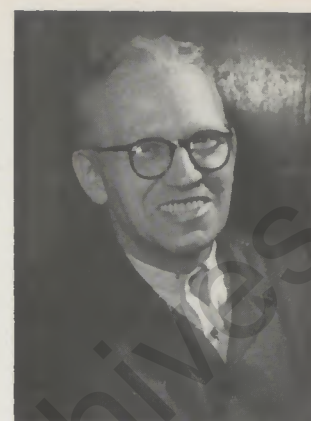
Henrichshütte



Hermann Weusthoff
kfm. Angest.
(Versand)
am 24. November 1956



Friedrich Steinbrink
Zeichner
(Walzwerk II)
am 1. Dezember 1956



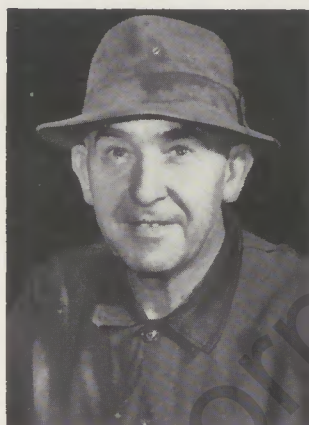
Philipp Schilling
Material-Vorarbeiter
(Hammerwerk)
am 5. Dezember 1956

HENRICHSHÜTTE

25 Jahre im Dienst

Heinrich Uhrmeister, Hohlbohrer (Mech. Werkstatt I), am 10. Dezember 1956

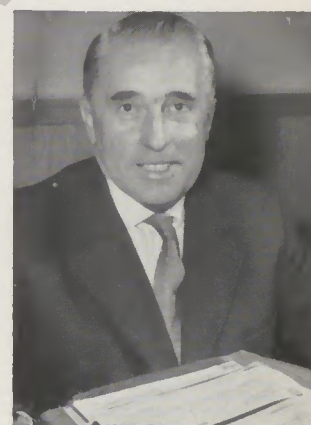
Hugo Wolff, Prüfer (Mech. Werkstatt I), am 20. Dezember 1956



Fritz Kirstein
Kernmacher
(Eisengießerei)
am 22. Dezember 1956



Otto Hammacher
Kontrolleur
(Walzwerk II)
am 29. Dezember 1956



Erich Rehwald
Gruppenleiter
(Verkauf Walzwerk)
am 2. Januar 1957

ANNENER GUSSTAHLWERK

25 Jahre im Dienst

Walter Saletzki, kfm. Angestellter (Gießerei), am 16. November 1956

ANNEN UND BRACKWEDE

Postscript: Lehrlingsfreisprechung

Am 14. November wurden den 21 Annener Lehrlingen die Facharbeiterbriefe überreicht. Nur ein Lehrling vertrat in den Herbstprüfungen den „ehrbaren Kaufmannsstand“.

In Brackwede bestanden zum Herbsttermin 7 gewerbliche und 2 kaufmännische Lehrlinge ihre Facharbeiter- bzw. Kaufmannsgehilfenprüfung. Bereits am 2. November wurde ihnen in einer kleinen Feierstunde seitens der Werksleitung und der Ausbilder gratuliert.

Interessant ist in diesem Zusammenhang ein Leistungsvergleich der Lehrlinge in diesen beiden Werken. Von den 21 gewerblichen Lehrlingen des Annener Gusstahlwerkes bestanden 7 ihre Prüfung mit „Gut“ oder besser in beiden Prüfungskategorien (Fertigungsprüfung und Kennnisprüfung); 75 Prozent schnit-

ten wohl mit guten oder sehr guten praktischen Leistungen ab, aber nur 37 Prozent konnten in der Theorie die Note „Gut“ oder „Sehr gut“ erhalten. Das offensichtliche Mißverhältnis zwischen praktischem Können und theoretischem Wissen ist nicht sehr erfreulich, denn die moderne Technik verlangt vom Facharbeiter nicht nur praktische Arbeit, sondern in steigendem Maße auch theoretische Grundkenntnisse.

Eine entsprechende Betrachtung in Brackwede läßt erkennen, daß nicht nur von 7 gewerblichen Lehrlingen 6 mit der Note „Gut“ oder „Sehr gut“ abgeschnitten haben, sondern daß darüber hinaus die Diskrepanz zwischen Theorie und Praxis wesentlich geringer ist: 3 Lehrlinge erreichten die Note „Gut/Gut“, 3 weitere Lehrlinge die Note „Sehr gut/Gut“.

