



RUHRSTAHL



4 APRIL
1960
4 W 5991 E

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

In der Gießgrube

Spricht man vom Stahlwerk, so denkt man im allgemeinen an die mögliche Produktion der Öfen. Die Kapazität der Gießgrube dagegen wird gar zu oft übersehen, denn es kann schließlich nur so viel Stahl erzeugt werden, wie in den Gießgruben abgegossen werden kann. Dementsprechend haben auch die Männer unserer Gießgruben wesentlichen Anteil an der Steigerung der Rohstahlproduktion der Henrichshütte auf inzwischen über 66 000 t im Monat. Näheres über die Arbeit in der Gießgrube erfahren Sie auf den Seiten 4–7. Auf unserem Titelfoto dirigiert ein 1. Grubemann einen am Kran hängenden Gießtrichter, der über die gemauerten Trichtersteine (Bildmitte) „gestülpt“ wird. Auf dem Boden der Gießgrube ist übrigens das System der in die Gespannplatten eingemauerten Kanalsteine deutlich erkennbar. Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Fasse dich kurz

Zu den Standardsituationen amerikanischer Witzzeichner gehören die ergötzlichen Komplikationen, die sich aus dem übermäßigen Gebrauch des Familientelefons durch die heranwachsenden Sprößlinge ergeben.

Da in Europa Telefone nicht zum selbstverständlichen Requisit jeder Wohnung gehören, müssen sich unsere Teenager bei ihren Gesprächen vorwiegend der öffentlichen Telefonzellen bedienen. Das bei solchen Telefonaten übliche Außerachtlassen des Post-Slogans „Fasse dich kurz“ trifft bei uns nicht so sehr ungeduldige Väter als vielmehr fremde Wartende. Warten bleibt aber Zeitverlust, der um so ärgerlicher ist, je mehr der Außenstehende ein trübsinniges Hundegesicht (siehe Foto) zum Maßstab des Gesprächsinhalts macht. Foto: Ahlborn

Der Temperaturüberwacher im Preß- und Hammerwerk Heinz Schammidatus ist seit Ende 1951 Mitarbeiter der Henrichshütte.

Die Aufgabe der vier Temperaturüberwacher im Preß- und Hammerwerk besteht im wesentlichen in der Verfolgung und Protokollierung des Wärmeverlaufs der warmen Schmiedeblocke von der Übergabe an das Preßwerk über den Schmiedeprozess bis zur Ablieferung des fertigen Schmiedestücks an die Vergütung. Mit Hilfe eines Pyrometers (unser Foto) können sie durch die farbliche Übereinstimmung eines im Instrument eingebauten Glühfadens mit dem glühenden Schmiedeblock dessen Außentemperatur messen, zum Zweck der ständigen Qualitätssicherung. Foto: Ahlborn

Seid nett zueinander

Im Zeichen der heute üblichen Reisediplomatie hat es sich eingebürgert, daß man die Gäste aus großen oder fernen Ländern stets mit einem „großen Bahnhof“ empfängt. Ob Kaiser Haile Selassie nach Bonn kommt oder Heuss nach England fährt, ob Eisenhower nach Neu Delhi reist oder – wie kürzlich – Chruschtschow in Paris erwartet wird – stets das gleiche Bild: Regierungsmitglieder und Ehrenkompanie sind zum Empfang des hohen Gastes angetreten; Nationalhymnen ertönen; Blumen werden überreicht; Hände werden geschüttelt und Begrüßungsfloskeln ausgetauscht. Der ganze Aufwand, den man im Namen der Völkerfreundschaft anbietet, steht im Zeichen des heute gängigsten Mottos: Seid nett zueinander.

Während man dem hohen Besuch mit Biedermannsmiene freundlich entgegenlächelt, muß man gleichzeitig besorgt sein, daß nicht irgendein Wahnwitziger plötzlich zur Pistole greift oder eine Bombe wirft, um den lieben Staatsgast ins Jenseits zu befördern. Als Chruschtschow vor einigen Wochen in Paris weilte, hatte man rund 15 000 Polizisten und Sicherheitsbeamten aufgeboden, die seine Sicherheit garantieren sollten. Ein solcher Gast ist nicht nur teuer, sondern offenbar auch nicht allgemein beliebt.

Man besucht sich gegenseitig unter Einhaltung aller Formen, die das diplomatische Protokoll in jahrhundertelanger Tradition entwickelt hat. Die Reisen der Großen dieser Welt gleichen einer Kampagne des Lächelns. Nur lächelnde Gesichter gegenüber der Öffentlichkeit sorgen für den wohl-gemuten Optimismus, den wir so gern glauben möchten. Deshalb wird auch die volle Wahrheit über die Stunden, in denen die Masken der Großen fallen und in vertraulichen Gesprächen jene ideolo-gischen und politischen Gegensätze zutage treten, die einen wirklich dauerhaften Frieden in dieser Welt bislang verhinderten, tunlichst verschwiegen.

Wie die spiegelglatte Oberfläche eines stillen Sommersees nichts verrät über das geheimnisvolle Leben, Kämpfen und Sterben in seiner Tiefe, wie sie alle Untiefen verdeckt und nichts ahnen läßt vom morastigen Seegrund, so lassen sich auch aus den lächelnden Mienen der Mächtigen dieser Erde keine Rückschlüsse ziehen über ihre Gedanken und Pläne. Nur gelegentlich lassen sie sich verlauten mit bösen Worten, die wir gar nicht gern hören. Dann sagen sie Wahrheiten, die wir aber nicht glauben wollen, weil sie schrecklich sind. Wir wollen dann nur glauben, daß es sich um Teufelchen handelt, die für einen kurzen Moment aus der Schachtel springen, um rasch wieder zurückgezogen zu werden...

*

Nichts aber hätten wir nötiger als die Wahrheit zu erfahren und ihren Gehalt richtig zu erfassen. Nicht nur auf der Ebene der großen Politik, auch in unserem Alltag. Wohl ist von Wahrheit überall die Rede. Die Zeitungen befleißigen sich, sie zu ergründen, aber werden sie ihrer einmal wirklich habhaft – können sie sie oft nicht drucken. Die ganze Wahrheit nämlich täte weh, deshalb bleibt sie Staatsgeheimnis.

Wir alle versuchen, in unserer Arbeit wahr zu sein, aber es zeigt sich, daß viele nicht die Wahrheit hören wollen, es sei denn, man verabreicht sie verzuckert. So geht es auch dem Bruder der Wahr-heit, der Kritik.

Da man zueinander nett sein soll, kann man sich doch nicht mit unliebsamer Wahrheit und herber Kritik das Leben schwermachen. Fehler werden mildtätig verdeckt, Kritik wird in so feiner Form geübt, so daß sie schon fast wie ein Lob klingt. Man geht um unangenehme Dinge herum, wie die Katze um den heißen Brei. Natürlich nutzt das der Sache nichts, um die es schließlich geht. Aber nachdem man den ersten zarten Wink erhalten hat, daß man sich mit allzu freier Meinungsäußerung nur schade, läßt man in Zukunft die Dinge auf sich beruhen. Soll sich doch ein anderer die Finger verbrennen.

Da sich aber nur selten ein einzelner dazu bereit findet, beruft man vielfach Sitzungen ein, auf denen dann das Problem in aller Offenheit besprochen werden soll. In der Diskussion sagt zwar jeder etwas zum Thema, versichert sich aber auch eines Alibis. Bei Sitzungsende liegt schließ-lich das Problem noch immer auf dem Tisch, wie ein kaum geöffnetes Paket. Ist man nahe daran, die Fäden zu lösen, wird die Sache heikel. Dann wird in den Ausschuß überwiesen oder das Problem vertagt. Man ist um die Wahrheit herumgegangen, war nett zueinander und hat den Ärger auf die lange Bank geschoben.

*

Während sich die Großen der Welt einander lächelnd die Hände drücken, strecken sich die Kleinen in ihrem Schatten gegenseitig die Zunge heraus. So geht es vielfach auch bei uns in unserer Alltags-welt zu: Da sagt einer freundlich „jawohl“ zu bestimmten Kollegen und lächelt still, aber schon denkt er daran, was er ihnen wohl am Zeuge flicken könnte; oder: wir hören uns um, wir schwatzen hier und tuscheln da, wir sticheln und intrigieren ein bißchen, wir lassen dies durchblicken und deuten jenes an... Es ist im Großen dasselbe wie im Kleinen.

In Ämtern und Büros, in Werkstätten und Versammlungssälen wird oben gelächelt und unter den Tischen stößt man sich gegenseitig ans Schienbein. Ausnahmen bestätigen natürlich die Regel.

Unter der glatten Oberfläche, die eine Behörde oder ein Unternehmen nach außen dem unbefan-genen Beobachter bietet, regen sich vielfältige Kräfte. Doch sie regen sich beileibe nicht aus-schließlich zu Nutz und Frommen der Arbeit, sondern in nicht unerheblichem Maß, um unangenehme Wahrheiten zu vertuschen, einer ärgerlichen Kritik die Spitze zu nehmen, oder schlicht und einfach, um dem – aus welchem Grunde auch immer – mißliebigen Kollegen ein Bein zu stellen. Da wird das eigene Bild verschönt, die eigene Leistung herausgestellt, da wird ein bißchen angeschwärzt, wo ein anderes Licht zu hell erstrahlt. Kurzum, es ist ein rühriges Treiben, das allerdings der Öffentlichkeit verborgen bleibt. Sie sieht nur ein gelacktes Bild voll Glanz und Ebenmäßigkeit. Das Haven und Stechen unter der Oberfläche aber spielt sich in allen Schichten der hierarchischen Ordnung ab, denn es ist menschlich, allzu menschlich. Wir alle wissen darum, aber tun so, als hörten und sähen wir nichts...

Wir hängen Schilder in unseren Büros auf, auf denen zu lesen steht: „Seid nett zueinander“. Doch solange es Menschen gegeben hat, ist dieser wahrhaft paradiesische Zustand noch niemals erreicht worden: Schon Kain erschlug den Abel, obwohl er sein Bruder war; in entsetzlichen Kriegen schlugen sich unzählige Menschen um oftmals unsinniger Gründe willen tot – obwohl sie Brüder waren. Auch heute leben wir ständig in der Gefahr eines Bruderkrieges. Doch das ist ein Problem, das zu lösen wir den Großen dieser Welt überlassen. Wir haben schließlich unsere kleinen Sorgen und verzetteln unsere Kräfte sträflicherweise im ärgerlichen Kleinkrieg des Alltags...