Die kaufmännischen Lehrlinge schnitten insgesamt gut ab, wobei besonders die mit Auszeichnung bestandene Prüfung des frischgebackenen Annener Industriekaufmanns Runge hervorzuheben ist.

Glückwunsch der Werksleitung: Dir. Pohl (l.) und Dir. Breuker (r.) beglückwünschten den „Industriekaufmann“ Runge zum „mit Auszeichnung“ bestandenen Examen



LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Stefan Andres: „Der Mann von Asteri“

Stefan Andres gehört zu jenen zeitgenössischen Dichtern deutscher Sprache, die in ihren Romanen immer wieder das ewig alte Problem von Schuld und Lösung aufgreifen, es in neue literarische Formen gießen.

Andres liebt die oft kargen, sonnendurchglühten Küsten des Mittelmeeres, denen trotz gleißenden Lichtes eine gewisse Schwermut eigen ist. Der vorliegende Roman ist die Geschichte des Franz Gratian, eines Weingutbesitzers an der Mosel, der schuldlos eines Mordes verdächtigt, aber in einem tieferen Sinne schuldig, an die tyrrenische Küste Italiens flieht. Schicksalhafte Ereignisse führen ihn — wieder mit sich selbst in Frieden — nach Jahren in die Heimat zurück.

Der besondere Gehalt des Romans liegt darin, daß das Leidenschaftliche und abgründig Geheimnisvolle seiner Menschen geistig vertieft und im Licht des südlichen Himmels mit den helleren gesunden Mächten des Lebens versöhnt wird.

Anne Morrow-Lindbergh:

„Muscheln in meiner Hand“

Goethe sprach einmal davon, daß er „sein armes Ich durcharbeiten müsse“. Anne Lindbergh, die Frau des berühmten Ozeanfliegers und eine Schriftstellerin von hohen Graden, hat in dem vorliegenden Buch genau das getan: Während eines Urlaubs am Meer, weitab von Lärm und Hast des Alltags, wurden ihr die Muscheln am Strand zu Symbolen unseres vielschichtigen Lebens. Die kleinen zarten Gebilde des Meeres, der Reichtum ihrer Formen führte sie zu einer reifen, immer im Bereich des Wirklichen bleibenden Lebenssicht. Im Ab-

stand von Zeit und Raum, im Umgang mit Meer und Wind offenbaren sich ihr die unvergänglichen Grundwahrheiten des Lebens. Ein Buch für stille Stunden, Quell der Zuversicht und des Mutes.

Otto Dünbier: „Der Kumpel“

Im „Revier“ wird hart gearbeitet, in den Zechen, auf den Hütten. Aber man lacht auch gern. Ein kerniger, urwüchsiger Humor ist es, der dem Revierfremden oft nicht recht geheuer ist.

Otto Dünbier hat mit seinem Büchlein einen Volltreffer des Humors erzielt. Seine genaue Kenntnis der Arbeitswelt sowie die richtige Nase für das Wesen des Bergmanns trugen dazu bei, daß die in diesem Band erzählten urwüchsigen und oft recht derben Humoresken, die Schwänke und Schnurren echt sind, unmittelbar. Eine Fülle saftiger, knorriger Gestalten füllt jede Seite mit Leben, lassen den Leser schmunzeln oder herzlich lachen. Wahrlich, ein Büchlein für den Feierabend.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Gerhard Löwenthal und Josef Hausen:

„Wir werden durch Atome leben“

In unserem durch die Atomenergie geprägten Zeitalter ist es erfreulich zu lesen, daß die Atomkerne nicht nur kriegerischen Zwecken dienen, sondern heute schon „zum Segen und Fortschritt der Menschheit Verwendung finden“, wie der Nobelpreisträger Prof. Dr. Otto Hahn in seinem Geleitwort zu diesem Buch schreibt.

Wie weit die Entwicklung der Atomenergie in Medizin, Biologie, Technik, Land- und Forstwirtschaft gediehen ist, zeigt das interessant geschriebene Werk auf.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Michel Gordey: „Visum nach Moskau“

Ein französischer Journalist reist im Frühjahr 1950 durch die Sowjetunion. Er kennt Europa und Übersee, und er kennt „das Russische“ als Sprache und Mentalität, denn er ist in Rußland geboren. Er besucht Moskau und die anderen Zentren des Sowjet-Lebens, und er hat Augen für die Menschen, Dinge und Sachverhalte.