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 4 April 1960

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Temperaturüberwacher	2
Redaktionskommentar: Seid nett zueinander	3
In der Gießgrube	4–7
Frühling der Rentner	8/9
Henrichshütte: Betriebshelfer-Lehrgang	10
Europa: Wege zur Einheit?	11
Auch Mitteldeutschland wird integriert	12/13
Feuilleton: Schwerarbeit in Vaters Garten	14
Brackwede: Fassadenverkleidung für Rheinstahl-Hochhaus	15
Rheinstahl-Hochhaus: Richtfest	16/17
Lehrlinge: Drum prüfe ...	18/19
Unfallschutz	20
Werksarzt: Grippeimpfung	21
Kurzkomentar: Ruhrfestspiele 1960	22

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,
Witten-Annen, Stockumer Straße 28, Telefon 69 11
Nebenanschlüsse 74 34/74 32

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (39); Philipp (1);
Schönefeld (2); Archiv (1)

Illustrationen: Siebeck (3)

Klischees: Proll & Co. OHG, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 16 000

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

IN DER GIESSGRUBE

Stahlwerk. Für die Henrichshütte heißt das: 9 Siemens-Martin-Öfen und 2 Elektroöfen mit einer gegenwärtigen Gesamtmonatsleistung von über 65 000 t Rohstahl. Mit dieser Feststellung begnügt sich die auf Produktionszahlen und Kapazitätsangaben erpichte Wirtschaftspresse. Für die Gießgrube aber, nicht wegzudenkender Bestandteil jeden Stahlwerks, interessiert sich die Öffentlichkeit wenig. Das schaurig-schöne Spektakel des Chargierens oder Abstechens der Stahlöfen scheint im allgemeinen in sinnfälliger Weise den Eindruck des Produzierens hinreichend zu vermitteln. Die mühselige, staubige Kleinarbeit in den oft noch heißen Gießgruben dagegen bleibt – zumindest für den eiligen Werksbesucher – leider vielfach uninteressant.

Wenn eine der jeweils 100 t Rohstahl fassenden Gießpfannen nach dem Abstich zur Gießgrube herüberschwebt, verhält man den Schritt, neugierig auf das Schauspiel des Gießens, das in wenigen Minuten geboten wird: Man ist fasziniert von dem fast weißglühenden Strahl flüssigen Stahls, der sich aus dem „Ausguß“ der Pfanne in die Gießtrichter der in der Grube im „Gespann“ aufgestellten Kokillen gurgelnd und glucksend ergießt. Während der Vorarbeiter oder Meister den Gießvorgang beobachtet, den Kran dirigiert und dem „Gießer“, der mit dem „Hebel“ den Gießstrahl reguliert, Anweisungen gibt, stehen zwei oder drei Grubenleute in Bereitschaft. Man weiß nie, was passiert...

Langsam steigt der Stahl in den Kokillen, die sich von unten über ein gemauertes System von Kanalsteinen, das Trichter und Kokillen miteinander verbindet, füllen. Ist ein Kokillengespann, das aus zwei, vier (aber auch mehr) Kokillen bestehen kann, abgegossen, schwebt die Pfanne zum nächsten Gespann...

Alle für das Walzwerk bestimmten Brammen mit Gewichten von 300 kg bis 25 t sowie Schmiedeböcke bis zu 3,7 t werden im Gespann im sogenannten „steigenden Guß“ hergestellt. Brammen und Schmiedestücke aller größeren Gewichte werden im „Oberguß“ abgegossen, d. h. der Stahl wird von oben in die einzelnen Kokillen gefüllt. Unsere größten Brammen erreichen 45 t, unsere größten Schmiedeböcke 200 t! Übrigens: Die Henrichshütte verwendet wegen ihres ungewöhnlich umfangreichen Gießprogramms über hundert verschiedene Kokillentypen. Das aus diesem Grunde notwendige ständige Umbesetzen der Gießgruben macht die Arbeit für unsere Grubenmänner zwar vielseitig, aber auch besonders schwierig. Öfen und Gießgrube sind die zwei wichtigsten Komponenten des

Stahlwerks, die sich unter Einschaltung der Kräne als „Vermittler“ zu einer genau aufeinander eingespielten Einheit zusammenfinden müssen (erwähnt seien aber auch Schrottplatz und Blockputzerei). Wird ein Ofen abgestochen, muß bereits eine entsprechende Gießgrube vorbereitet sein.

Diese Vorbereitung der Gießgruben – die Hütte verfügt zur Zeit über 14 Gießgruben verschiedener Länge, mit Tiefen von 60 cm bis 3,75 m – ist Aufgabe der Grubenmänner. Wenn die Kokillen „gestrippt“ und abtransportiert sind und die Gießgrube mit Kokillen neu bestückt werden soll, beginnt für sie die Arbeit. Zunächst müssen – nach Abkühlung – die gußeisernen „Gespannplatten“ in der Grube von den Grubenleuten gesäubert werden; die eingemauerten Kanalsteine (für den „steigenden Guß“) des letzten Gusses müssen entfernt und neue verlegt werden. Das ist die Arbeit der „Plattenmaurer“. Die Mauerfugen müssen verschmiert, die Kanäle ausgeblasen werden. Mit Hilfe eines Stellrohrs werden vom „Trichtermacher“ Trichtersteine aufeinandergesetzt, und von einem „Grubenmann“ wird schließlich der eiserne Gießtrichter darübergestülpt und mit einem „Hut“ versehen. Die um den Trichter herum angeordneten Kokillen müssen vorsichtig aufgestellt werden, damit die Kanalsteine nicht unter ihrem Gewicht zerbrechen. Hier wird der „1. Grubenmann“ aktiv, der besonders gut mit den Kranfahrern zusammenarbeiten muß. Auch der 2. und 3. Grubenmann werden hier eingesetzt. Nach dem Abdichten der inneren unteren Kokillenränder mit Haematitspänen, die ein Auslaufen des Stahls aus der bodenlosen Kokille verhindern sollen, werden die Kokillen vom „Teerer“ mit einem Speziallack ausgespritzt, der beim Guß einen Gasfilm zwischen der Kokillenwand und dem Stahl erzeugt; dadurch erhält der Block eine bessere Oberfläche, und die Kokille wird geschont. Schließlich kommen noch ausgemauerte und mit einer Graphitschicht ausgeschmierte „Hauben“ auf die Kokillen; das ist die Aufgabe der „Haubenmacher“. Damit sind die vielschichtigen Vorbereitungen abgeschlossen, die Grube ist gießbereit. Die „Stopfenmacher“, „Pfannenmaurer“, 1. und 2. „Pfannenleute“ kümmern sich um die Instandhaltung der Pfannen. Der „Kokillenprüfer“, seine „Kokillennotierer“ und die „Haubenmaurer“ sind für die Betriebsbereitschaft der Kokillen verantwortlich.

Fortsetzung auf Seite 6

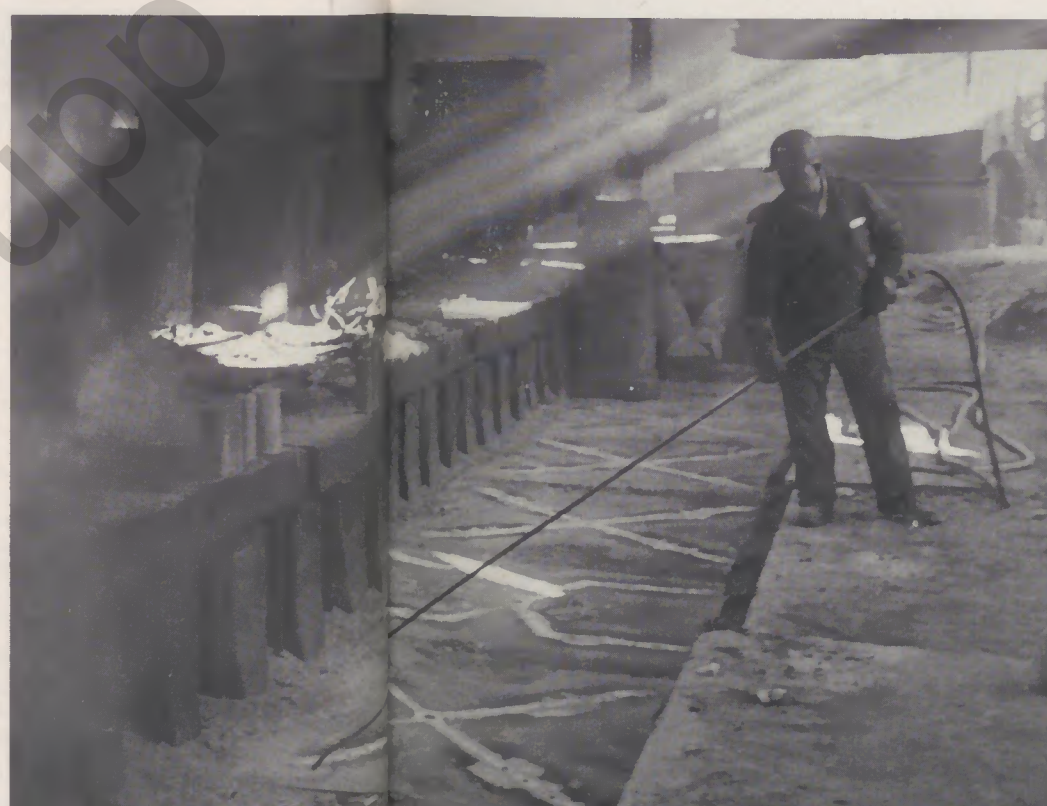
▼ Vorarbeiter: Kritischer Blick

▼ Plattenmaurer

▼ Ausblasen der Kanalsteine

▼ Trichtermacher

Gießer ▲





▲ Kokillensetzen

Jeder Grubenmann hat seinen ganz bestimmten Aufgabenbereich, in dem er wichtiges Teil eines genau vorgeplanten Betriebsablaufes ist, der mit der Programmierung der Stahlschmelzen beginnt und mit dem Abtransport der fertigen Blöcke endet. In vier Schichten – davon eine Freischicht – sind fast 300 Stahlwerker mit den vielfältigen Arbeiten betraut, die der Vorbereitung der Gießgruben dienen. 80 Kranfahrer, die oft „auf Millimeter fahren“ müssen, sind ihnen unentbehrliche Helfer.

Obwohl die Gießgrube der Henrichshütte ungewöhnlich weiträumig ist, treten immer wieder Schwierigkeiten auf, die durch ein bereits laufendes Umbau- und Rationalisierungsprogramm beseitigt werden sollen. Insbesondere ist daran gedacht, die Koordination bestimmter Öfen mit bestimmten Gießgruben entsprechend dem Schmelzprogramm noch enger als bisher zu gestalten. Die Kapazität der Gießgrube soll in Zukunft in 24 Stunden 2300 t betragen. – Die bisher erreichten 66 000 t Rohstahl im Monat sind allerdings verglichen mit den „Stahlmillionären“, wie zum Beispiel der Dortmund-Hörder Hüttenunion oder der August-Thyssen-Hütte, die monatlich über 200 000 t Stahl erzeugen, relativ wenig. Dafür ist die Henrichshütte aber ein Werk, das auf besondere Stahlqualitäten spezialisiert ist, die keine Massenherstellung vertragen und zudem nicht in riesigen Mengen vom Markt aufgenommen werden können.



▼ Teerer



▲ Gespannguß



▲ Nach dem Guß: „Hauben“ abnehmen

Stripperkran ▼





Verschwenderisch ist die sonnenfarbene Blütenpracht der Forsythiensträucher; der Weiden zartes Grün neigt sich wieder der Erde zu; der Birken Blätterknospen springen auf und der Weidenkätzchen zarter Flaum gemahnt uns an das Osterfest; der Krokusse vorwitzige Blütenkelche und der Osterglocken strahlendes Gelb sind uns erste Boten eines Blumenmeeres, das uns in den kommenden Monaten wieder die farbenfreudige Phantasie der schier unerschöpflichen Natur bescheren wird.

Wir alle haben auf den Frühling gewartet. Neue Lebensgeister durchpulsen uns im Zeichen der steigenden Sonnenbahn. Aber wohl niemand wird sehnlischer des Frühlings Kommen herbeigewünscht haben als die Alten, die nun endlich wieder den ofengewärmten Stuben entfliehen können. Der Vögel Ruf, die knospende Natur, der erdhafte Geruch der sonnedurchwärmten Frühlingsluft läßt sie den Lodenmantel überziehen und zum Spazierstock greifen...

*

Nun trifft man sie wieder, die Rentner, allein, zu zweit oder gar in kleinen Grüppchen. Mit bedächtigen Schritten durchmessen sie ihre bevorzugten „Wandergebiete“. Sie durchstreifen das Ardey bei Witten, die Höhenzüge des Teutoburger Waldes bei Brackwede oder den Hattinger Forst; sie folgen dem Lauf der Ruhr auf alten Treidelpfaden oder Wanderwegen; sie ruhen sich aus auf den hochgelegenen Bänken im Gemeindewald Welper und genießen von dort den Blick in das Ruhrtal in Richtung Blankenstein/Herbede; die beschauliche Ruhe stört nur gelegentlich das Fauchen der am Fuße des Hanges entlangfahrenden Ruhrtalbahn. Die Skattische am „Invalideneck“ sind allerdings noch leer; die Freude über einen „Grand mit Vieren“ muß noch bis zum wärmeren Wetter warten.

Diese Menschen, die ohne in das rastlose Getriebe unseres Alltags verstrickt zu sein, in schönster Muße ihren Lebensabend verbringen dürfen, haben den Winter mit seinen trüben, kalten Tagen und endlos langen Nächten überstanden. Ihre Freude am Frühling ist tiefer, ist intensiver, als wir sie gemeinhin empfinden. Mit aufnahmebereiten Sinnen erleben sie das sich immer wiederholende Wunder des Frühlings. Sie verweilen vor grünenden Büschen und lauschen der Amsel Schlag. Und es stiehlt sich ein leises Lächeln in ihre Züge, wenn sie in solchen Naturbetrachtungen versunken stehen – und schweigen.

*

Die „alten Strategen“ sind wieder unterwegs. Sie treffen sich auf den Bänken in Forst und Wald und kommen rasch ins Plaudern: Erinnerungen werden wach, alter Kollegen und Bekannten wird gedacht, die im vergangenen Winter für immer von ihnen gin-

gen, Lokalpolitik und große Politik werden diskutiert und natürlich das Geschehen auf der Henrichshütte, der sie innerlich bis zum Ende ihrer Tage unlösbar verbunden bleiben werden.

Nach einem solchen Spaziergang, den man nicht selten allein begann und der gelegentlich in Skatmannschaftsstärke endet, ist man natürlich häufig durstig – soweit es der Geldbeutel zuläßt. Ein gepflegtes Bierchen, eine Zigarre und vielleicht auch eine Runde Skat, warum denn nicht? Man ist nur einmal alt, und das Alter will genossen sein.

*

Aber nicht nur in den Wäldern oder an der Ruhr trifft man die Alten. In vielen Gärten regt es sich: Da wird umgegraben und gejätet, gepflanzt und gedüngt. Wer ein eigenes Häuschen besitzt – und viele alte Ruhrstahler haben sich ein solches Eigentum im Laufe ihres Arbeitslebens zusammengespарт –, der hat im Frühling viel zu tun. Der Winter gehörte dem Haus; zu reparieren gab es da genug. Nun aber verlegt man das Tätigkeitsfeld ins Freie. Bei Sonne und frischer Luft macht die Arbeit doppelt Spaß. Und sie erhält gesund – solange man sich vernünftig verhält und den Tücken des Frühjahrswetters Rechnung trägt.

Natürlich geht es bei der Gartenarbeit recht bedächtig zu; Eile mit Weile, zumal wenn man die Siebzig bereits hinter sich hat. Manch junger Mann möchte neidisch werden, wenn er im raschen Vorbeileiten der betulichen Geruchsamkeit gewahr wird, die das Hantieren alter Menschen ausstrahlt.

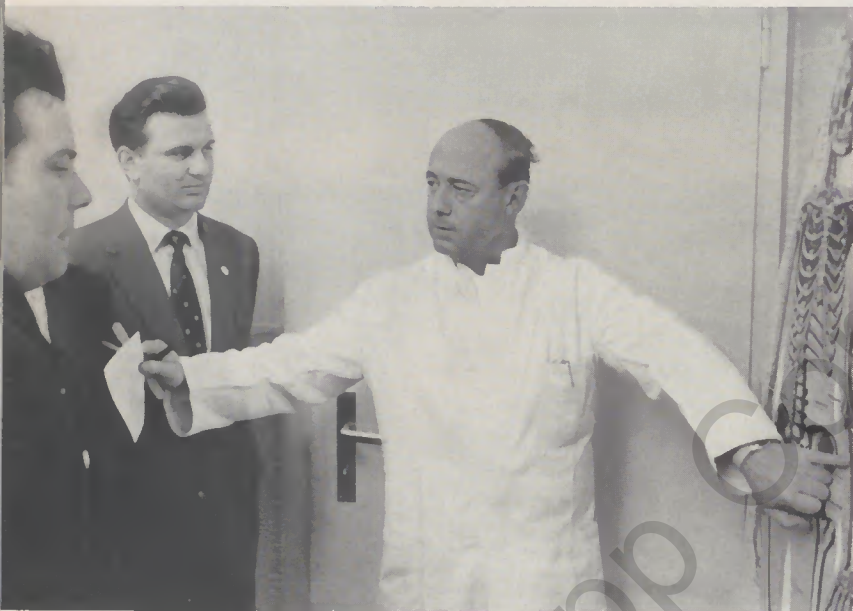
Die Rentner diskutieren gern – mal ernst, mal ein wenig schalkhaft –, besonders aber über ihre eigenen Belange: Rente, Zukunftspläne, Krankheiten. Aber auch für kommunale Probleme interessieren sie sich in hohem Maße. Sie haben die uns Täglichen leider fehlende Zeit, sich mit den vielfältigen Problemen eines Gemeinwesens – wenngleich zumeist nur als Zuschauer – zu befassen. So erleben sie das Wachsen und Werden vieler Gemeindeprojekte von Anfang an mit. Wenn sie dann an den Baustellen erscheinen – in Welper beispielsweise wird allerhand gebaut –, dann sind sie mehr als nur Zangäste. Sie sind beteiligte Bürger, die ein wachsames Auge dafür haben, was mit ihren und ihrer Familie Steuergroschen geschieht. Ein kluger Stadtrat sollte das Wort der Alten nicht überhören.

Sie sind jetzt wieder überall anzutreffen, unsere Rentner, denn wes' Fuß noch rüstig ist, den hält es mit Anbruch des Frühlings nicht mehr in den vier Wänden der mollig erwärmten Stuben. Der Sonne Strahlen, der Bäume Grün und der Vögel Gesang sind heiterer Lockruf der Natur, dem die Alten zu folgen nur gar zu gerne willens sind.

Frühling der Rentner



Prüfung des ersten Betriebshelfer- Lehrgangs



Ende März legten 33 Mitarbeiter der Henrichshütte, Männer aus den Betrieben und Angehörige des Werkschutzes, die Prüfung zum Betriebshelfer vor den DRK-Beauftragten, dem Werkarzt der Hütte, Dr. Gruß, mit Erfolg ab; sie waren die Teilnehmer des ersten Betriebshelfer-Lehrgangs (vgl. WZ 1/60), dem in den kommenden Monaten weitere Kurse folgen werden. Jeder Lehrgang umfaßt 8 Doppelstunden, die zweimal wöchentlich von 14.15 Uhr bis 16 Uhr – ohne Lohnausfall für die Teilnehmer – stattfinden. Ziel ist die Ausbildung von rund 200 Mitarbeitern der Hütte zu Betriebshelfern, damit in Zukunft jeder Betrieb über mehr Männer verfügt, die bei Unfällen zusammen mit den zuständigen Unfallvertrauensleuten mit Fachkenntnis und Umsicht die notwendigen Rettungsmaßnahmen veranlassen können. Die systematische Ausbildung von Betriebshelfern stellt eine Vervollkommenung des schon jetzt gut eingespielten Rettungsdienstes der Hütte dar und soll ein weiterer Schritt sein zur Senkung der Unfallverluste. – Unsere Fotos zeigen, daß bei der Prüfung sowohl die Praxis (Bild oben) als auch die Theorie (Foto links) zu ihrem Recht kamen. Die zufällige Einlieferung eines Beinverletzten (Foto unten) war für die Prüflinge eine erste Probe aufs Exempel.



EUROPA: WEGE ZUR EINHEIT?