Gordey bringt nichts Neues, wenn er uns sagt, daß wir mit unseren westlichen Maßstäben der östlichen Welt niemals gerecht werden können; aber er gibt uns mit seinen Schilderungen den Maßstab selber in die Hand, nach dem dort die Existenz des einzelnen und das gesellschaftliche Dasein, „Kultur und Fortschritt“ gemessen werden. Und das ist vielleicht das Erfreulichste an seinem sympathischen Bericht, daß er alle anspricht, die gleich ihm guten Willens sind.

KURZKOMMENTAR

Thema „Werksbesichtigung“

In den letzten Ausgaben unserer Werkzeitschrift haben wir wiederholt über die Besuche ausländischer oder deutscher Gruppen auf der Henrichshütte berichtet, dokumentiert sich doch hierin das wache Interesse der Öffentlichkeit an unserem Werk. Gerade der lebendige Kontakt mit den verschiedensten Interessentengruppen prägt und fördert den Good-will eines Unternehmens. Er ist daher notwendig.

Wir erhielten in den letzten Wochen einige Zuschriften, die uns in diesem Sinne durchaus zustimmten. Doch dann kam das völlig berechtigte „aber“. Warum, so wurde gefragt, sind es nur Werksfremde, die ständig die Anlagen unserer Werke besichtigen können. Warum dürfen nicht auch wir, die Ehefrauen jener Männer, die das Werk wiederaufbauten, die mithelfen an der Ausweitung der Produktion, an der Verbesserung der Erzeugnisse, einmal den Arbeitsplatz unserer Ehemänner oder gar das ganze Werk besichtigen? Es wird verwiesen auf andere Firmen — auch aus der eischaffenden Industrie —, die seit längerem „Besuchertage“ für Belegschaftsangehörige eingerichtet haben.

Gleiches Recht für alle, so wird uns geschrieben. Wir Frauen, die wir regen Anteil an der Arbeit unserer Männer nehmen, dürfen nur über die Fabrikmauer schauen, heißt es resigniert. Hier nun unsere Antwort: Das Thema „Werksbesichtigung“ steht nicht erst seit gestern beim Vorstand, den Werksleitungen und Betriebsräten zur Diskussion. Aber aus verschiedenen Gründen, z. T. produktionstechnischer wie auch organisatorischer Art, hat man sich noch nicht zu Betriebsbesichtigungen großen Stils entschließen können. Auch muß diese Frage vom Standpunkt der Unfallsicherheit sehr sorgfältig geprüft werden. Wir können aber versichern, daß das Thema „Werksbesichtigung“ weiter im Gespräch bleibt.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHUTTE

Conrad Wolf	Pensionär	28. November 1956
Walter Schnupf	Pensionär	30. November 1956
Heinrich Hoffmann	Vorzeichner	1. Dezember 1956
Adolf Gattermann	Pensionär	2. Dezember 1956

BRACKWEDE

Franz Schöppe	Pensionär	4. Dezember 1956
---------------	-----------	------------------

VERWALTUNG WITTEN

Walter Plate	kfm. Angest.	14. Dezember 1956
--------------	--------------	-------------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN





Am 2. November feierte das Ehepaar Heinrich (69) und Mathilde (71) Schmidt seinen 50. Hochzeitstag. Heinrich Schmidt, der von 1935 bis 1953 auf der Henrichshütte, zuletzt in der Stahlformgießerei, tätig war, lebt heute in der Nordstraße zu Hattingen (links oben)

Das Ehepaar Friedrich (73) und Pauline (73) Keuth beging am 3. November das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Der heute in der Schulstraße zu Welper lebende Friedrich Keuth war von 1909 bis 1947, zuletzt im Kumpelbau, auf der Henrichshütte beschäftigt (rechts oben)

Julius (71) und Emilie (72) Rische konnten am 22. Dezember ihren 50. Hochzeitstag feiern. Julius Rische, auf der Henrichshütte von 1904 bis 1953, zuletzt im Walzwerk beschäftigt, lebt heute in der Henschelstraße zu Welper (links)