Der Weg zu einem Vereinigten Europa führt offenbar nur über Einzelbündnisse und Verträge, deren Vielzahl fast nur noch politisch und wirtschaftlich Versierte zu überschauen vermögen. Sie allein erkennen noch die Verbindungslinien zwischen den einzelnen Bündnissen und Vertragswerken, die die westeuropäischen Länder seit mehr als einem Jahrzehnt zu einem politischen und wirtschaftlichen Ganzen zu vereinen sich bemühen. Geheimformeln gleich geistern durch die Tagespresse die Abkürzungen für diese Bündnisse und Vertragswerke, deren Sinn den meisten, die das Tausziehen um Europa nur am Rande verfolgen, verborgen bleiben muß. Mit WEU oder der OEEC verbinden gewiß nur wenige eine klare Vorstellung. Was man unter BIZ oder EWA versteht, wissen wahrscheinlich auch nicht viele. Der Begriff NATO ist uns wohl geläufiger; von der EWG oder EFTA hörte man gerade in letzter Zeit besonders viel. Doch wie steht es mit der EGKS? Unter Europa-Rat oder EURATOM kann man sich schon etwas mehr vorstellen. Wer erinnert sich aber noch an das ERP oder die ebenfalls inzwischen verbliebene EZU? Zwölf Bezeichnungen, die im Grunde alle für den einen Begriff EUROPA stehen. Wir wollen versuchen, die hinter den oft englischen Abkürzungen verborgenen Bündniswerke, ihre Ziele und ihre Verbindungen zueinander kurz zu erläutern.

Die Bestrebungen, ein Vereinigtes Europa als politische und wirtschaftliche Einheit zu schaffen, reichen weit zurück. In der Pan-Europa-Bewegung des Grafen Coudenhove-Kalergi entstand nach 1918 die erste organisierte Bewegung für einen europäischen Zusammenschluß. Der französische Ministerpräsident Aristide Briand und sein deutscher Kollege, Reichskanzler Gustav Stresemann, erhielten — noch als Außenminister — 1926 gemeinsam den Friedensnobelpreis für ihre Bemühungen um die politische Einigung Europas...

Von 1933 bis 1945 „gingen in Europa die Lichter aus“. Erst 1946 wurde der Europagedanke von Winston Churchill in seiner Züricher Rede wieder aufgegriffen. Eine Reihe internationaler Vereinigungen machte sich nun für die Europaidee stark. Aber auch hier herrschte von Anbeginn Uneinigkeit: Die Unionisten, denen u. a. Churchill nahestand, wünschten eine lockere, mehr beratende Zusammenarbeit der Länder, die Föderalisten dagegen eine wirkliche Bundesvereinigung der westeuropäischen Staaten.

Die in verschiedenen Ländern auflebenden Europabewegungen traten 1947 zu einem internationalen Komitee zusammen, das 1948 den Anstoß zur Bildung des Europa-Rates gab. Als Dachorganisation wurde im gleichen Jahr die „Europa-Bewegung“ mit Sitz in Brüssel gegründet. Hatte sich damit aber Europa konstituiert? Die praktisch-politische Bedeutung der Europa-Bewegung ist heute, nach 12 Jahren, denkbar gering. Zwar hat der Europa-Gedanke eine nicht unerhebliche Resonanz im Volk, aber zu einer Verwirklichung der Einheit Europas fehlte bislang mehr als nur die parlamentarische Grundlage und das einheitliche politische Konzept.

Fensterreden im Europa-Rat

Eine gewisse Vorarbeit hat zweifellos der Europa-Rat geleistet, der vielversprechend als Zusammenschluß westeuropäischer Länder auf völkerrechtlicher Grundlage bezeichnet wurde. Er sieht eine allgemeine und wirtschaftliche Zusammenarbeit der Mitgliedstaaten vor (Belgien, Bundesrepublik Deutschland, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Irland, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Schweden, Griechenland, Türkei und Island). Mit Rücksicht auf die NATO (Nordatlantikpakt-Organisation) bleiben jedoch militärische Fragen ausgeklammert.

In die Beratende Versammlung, die jährlich zwei oder drei Sitzungsperioden in Straßburg abhält, sind Parlamentarier aus den Mitgliedsländern delegiert. Sie halten vor diesem europäischen Forum Reden, beraten und sprechen Empfehlungen aus, die jedoch erst nach Annahme durch den Ministerrat für die beteiligten Länder verbindlichen Charakter erhalten. Die Praxis hat aber gezeigt, daß die nationalen Parlamente im wesentlichen von den Beschlüssen des Europa-Rates unbeeindruckt blieben. Immerhin ist der Wegfall des Visumzwangs in Europa auf die Tätigkeit des Europa-Rates zurückzuführen.

Bei Licht besehen ist diese Institution bis heute leider kaum mehr als eine Rednerbühne für Europa-Funktionäre, ausgestattet mit losen Kontakten zu den übrigen europäischen Institutionen.

Am Anfang war der Marshall-Plan

Im Juni 1947 hielt der damalige US-Außenminister George C. Marshall eine aufsehenerregende Rede, in der er vorschlug, daß die Vereinigten Staaten das zerstörte und hungernde Europa mit Lebensmitteln, Roh- und Grundstoffen sowie Maschinen beliefern sollten, um durch eine solche Ankurbelungshilfe Europa wirtschaftlich wieder auf eigene Füße zu stellen. Das war die Geburtsstunde des Marshall-Plans, in dessen Rahmen in den Jahren 1948

bis 1952 18 europäische Nationen Hilfslieferungen und Investitionsmittel in Höhe von rund 20 Mrd. Dollar erhielten.

Der Erfolg gab der Idee recht: Der europäische Wiederaufbau ging ab 1948 zügig voran, die Produktivität stieg zusehens, die ersten Fäden zu einer wirtschaftlichen Zusammenarbeit Europas wurden damals geknüpft. Auch Westdeutschland (bis September 1949 noch als Tri-Zone) gehörte ebenfalls zu den Empfängern der Marshall-Plan-Hilfe, deren offizielle Bezeichnung ERP (Europäisches Wiederaufbauprogramm) lautete.

Die am ERP ebenfalls interessierten Ostblockstaaten, etwa die Tschechoslowakei oder Polen, durften jedoch auf Weisung Moskaus an diesem Hilfsprogramm nicht teilnehmen. Damals begann die unselige wirtschaftliche Teilung Europas.

OEEC: Schrittmacher europäischer Integration

Die OEEC (Organisation für die wirtschaftliche Zusammenarbeit Europas) mit Sitz in Paris war 1948 als Dachorganisation zur Planung und Steuerung des europäischen Wiederaufbaus und der wirtschaftlichen Zusammenarbeit mit der ECA (Marshall-Plan-Verwaltung) auf Veranlassung der USA gegründet worden. Ihr gehören alle Länder an, die bereits am Marshall-Plan teilhatten. Nicht nur der rasche industrielle Aufstieg Westeuropas ist im wesentlichen der Tätigkeit der OEEC zuzuschreiben, sondern darüber hinaus auch die Schaffung einer festen Grundlage, auf der sich ein liberalisierter, d. h. von mengenmäßigen Beschränkungen weitgehend freier europäischer Handel entwickeln konnte.

Um ein Verrechnungssystem zur Erleichterung der multilateralen, d. h. mehrseitigen Zahlungen in den verschiedenen europäischen Währungen zu schaffen, wurde 1950 im Rahmen der OEEC die EZU (Europäische Zahlungsunion) ins Leben gerufen, deren Mitglieder mit denen der OEEC identisch waren.

Im Rahmen der EZU wurden die Einzelforderungen der Mitgliedsländer aus Handelsgeschäften untereinander (bilaterale Abschlüsse) auf Dollarbasis gegeneinander aufgerechnet, so daß jedes Land schließlich nur eine Forderung oder Schuld gegenüber der EZU hatte, die die Einzelforderungen über ihren Agenten, die BIZ (Bank für Internationalen Zahlungsausgleich) in Basel, abwickelte. Von der EZU eingeräumte großzügige Kredite sorgten dafür, daß währungsschwache EZU-Partner nicht zahlungsunfähig wurden und damit die mühselig aufgebauten Handelsbeziehungen störten. Die Bedeutung der EZU läßt sich daran ermesen, daß rund 70 % des Welthandels (einschließlich des Sterling-Raums) über diese Institution abgewickelt wurden.

Als um die Jahreswende 1958/59 zehn westeuropäische Staaten — Belgien, Bundesrepublik Deutschland, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen und Schweden — ihre Währungen für konvertierbar erklärten (vergleiche WZ 3/59), war die Aufgabe der EZU im wesentlichen erfüllt.

Um aber den Ländern, die nur mit einem relativ großen Währungsrisiko (d. h. mit geringen Devisenreserven) den Sprung in die Konvertierbarkeit gewagt hatten, auch weiterhin helfen zu können, schloß man an Stelle der EZU das EWA (Europäisches Währungsabkommen), das im Sinne der EZU dem multilateralen Zahlungsausgleich und der Liberalisierung des zwischenstaatlichen Zahlungsverkehrs dienen soll. Das EWA soll ferner die Zusammenarbeit mit Ländern fördern, die noch über keine konvertierbare Währung verfügen; die Konvertierbarkeit aller westlichen Währungen ist das Endziel. Ebenso wie die EZU werden die Zahlungsbilanzschwierigkeiten der währungsschwachen EWA-Partnerländer — etwa Italien, Dänemark, Norwegen, Österreich, Türkei und Griechenland — durch Kreditierungen überbrückt, doch sind die Kreditlinien gegenüber denen der EZU stark herabgesetzt worden. Die Organe des EWA unterliegen übrigens der Aufsicht der OEEC.

Weitere „Klammern“ Europas

Im April 1951 wurde in Paris die EGKS gegründet, bekannter unter der Bezeichnung Montanunion oder Schumann-Plan. Dieser mit großen Hoffnungen begonnene Zusammenschluß der Kohle- und Stahlindustrien von Frankreich, der Bundesrepublik Deutschland, Belgien, Luxemburg, Niederlande und Italien zur Schaffung eines zollfreien gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahlzeugnisse sowie die gesicherte Versorgung der Mitgliedstaaten mit diesen Produkten hat in den Folgejahren manche Enttäuschung besonders für die Bundesrepublik gebracht.