Für ausländischen Besuch immer wieder interessant: Ende November 1956 wurde die Henrichshütte von Vertretern Nord- und Mittelamerikas besucht. Am 28. November konnte der Generalkonsul der Vereinigten Staaten, Mr. Mallon, und seine Begleitung auf der Hütte begrüßt werden. Am 30. November besichtigten 21 in der Bundesrepublik akkreditierte Diplomaten iberi-amerikanischer Staaten die Hütte (unser Bild) u. a. die Botschafter von Bolivien und Paraguay sowie Gesandte und Botschaftsräte aus Argentinien, Brasilien, Chile, Costa Rica, Dominikanische Republik, Ecuador, El Salvador, Haiti, Kolumbien, Kuba, Mexiko, Nicaragua, Panama, Peru, Uruguay und Venezuela

PERSONALIEN

Pensionierungen

Hattingen (am 31. Oktober 1956)

Paul Wicker, Rechnungsführer, Preßwerk

Simon Mayr, kfm. Angestellter, Z.-Abr.-Vorber.

Otto Möller, Kranführer, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Steinbrink, Vorzeichner, Walzwerk II, Invalide

Alfred Kunst, Vorarbeiter, Stahlwerk, Invalide

Wilhelm Sauerbier, Schlosser, Eisenbahn, Invalide

Hattingen (am 30. November 1956)

Bruno Meier, Schleifer, Werkzeugmacherei, Erreichung der Altersgrenze

Friedrich Wermter, Anhänger, Mech. Werkstatt II, Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Borgmann, Kranführer, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze

Richard Rausch, Dreher, Mech. Werkstatt I, Invalide

Paul Ruch, Kernmacher, Eisengießerei, Invalide

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute

RUHRFESTSPIELE

Am Anfang war die Tat

Verein der Freunde der Ruhrfestspiele gegründet

Zum Abschluß der 10. Ruhrfestspiele im vergangenen Sommer wurde, um die Ruhrfestspiele zu fördern, ihnen geistige und wirtschaftliche Kräfte zuzuführen, der „Verein

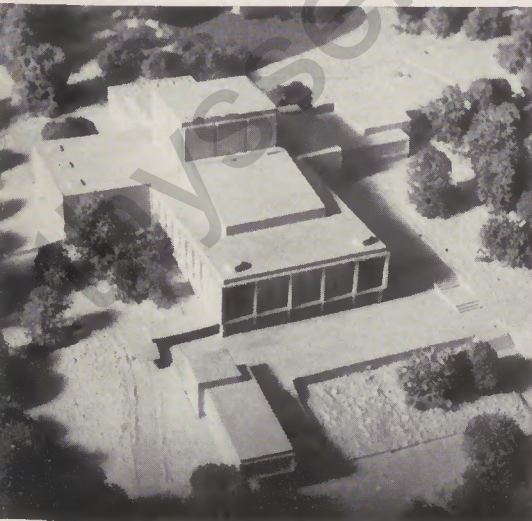
Freunde der Ruhrfestspiele“ am 22. Juli 1956 in Recklinghausen gegründet.

Am 5. Dezember 1956 wurde er, getragen von einer Festaufführung des so beziehungs-voll aktuellen dramatischen Gedichts von Gottfried Ephraim Lessing „Nathan der Weise“, aus der Taufe gehoben.

Bundespräsident Prof. Heuss sagte einmal über die Ruhrfestspiele: „Ein Wagnis, das die Wagenden rühmt, ein Trost, der die Suchenden beschenkt.“



Aus Anlaß der offiziellen Inbetriebnahme des neuen Grobblechwalzwerks der Henrichshütte am 10. Dezember 1956 wurde für die Gäste eine ausgedehnte Besichtigung der Hütte durchgeführt. Unser Bild zeigt zwei Besuchergruppen vor dem Rundgang in der Tiefen-halle des Walzwerks. (Übereinstimmendes Urteil nach fast zweieinhalbstündigem Rundgang: ein höchst interessantes Hüttenwerk!)



◀ Hoffentlich 1959: das mit rund 10 Mill. DM veranschlagte Haus der Ruhrfestspiele (1000 Sitzplätze) soll in dreijähriger Bauzeit Wirklichkeit werden

Wer denkt an die Fußgänger?

Das Verkehrsproblem auf dem Werksgelände der Henrichshütte ist noch ungelöst. Für die vielen Gleisübergänge werden Sprungbretter empfohlen, um wenigstens den Fußgängern stundenlanges Warten zu ersparen





foto des monats