In den März 1957 fällt die Gründung zweier weiterer europäischer Institutionen: Die EWG (Europäische Wirtschaftsgemeinschaft), die die schrittweise Errichtung einer Zollunion der sechs Mitglied-

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 14

Die Bundesrepublik Deutschland ist seit Jahren Mitglied einer Reihe politischer und wirtschaftlicher Zusammenschlüsse westeuropäischer oder gar atlantischer Nationen. Ziel des Abschlusses solcher Bündnisverträge ist die politische wie wirtschaftliche Einbeziehung unseres Staatsgebietes in das westliche Bündnisystem. Es ist verständlich, daß auch die Länder jenseits des Eisernen Vorhangs neben der politischen Blockbildung an einer Verflechtung ihrer Volkswirtschaften interessiert sind und in den vergangenen Jahren diese Integration mit allen Mitteln vorangetrieben wurde, wobei allerdings die Großraum-Planwirtschaft unter sowjetischer Führung nach anderen Grundsätzen vor sich geht, als wir dies im Westen gewohnt sind. Der folgende Aufsatz stützt sich im wesentlichen auf Untersuchungsergebnisse des West-Berliner Professors Dr. Karl C. Thalheim, der als Experte auf dem Gebiet der Ostblockwirtschaften gilt. — Zahlreiche Unternehmen der westdeutschen Stahlindustrie — so auch die Ruhrstahl AG — sind an geschäftlichen Beziehungen zur Sowjetzone interessiert. Die meisten von ihnen bekunden ihr Interesse durch regelmäßige Beteiligung an der Technischen Messe in Leipzig. Der Erlangung von Aufträgen und der reibungslosen Abwicklung der mit der Sowjetzone und den anderen Ostblockländern getätigten Geschäfte stehen jedoch mancherlei Schwierigkeiten entgegen, die im wesentlichen in der Arithmetik östlicher Wirtschaftspläne zu suchen sind. Die hier auftretenden Probleme stehen zum Teil in einem engen Zusammenhang mit der vom Krenl gesteuerten Verschiebung der Produktionsstrukturen und Bildung industrieller Schwerpunkte im Ostblock. Über solche Veränderungen der Produktionsstruktur in Mitteldeutschland berichtet der folgende Aufsatz.

Es ist das Schicksal Mitteldeutschlands, daß sein Wirtschaftspotential durch die Spaltung unseres Vaterlandes systematisch in den von Moskau abhängigen Großwirtschaftsraum Ost- und Südosteuropa eingegliedert wurde und dadurch der natürliche Warenaustausch zwischen West- und Mitteldeutschland zunächst ganz unterbrochen wurde und auch heute — im Rahmen des Interzonenhandelsabkommens — nur einen mäßigen Umfang besitzt.

In den mehr als zehn Jahren seit Gründung der DDR ist die Eingliederung der mitteldeutschen Wirtschaft in das Ostblock-System immer stärker zum zentralen wirtschaftspolitischen Ziel der SED geworden, so daß man heute bereits von einer tiefgehenden Sowjetisierung der Ostzonenwirtschaft sprechen muß.

Hauptanliegen der wirtschaftlichen Aufbaupolitik in den Ostblockstaaten ist seit über einem Jahrzehnt die, wie Professor Thalheim es ausdrückt, „forcierte Industrialisierung unter starker Betonung aller rüstungswichtigen Industriezweige und — im bisherigen Verlauf jedenfalls — unter weitgehender Zurückstellung der Interessen der individuellen Verbraucher“. Bei den hierbei sich ergebenden Engpässen waren besonders zwei von Bedeutung: Das ursprüngliche Fehlen vieler technisch besonders anspruchsvoller Industriezweige und die Beschaffung hochqualifizierter Arbeitskräfte. Nur die Tschechoslowakei und Mitteldeutschland konnten im Rahmen des Ostblocks bereits auf eine lange industrielle Tradition zurückblicken und verfügen deshalb auch über eine fachlich ausgebildete Industriearbeiterschaft. Das besondere Interesse des Ostblocks an diesen beiden Ländern ist damit hinreichend erklärt.

Am Anfang standen Reparationen

Die ersten Nachkriegsjahre standen für die mitteldeutsche Wirtschaft im Zeichen eines Aderlasses größten Ausmaßes: Demontage, direkte und indirekte Reparationslieferungen aus der laufenden Produktion für den sowjetischen Wiederaufbau sowie die Übernahme von etwa 200 großen Industriewerken in unmittelbares sowjetisches Eigentum kennzeichneten die systematische Ausbeutung durch die Siegermacht.

Mit dem Inkrafttreten des ersten Fünfjahresplans (1951—1955) fand diese Periode ihren Abschluß. Dafür wurde die Tendenz zunehmend spürbarer, die mitteldeutsche Wirtschaft immer stärker mit den Volkswirtschaften der übrigen Ostblockländer zu verflechten. Die Zielsetzung des inzwischen erheblich geänderten Fünfjahresplans, der 1956 begann und Ende 1958 auf einen Siebenjahrplan (bis 1965) umgestellt wurde, läßt bei einem Vergleich mit den übrigen Wirtschaftsplänen der Ostblockländer keinen Zweifel mehr daran, daß es dem Krenl bei der Durchführung der einzelnen Wirtschaftspläne nicht nur darauf ankommt, die Produktionskapazitäten rasch zu steigern, sondern daß gleichzeitig durch eine forcierte Schwerpunktbildung die Volkswirtschaften der einzelnen Ostblockstaaten in zunehmendem Maße voneinander in Abhängigkeit geraten sollen. Damit wird jedem eventuellen Ausscheren aus dem geschlossenen System der Ostblockwirtschaften ein Riegel vorgeschoben.

Auflösung der gesamtdeutschen Wirtschaftseinheit

Die Wirtschaftspläne der Sowjetzone zeigen zwei charakteristische Grundtendenzen: einerseits werden alle jene Industriezweige gefördert, die Mitteldeutschland von den früheren traditionellen Bezügen aus dem Westen unabhängig machen können (etwa Entwicklung der Stahlproduktion, des Schwermaschinenbaues, der

Auch Mitteldeutschland wird integriert

Über die Bedeutung der Sowjetzonenwirtschaft für den Ostblock

pharmazeutischen und der Fischkonserven-Industrie); andererseits wird größter Nachdruck auf den Ausbau solcher Industriezweige gelegt, deren Erzeugnisse wichtige Produktionsfaktoren für den gesamten Ostblock sind. Hierunter fallen insbesondere — neben dem eben erwähnten — Maschinen- und Apparatebau, die Elektrotechnik, Fahrzeugbau, Feinmechanik und Optik sowie eine Anzahl von Einzelzweigen der chemischen Industrie.

Im Lichte der forcierten Industrialisierung des Ostblocks gesehen ist also Mitteldeutschland als Lieferant von entscheidender Bedeutung. Mit der Einhaltung der Lieferverpflichtungen in die Ostblockländer geht jedoch gleichzeitig ein ständiger Prozeß der Auflösung der einstigen gesamtdeutschen Wirtschaftseinheit vor sich.

Wichtigster Außenhandelspartner: Der Ostblock

Die Struktur des mitteldeutschen Exports in die Ostblockländer ist seit längerer Zeit durch den ständig steigenden Anteil der Erzeugnisse des Maschinenbaus gekennzeichnet. Darunter fallen — entsprechend der sowjetzonalen Definition — fast alle Erzeugnisse der metallverarbeitenden Industrie, die im Ostblockhandel im wesentlichen identisch sind mit Produktionsmitteln, also Maschinen- und maschinelle Ausrüstungen.

Bereits 1955 entfielen vom mitteldeutschen Export rund 60 % auf die metallverarbeitende Industrie, während der Anteil der Grundstoffindustrie 29 %, der der „Leichtindustrie“ (sie erzeugt außer Nahrungs- und Genußmitteln den größten Teil der Konsumgüter außerhalb der Metallverarbeitung) aber nur 11 % betrug. Diese Zusammensetzung des Exports hat sich bis heute nicht wesentlich geändert. Der Umfang der Ausfuhren, vor allem in den Ostblock, hat dagegen erheblich zugenommen: 1958 exportierte Mitteldeutschland Waren im Wert von 5,8 Mrd. Rubel (1 Rubel = 1 DM) nach „sozialistischen“ Ländern, während die Exporte nach „kapitalistischen“ Ländern 954 Mill. Rubel erreichten; im Rahmen des Interzonenhandelsabkommens wurden Waren im Wert von nur 808 Mill. Rubel ausgeführt.

Einfuhr von Rohstoffen und Halbfertigfabrikaten

Ein völlig anderes Bild zeigt die Zusammensetzung der Importe Mitteldeutschlands, im wesentlichen Rohstoffe und Halbfabrikate: 1958 waren hieran die metallverarbeitende Industrie mit nur 12 % beteiligt, während auf Erzeugnisse der Grundstoffindustrie 42 % und auf Erzeugnisse der Leicht- und Lebensmittelindustrie (einschließlich nichtbearbeiteter Lebensmittel) 46 % entfielen. Auch beim Import ist der Ostblock Hauptlieferant und führte 1958 Waren im Wert von 4,77 Mrd. Rubel in die Sowjetzone aus, während die Importe der kapitalistischen Länder in die Zone 1,17 Mrd. Rubel und solche im Rahmen des Interzonenhandelsabkommens nur 800 Mill. Rubel betrugen.

Sowohl im Import als auch im Export hat sich die regionale Verteilung des mitteldeutschen Außenhandels gegenüber der Vorkriegszeit grundlegend gewandelt. Wie aus den oben angeführten Zahlen ersichtlich wird, ist ein ausgesprochenes Übergewicht des Ostblocks am mitteldeutschen Außenhandel zu verzeichnen. Der Ostblockanteil erreichte 1958 — bei Ausklammerung des Interzonenhandels aus dem gesamten Außenhandel — rund 85 % und wird in den folgenden Jahren wohl noch leicht zunehmen.

Zweitgrößter Handelspartner im Ostblock

Wie groß ist das Gewicht Mitteldeutschlands im Rahmen des Intra-Ostblockhandels? Untersuchungen haben ergeben, daß die Sowjetunion am Gesamtumsatz des Handels der Ostblockländer untereinander mit etwas über einem Drittel beteiligt ist. An zweiter Stelle steht mit etwa 16 % heute bereits die Sowjetzone, dicht gefolgt von Rostchina und der Tschechoslowakei. In weitem Abstand rangieren Polen, Rumänien, Ungarn, Bulgarien, Nordkorea, Mongolei, Nordvietnam und Albanien.

Diese Rangfolge allein vermittelt aber noch kein vollständiges Bild von der wirtschaftlichen Bedeutung der Zone im Rahmen des Ostblocks. Sie liegt vielmehr in der Kraft ihrer Investitionsgüterindustrie, also in der Lieferung von Produktions- und Transportmitteln begründet.

Wie stark und wichtig die Stellung der Zone auf diesem Sektor ist, zeigt eine Untersuchung aus dem Jahre 1956, als der Austausch von Erzeugnissen der metallverarbeitenden Industrien der Ostblockländer untereinander einen Wert von über 8 Mrd. DM erreichte. Mit einem Lieferanteil von rund 3 Mrd. DM lag die Zone bei weitem an der Spitze, gefolgt von der Sowjetunion mit rund 2,4 Mrd. DM und der Tschechoslowakei mit etwa 1,5 Mrd. DM. Viertgrößter Lieferant ist Polen, das aber nur Investitionsgüter im Wert von rund 0,5 Mrd. DM im Ostblock abgesetzt hat.

Die erstrangige Stellung, die die mitteldeutsche Industrie, vor allem auf dem Sektor „Maschinenbau“, im Außenhandel des Ostblocks innehat, wird noch akzentuiert durch folgende Zahlen: 90 % der mitteldeutschen Exporte nach Rostchina im Jahre 1958 waren Erzeugnisse der metallverarbeitenden Industrie; beim Export in die Sowjetunion waren es 71 %, nach Ungarn 65 % und selbst in die Tschechoslowakei waren es noch 56 %. Man kann also ohne Übertreibung sagen, daß die Expansion der Wirtschaft in den kommunistischen Ländern, vor allem ihre Industrialisierung, zu einem wesentlichen Teil von den mitteldeutschen Maschinenlieferungen abhängt. Die Tendenz geht sogar dahin, nicht nur Maschinen, sondern komplette Industrieanlagen zu exportieren. Baumwollspinnereien, Textilkombinate und Brikettfabriken wurden ebenso wie Zellstoffanlagen oder Zementwerke bereits in andere Ostblockländer geliefert. Kennt man die technischen Mittel, mit denen diese Leistungen hervorgebracht werden müssen, und weiß man etwas von den sowjetzonalen Arbeitsbedingungen, dann fragt man sich allerdings, wie es der Zonenindustrie überhaupt möglich ist, ihr Liefersoll auch nur halbwegs termingerecht zu erfüllen.

Gegenseitige technische Hilfe

Alle diese Lieferungen erfolgen jedoch nicht nach freier Vereinbarung, sondern fußen auf den Sollzahlen der Wirtschaftspläne des Ostblocks. Die Aufgaben, die der Sowjetzone vom „Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe“ mit dem Ziel einer weitgehenden industriellen Arbeitsteilung zugewiesen werden, haben für die zukünftige Stellung der Zone im Ostblock größte Bedeutung. Alle Anstrengungen gipfeln in der Forcierung der Arbeitsproduktivität, einer der wichtigsten Voraussetzungen für eine weitere wirtschaftliche Expansion. Die alte Idee der internationalen Arbeitsteilung ist auch vom Ostblock aufgegriffen worden, jedoch nicht unter dem Vorzeichen eines freien Wettbewerbs auf dem Weltmarkt, sondern im Rahmen der dirigierten Wirtschaftsplanung auf dem abgezielten Ostblockmarkt.

Einen Zentralplan für den gesamten Ostblock gibt es nicht. Deshalb soll die Koordinierung der nationalen Einzelpläne und die vorgeschriebene Spezialisierung der Nationalwirtschaften durch „Ständige Kommissionen für wirtschaftliche und wissenschaftlich-technische Zusammenarbeit“ innerhalb des „Rates für gegenseitige Wirtschaftshilfe“ erfolgen. Darüber hinaus bestehen bilaterale (zweiseitige) Kommissionen, die die Zusammenarbeit zwischen je zwei Ostblockländern regeln und die wissenschaftlich-technische Zusammenarbeit fördern sollen. Zudem gibt es eine direkte technische Hilfe der Ostblockländer untereinander, die etwa jener technischen Hilfe vergleichbar ist, welche die westlichen Industrieländer den Entwicklungsländern in Asien, Afrika und Südamerika seit Jahren gewähren. Wichtig zu erwähnen ist in diesem Zusammenhang auch die Schaffung gemeinsamer wissenschaftlicher Einrichtungen der Ostblockländer, wie etwa das „Vereinigte Institut für Kernforschung“ in der sowjetischen Atomstadt Dubno.

Produktionsschwerpunkte: Chemie und Maschinenbau

Im Rahmen der aufgezeigten Bestrebungen zur industriellen Zusammenarbeit und Arbeitsteilung soll die Sowjetzone auch in Zukunft „Schwerpunktland“ für die Erzeugung im Maschinen- und Apparatebau bleiben. Daneben ist ein weiterer Ausbau der elektrotechnischen Industrie, des Bereichs der Feinmechanik und Optik sowie des Fahrzeugbaus vorgesehen.

Einen zweiten Schwerpunkt bildet die chemische Industrie, der besonders seit 1958 im Rahmen der langfristigen Entwicklungsplanung der Ostblockländer besonderes Gewicht beigemessen wird. An erster Stelle des Schwerpunktprogramms stehen Werkzeugmaschinen, wobei der Zone vor allem wichtige Aufgaben in der Entwicklung der Automation und der Mechanisierung zufallen.

Die Produktion von Meß-, Kontroll-, Regel- und Steuergeräten ist hier besonders vordringlich. Auch im Schwermaschinenbereich (bestimmte Walzwerksmaschinen, Ausrüstungen für Zementwerke, schwere Krane, Dieselmotoren sowie chemieindustrielle Ausrüstungen) sind der Zone wichtige Entwicklungsaufgaben gestellt worden. Auf dem Konsumgütersektor will man die traditionelle Struktur der sächsisch-thüringischen Maschinenindustrie für die Entwicklung des Ostblocks nutzbar machen und erwartet z. B. gesteigerte Anstrengungen in der Produktion von Textilmaschinen sowie Maschinen für die polygraphische Industrie, für die Fischindustrie sowie Ausrüstungen für Zuckerfabriken. Darüber hinaus hat die elektrotechnische Industrie (Erzeugung von Halbleitern und Transistoren), die Feinmechanik und Optik, der Waggonbau und neuerlich auch der Großschiffbau Verpflichtungen zur Belieferung der übrigen Ostblockländer übernehmen müssen. Die stark ausgebildete chemische Industrie muß vor allem die Kunststoffproduktion erweitern. Auf diesem Sektor ist die Sowjetzone bereits eines der führenden europäischen Länder. Die angestrebte Steigerung der Agrarproduktion der Ostblockstaaten soll durch die traditionelle mitteldeutsche Erzeugung von Kunstdünger und Schädlingsbekämpfungsmitteln unterstützt werden. Die mitteldeutsche Braunkohlenchemie (Stichwort: Leuna) schließlich, die auf dem größten Braunkohlenvorkommen der Welt arbeitet, soll ebenfalls ganz wesentlich weiterentwickelt werden.

Arbeitsstellung unter politischen Vorzeichen

Durch die Spezialisierung der Zonenindustrie auf bestimmte Bereiche muß zwangsläufig auf die Weiterentwicklung anderer Industriezweige verzichtet werden. Die Chemie soll mit den natürlichen Bodenschätzen Braunkohle und Kali weiterarbeiten, während solche Industriezweige, die in Mitteldeutschland schon immer anständig waren — etwa Maschinenbau, Feinmechanik und Optik usw. —, vom Ostblock mit Rohstoffen und Halbfabrikaten beliefert werden. So exportiert die Sowjetunion in zunehmendem Umfang Erdöl, Roheisen, Walzmaterial, Rohre, Zellstoff und Schnittholz in die Zone.

Doch die Spezialisierung, wie sie der Wirtschaftsplan vorsieht, birgt Gefahren in sich, da nicht alle Entwicklungsprojekte für Mitteldeutschland auch die ökonomisch vorteilhaftesten sind. Typisches Beispiel einer Fehlplanung ist der Schiffbau: Die neu erstandenen Großwerften in Rostock, Wismar und Stralsund sind nicht in der Lage, zu westlichen Konkurrenzpreisen zu produzieren; die UdSSR ist aber nur soviel zu zahlen bereit!

Beschränkung der Lieferanten und Abnehmer

Die zentralistische Blockbildung hat noch einen anderen erheblichen Nachteil: Die Beschränkung in der Auswahl der Lieferanten und Abnehmer. Der Ostblock vermag zwar größere Sicherheit, dafür aber um so weniger ökonomische Chancen zu bieten. Nicht mehr der beste und billigste Lieferant am Weltmarkt, sondern der mehr oder weniger „zudiktierte“ Handelspartner im beschränkten Markt des Ostblocks erhält den Zuschlag. Polen hat auf diesem Gebiet böse Erfahrungen gemacht und nach der Oktoberrevolution im Oktober 1956 versucht, die allzu engen Ostblock-Bindungen zu lockern.

Die fast ausschließliche Versorgung Mitteldeutschlands mit Rohstoffen aus dem Ostblock und die drückenden Absatzverpflichtungen gegenüber diesem Markt bedeuten natürlich, daß der Ablauf des Wirtschaftsprozesses in der Sowjetzone bereits heute in erschreckend hohem Maß vom Fortbestand der wirtschaftlichen Beziehungen zu diesen Ländern abhängig geworden ist. Liefer-schwierigkeiten und Materialengpässe sind an der Tagesordnung und machen sowohl den Planern als auch der Industrie das Leben schwer. Die mitteldeutsche Volkswirtschaft steht und fällt also mit der reibungslosen Abwicklung des Ostblockhandels.

Professor Thalheim schreibt hierzu abschließend in seiner Untersuchung: „Daß die damit verbundenen Abhängigkeiten durchaus auf der Linie der politischen Ziele der Sowjetunion und damit auch der SED liegen, braucht nicht besonders betont zu werden... Es kann wohl kaum bezweifelt werden, daß auch in der Periode des von Ulbricht verkündeten Siebenjahresplans... die Bemühungen um die verstärkte wirtschaftliche Integration der „DDR“ in den Ostblock eine der entscheidenden Kräfte bleiben werden, die den Um- und Ausbau der mitteldeutschen Wirtschaft bestimmen.“

Schwerarbeit in Vaters Garten

Eine Kindheitserinnerung von Rudolf Lorenzen

„Wir werden morgen einen anstrengenden Sonntag haben“, sagte mein Vater. Er packte ein Buch aus, auf dem stand: „Alles über den Stachelbeerbau“. Am nächsten Tage waren wir früh auf den Beinen. Mutter hatte uns altes Zeug hingelegt und sah mißtrauisch aus dem Fenster, als Vater und ich im Garten, einem schmalen Stückchen Erde, das unser Einfamilienhaus nach hinten abschloß, unser Werk begannen.

„Stachelbeeren brauchen viel Sonne“, sagte mein Vater, „darum plane ich, nur fünf Sträucher zu pflanzen. So ist der Garten voll genutzt bis auf die Mitte, die muß frei bleiben zum Abstellen des Korbes bei der Ernte.“ Meinen Einwurf, ob man den Anbau nicht von fünf auf sieben Sträucher erhöhen sollte, prüfte mein Vater sehr ernst, und nach einer längeren Kopfrechnung sagte er: „Dein Vorschlag, Rudolf, ist nicht von der Hand zu weisen, denn bei einer solchen Anbauerhöhung kann eine Mehrernte von vierzig Prozent erzielt werden.“

Allerdings, so folgerte mein Vater, zöge diese Anbaudichte auch eine verminderte Güteklasse der Beere nach sich, und er riet, beide Vorschläge vorerst reichlich zu überschlafen. Als Mutter zum Essen

rief und besonders erwähnte: „Wascht euch gut und vergeßt nicht, den Lehm von den Stiefeln zu kratzen“, fand ich Vater sehr nachdenklich.

Am nächsten Morgen waren wir wieder zeitig im Garten. „Wir pflanzen sechs Sträucher“, entschied mein Vater, und er markierte mit kleinen Pflöcken die Stellen, an denen er die Pflanzung der Sträucher beabsichtigte. Er achtete auf genaue und regelmäßige Abstände und belehrte mich: „Zur Erzielung vollkommener Früchte ist freie, sonnige Lage, guter, nicht zu nasser Boden und eine regelmäßige Pflege des Strauches erforderlich.“ Bald aber rief Mutter, daß das Essen kalt würde und wir nicht vergessen sollten, uns gut zu waschen und den Lehm von den Stiefeln zu kratzen. Der nächste Sonntag war bewölkt, und Mutter hatte uns warme Jacken angezogen, als wir in den Garten gingen. „Eigentlich sollten wir

heute mit dem Anbau beginnen“, sagte mein Vater, „aber mir sind Bedenken gekommen. Naturgemäß ist auch die Stachelbeere, wie jede andere Obstart, Krankheiten unterworfen, die einzudämmen nur dem erfahrenen Obstanbauer möglich ist. Ich selbst halte mich noch nicht für präpariert genug, um solchen Wechselfällen im Stachelbeerbau wirksam zu begegnen.“ So verschob Vater das Projekt auf das nächste Mal. „Das Leben“, sagte er, „fordert viele Verzicht.“

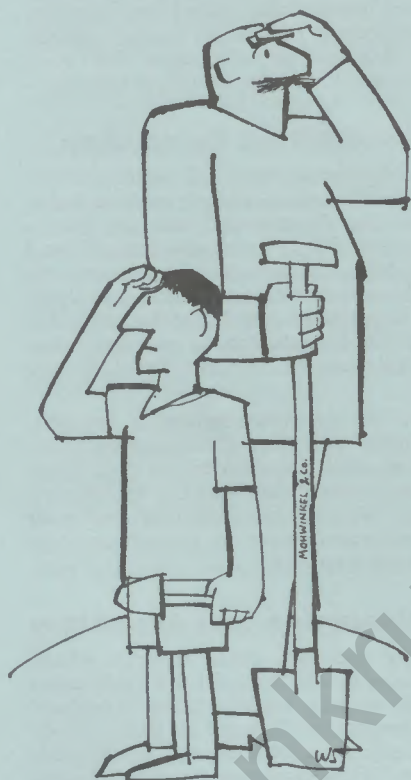
Am nächsten Wochenende sagte Vater zu mir: „Es wird morgen ein arbeitsreicher Sonntag werden.“ Dabei zeigte er mir ein Buch, auf dem stand: „Alles über den Rasenbau“. „Nur der Krämergeist denkt an seinen Nutzen“, sagte mein Vater, „wir brauchen keinen Nutzgarten, sondern ein Stückchen Grün, auf dem wir unsere Erholung finden. Unser Leben währt nur kurz.“

Am nächsten Tag sagte er: „Um einen wirklich satten Rasen zu erhalten, ist es erforderlich, den zuvor durch Lehm oder Sand und verrotteten Dünger verbesserten Boden tief umzugraben“, und er durchmaß mit Meterschritten das Grundstück, um zu berechnen, welche Menge verrotteten Düngers er zu beschaffen habe. Diese Planung unterbrach Mutters Ruf zum Mittagessen.

Noch viele Sonntage vergingen mit der Planung der Rasenanlage. An einem Wochentage aber, als Vater im Büro war, kam ein Wagen, und zwei Männer schlepten mehrere Körbe groben Kies in Vaters Garten. Als sie fort waren, nahm Mutter eine Harke und verteilte den Kies, bis der ganze Garten gleichmäßig von ihm bedeckt war und nun schön sauber und ordentlich aussah. Dazu sagte sie: „Immer der viele Lehm an den Stiefeln jeden Sonntag, das ist jetzt vorbei.“

Als Vater nach Hause kam, glaubte ich, er müsse sehr enttäuscht sein. Aber er trat ans Fenster, sah auf die Kiesfläche und sagte: „Kies ist sehr praktisch.“

Am nächsten Sonntag gingen wir nicht in den Garten. Vater saß im Wohnzimmer und las in einem Büchlein, das er am Tage zuvor mitgebracht hatte. Es hieß: „Die schönsten Wanderwege unserer Umgebung“.



Fortsetzung von Seite 11

Europa: Wege zur Einheit?

staaten der Montanunion auch auf den übrigen Wirtschaftssektoren im Verlauf von 12 bis 15 Jahren vorsieht; die EURATOM (Europäische Atomgemeinschaft) hat die Zusammenarbeit bei der Atomforschung und der friedlichen Nutzung der Kernenergie im Rahmen der sechs EWG-Staaten zum Ziel.

Die Ende vergangenen Jahres erfolgte Schaffung der EFTA (Europäische Freihandelszone der „äußeren Sieben“) geht im wesentlichen auf das Scheitern der geplanten Großen Freihandelszone zurück, in der sich die Mitgliedstaaten der EWG mit Großbritannien, Schweden, Norwegen, Dänemark, der Schweiz, Österreich und Portugal zusammenschließen wollten (vgl. WZ 3/60).

Am Rande vermerkt sei noch die 1949 gegründete NATO (Nordatlantikpakt-Organisation) mit Sitz in Paris, deren Ziel die gemeinsame Verteidigung Westeuropas gegen einen bewaffneten Angriff auf einen oder mehrere Mitgliedstaaten ist. Partnerländer sind Belgien, die Bundesrepublik Deutschland, Dänemark, Frank-

reich, Großbritannien, Griechenland, Island, Italien, Kanada, Luxemburg, die Niederlande, Norwegen, Portugal, die Türkei und die USA. In London schließlich hat sich die WEU (Westeuropäische Union) etabliert, die nach Ablehnung der EVG (Europäische Verteidigungsgemeinschaft) durch das französische Parlament im Jahre 1954 im darauffolgenden Jahr ins Leben gerufen wurde. Es handelt sich um das umfassendste rein europäische Verteidigungsbündnis (Mitglieder: Bundesrepublik Deutschland ohne Westberlin, Frankreich, Italien, Belgien, Holland, Luxemburg und Großbritannien). Nach einem langen Dornröschenschlaf soll möglicherweise die WEU wieder stärker in den Vordergrund treten, um zu verhindern, daß im Gefolge der wirtschaftlichen Spaltung Europas in EWG und EFTA auch eine Spaltung des im Grunde allerdings noch gar nicht geeinten Europas eintritt.

Diese Zusammenstellung europäischer Einigungsbestrebungen dürfte veranschaulicht haben, wieviel Mühe bislang aufgewandt worden ist, die politisch, wirtschaftlich und völkisch verschieden gearteten Nationen Europas auf einen Nenner zu bringen. Fast scheint es, daß wir uns um so mehr von Europa entfernen, je zahlreicher die Institutionen sind, die seine Einigung fördern sollen.



Die Konstruktionsarbeiten am Stahlskelett des Rheinstahl-Hochhauses sind fast vollendet, mit der Verkleidung der Fassade wurde begonnen. An der Entwicklung und Herstellung der Fassadenelemente sind die Presswerke Brackwede maßgeblich beteiligt. Mit der Fassadenverkleidung wird den vielen technischen Neuerungen, die beim Bau des Rheinstahl-Hochhauses erstmalig angewendet werden, eine weitere hinzugefügt.

Im Gegensatz zur Phoenix-Rheinrohr AG, die bei der Verkleidung ihres Düsseldorfer Hochhauses neben Stahl im wesentlichen Aluminium verwendete, wollen die Rheinischen Stahlwerke durch die ausschließliche Verwendung von Stahl zur Verkleidung sowohl der Stützen als auch der Fenster die vielseitige Anwendbarkeit von Stahl demonstrieren.

Die Presswerke Brackwede wurden beauftragt, die Fassadenverkleidung aus rostbeständigem 1,5 mm starkem Chrom-Nickel-Stahl (Remanit 1880 SW) herzustellen. In Zusammenarbeit mit der Bauleitung wurden Formen und Art der einzelnen Profile entwickelt. Für die Verkleidung der Stützen wurden fünf Hauptformen in insgesamt 20 Abwandlungen und Kombinationen mit Abkantprofilen vorgesehen. Die Presswerke haben inzwischen die etwa 1300 einzelnen Press- und Abkantteile (mit größten Längen von 3,43 m und bis zu Rohblechbreiten von 0,9 m) an Rheinstahl geliefert. Die Gesamtlänge aller Preßteile beträgt etwa 3600 m, das Gewicht 25 t.

Für die Verkleidung der Fenster werden insgesamt 1700 m Profile in zwei verschiedenen Arten aus 0,7 mm Remanit verwendet. Diese Profile im Gesamtgewicht von etwa 12,5 t müssen von einem Kaltwalzwerk ausgewalzt werden.



PRESSWERKE BRACKWEDE

Fassadenverkleidung für das Rheinstahl- Hochhaus



Am 25. März feierten die Rheinischen Stahlwerke das Richtfest ihres neuen Verwaltungs-Hochhauses in Essen. In der Rekordzeit von nur knapp fünf Monaten wurde die Stahlkonstruktion montiert. Bereits während der Hochführung des 77 m hohen Betonkerns, der knapp zwei Monate nach der am 6. Oktober 1959 erfolgten Grundsteinlegung am 30. November vergangenen Jahres seine volle Höhe erreichte, wurde mit der Montage des Stahlskeletts begonnen. Der besonderen Leistung der Stahlbaumonteur sowie der reibungslosen Zusammenarbeit aller am Bau Beteiligten ist es zu danken, daß das Richtfest rund fünf Wochen früher als im Terminplan vorgesehen gefeiert werden konnte. Bis Ende Mai hofft man die restlichen Geschoßdecken eingezogen zu haben, und bereits im Frühsommer sollen die aus graublauem Naturstein gefertigten Elemente der vorgehängten Stahlfensterverkleidung sichtbar werden. Der weitere Ausbau des Hauses, die Installationen, die Klimaanlage, Aufzüge usw. werden dann aber wohl noch ein weiteres Jahr Bauzeit beanspruchen, so daß mit der Einweihung des Rheinstahl-Hochhauses erst im Sommer 1961 gerechnet werden kann.

Langsam hob sich die überdimensionale, mit den Rheinstahl-Farben blau-gelb geschmückte Richtkrone am 25. März um 15 Uhr vom Boden. Die auf dem Bauplatz versammelte Festgemeinde, die Mitarbeiter der Hauptverwaltung der Rheinischen Stahlwerke, an ihrer Spitze der Aufsichtsratsvorsitzende und Mitglieder des Vorstandes, die Bauleitung und geladene Gäste entblößten ihre Häupter in diesem feierlichen Augenblick. Die Blicke folgten der aufwärts schwebenden, 7 m breiten, 6,50 m hohen und 700 kg schweren Richtkrone.

Es regnete. Ruhrgebietswetter...

Während die Richtkrone in 80 m Höhe aufgezogen wurde, intonierte die Knappenkapelle der Prosper-Zechen das alte Lied „Hier liegt vor Deiner Majestät...“ Dann sprachen ein Stahlbaumonteur und ein Maurer auf einer Bühne im 19. Stockwerk den Richtspruch, der mit Lautsprecher übertragen wurde. Die Feierlichkeit des Augenblicks wurde durch die Klänge des Choral „Lobe den Herrn“ unterstrichen.

Dann ergriff der Vorsitzende des Rheinstahl-Vorstandes, Generaldirektor Dipl.-Kfm. Werner Söhngen, das Wort: „Dieses Bauwerk ist heute in seiner tragenden Stahlkonstruktion vollendet und steht in seiner vollen Höhe und Größe vor uns. Von jeher halten die Bauleute an diesem Punkt ihrer Arbeit einen Augenblick inne und feiern mit dem Bauherrn, daß auf das Haus der Dachstuhl gesetzt ist...“

Obwohl erst ein riesiges Stahlskelett, rechteckig, fest auf dem Boden verankert, erkennt man doch schon deutlich die endgültigen Umrisse des Hochhauses. Die Funktion des im Gleitschalverfahren hochgezogenen Betonkerns als eines der wichtigsten statischen Elemente des Bauwerks, wird in diesem Stadium der Bauarbeiten sichtbar: es scheint, als gebe dieser Kern dem dichten Geflecht der ihn umgebenden Stahlkonstruktion erst jenen festen Halt, dessen ein solch himmelragendes Bauwerk bedarf. Aber die Architekten und Statiker verließen sich nicht allein auf den Betonkern; das Stahlskelett wurde „selbsttragend“ konstruiert.

Gegründet wurde das 80 m hohe, 49,5 m lange und 15,5 m breite Gebäude auf ein Hohlkasten-Fundament, das teilweise auf Betonpfählen ruht, die in Senkbrunnenbauweise auf den tragfähigen Fels herabgeführt wurden. Ein derartiges Fundament ist in der Lage, mögliche Einwirkungen aus dem Bergbau, wie Tagbrüche, Zerrungen usw., aufzufangen. Die Erfahrungen, die mit dem Bau dieses ersten wirklichen Hochhauses im Ruhrgebiet gemacht werden, mögen richtungweisend sein für andere Hochbauten im stollendurchzogenen Revier.

Der erste Entwurf des Hochhauses und die städtebauliche Planung stammen von Architekt Dipl.-Ing. A. P. Kleinwort (Ingenieurbüro Rhein/Ruhr GmbH, Dortmund). Die endgültige Planung und Ausführung wurden Professor H. Dustmann, Düsseldorf, und der Ingenieurbüro Rhein/Ruhr GmbH, Dortmund (Dipl.-Ing. A. P. Kleinwort), übertragen. Die Gesamtleitung der Ingenieurarbeiten lag in den Händen der Ingenieurbüro Rhein/Ruhr GmbH, Dortmund. Die Erd- und Betonarbeiten wurden von der Arbeitsgemeinschaft Rohbau Rheinstahl-Hochhaus (Hochtief AG, Fried. Krupp Baubetriebe, Siemens-Bauunion GmbH) durchgeführt.

Liest man den Katalog der am Bau des Hochhauses beteiligten Firmen, so erkennt man, daß es sich in vieler Hinsicht um eine Gemeinschaftsleistung der im Bereich der Rheinischen Stahlwerke zusammengefaßten Unternehmen handelt: Der für die Betonarbeiten notwendige Hüttenzement einer sehr hochwertigen Qualität stammt von der Rheinstahl Eisenwerke Gelsenkirchen AG. Entwurf, statische Berechnung, Konstruktion und Montage der Stahlkonstruktion lag in den Händen der Rheinstahl Union Brückenbau AG, Dortmund. An den Trägerlieferungen sowie an

Lesen Sie bitte weiter auf Seite 22



RHEINSTAHL-HOCHHAUS

Richtkrone über dem Stahlskelett



Richtfest bei Rheinstahl: Als am 25. März die Richtkrone an der Stahlkonstruktion des 80 m hohen Rheinstahl-Hochhauses in Essen aufgezogen wurde (links oben), regnete es. Dem Wettergott zum Trotz hatten sich die Mitarbeiter der Rheinstahl-Hauptverwaltung und Gäste auf dem Bauplatz versammelt, um nach altem Brauch das Richtfest zu begehen. Einige junge Damen fanden unter einem Baugerüst Unterschlupf (unten). Der Rheinstahl-Vorstandsvorsitzer, Dipl.-Kfm. Söhngen, sprach in seiner Rede (links) von einem „Augenblick kurzer Besinnung aus Anlaß der Vollendung der Stahlkonstruktion...“ Er dankte allen, die am Bau dieses größten Hochhauses im Ruhrgebiet (oben rechts) tätig sind





Boshafterweise hört man gelegentlich den schönen Spruch: „Die Hälfte der Deutschen ist damit beschäftigt, die andere Hälfte zu prüfen.“ Und wenn wir an den kaufmännischen Nachwuchs denken, so haben wir es gleich mit drei Prüfungen zu tun: Eignungsprüfung, Zwischenprüfung und Abschlußprüfung. Eine Eignungsprüfung oder besser gesagt Eignungsuntersuchung führen wir durch, bevor der junge Mensch in den Beruf eintritt. Die Zwischenprüfung nimmt die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und die Abschlußprüfung die Industrie- und Handelskammer vor. Manche fragen: Sind diese Prüfungen notwendig?

Vom Prüfungsfieber erfaßt werden nicht nur die jungen Bewerber selbst, sondern leider auch Väter und Mütter. Das merkt man an den Anrufen und Besuchen, die schon wochenlang vorher einsetzen. Da hört man zumeist natürlich nur von den guten Seiten des Aspiranten; allerdings kommt auch manchmal die negative Seite zum Vorschein, jedoch nicht vorgetragen von den Eltern, sondern von den elterlichen Beauftragten. Zumeist handelt es sich hier um Werksangehörige, die die Vermittlerrolle spielen – und dabei ein wenig ins Plaudern kommen. Nach unseren Erfahrungen gehört die Kategorie solchermaßen Angepriesener durchweg zu den Versagern.

Vergleicht man die Ergebnisse der letzten 10 Jahre miteinander, so muß man feststellen, daß die Qualität der Bewerber immer schlechter wird. Die Gründe sind z. T. bekannt. Der Ruf nach dem 9. oder sogar 10. Schuljahr ist ein Beweis für die teilweise nur mangelhafte Ausbildung in den Volksschulen, wobei man den Schulen selbst keine Vorwürfe machen sollte. Schichtunterricht, z. T. heute noch, überfüllte Klassen sowie Kriegererlebnisse und Hungerjahre nach 1945 sind der Heranbildung einer lebensreifen Jugend nur wenig förderlich. Der Erziehungsprozeß ist in der Volksschule noch nicht abgeschlossen. Medizinisch noch weitgehend ungeklärt ist übrigens auch die Tatsache, daß die körperliche Entwicklung der geistigen heute weit voraus eilt.

Der junge Mensch, zumeist unkonzentriert durch die mannigfachen Errungenschaften unserer Technik, etwa durch Kino, Fernsehen, Motorsport, aufgewachsen in einem elterlichen Hause, in dem es weithin keine patriarchalische Strenge mehr gibt, kommt fast stets mit völlig unklaren Vorstellungen über

Drum prüfe ...

Über die Eignungs-, Zwischen- und Abschlußprüfungen des kaufmännischen Nachwuchses



seinen Beruf zu uns. Er sieht nur die äußere Fassade. Der Junge will Verkäufer und das Mädels möglichst Auslandskorrespondentin werden. Man sieht sich vielfach schon in der Welt herumreisen und von Sitzung zu Sitzung eilen; die rauhe Wirklichkeit sieht man nicht. Sie besteht darin, daß der weitaus größte Teil der Arbeit des sogenannten Kaufmanns gar nicht mehr aus kaufmännischer, sondern verwaltender Tätigkeit besteht und daß etwa 70 % aller Arbeiten Routinearbeiten sind.

*

Und nun treten sie an, die erst 13- und 14jährigen und die schon mehr Selbstbewußtsein zur Schau tragenden 16- bis 18jährigen mit der sogenannten mittleren Reife. Am Beispiel unseres Werkes Hattingen möge das Ergebnis der diesjährigen Eignungsuntersuchung veranschaulicht werden. Es lagen rund 80 Bewerbungen vor, und zwar von 30 Ober-, Mittel- und Handelsschülern (-innen) und von 50 Volksschülern (-innen). Während von der ersten Gruppe 40 % unter Durchschnitt lagen, also schwach, weniger oder gar nicht geeignet, betrug der Ausfall bei den Volksschülern (-innen) sogar 80 %. Auf Grund mehrerer in den letzten Jahren durchgeführten Leistungskontrollen konnte festgestellt werden, daß die Bewertungen des Lehr- und Anlernlings in der Zwischenprüfung wie auch in der Abschlußprüfung weitgehend übereinstimmen mit den Ergebnissen der Eignungsprüfung; eine Auslese vor Beginn der Lehre erweist sich also als notwendig: notwendig für uns, damit wirklich nur Berufene zum Zuge kommen und sich beruflich wohl fühlen, notwendig aber auch für die jungen Leute, damit sie vor späteren Enttäuschungen, wie Berufswechsel usw., bewahrt bleiben.

*

Zwei Ziele gibt es für den jungen Anfänger: wichtigstes Ziel ist es, ein tüchtiger Kaufmann zu werden; die Abschlußprüfung gilt es mit Erfolg zu bestehen. Wie sind diese Ziele zu erreichen? Der Schwerpunkt der Ausbildung liegt in der Abteilung. Leider ist es aber aus Gründen der Organisation nicht möglich, den

Lehrling – entsprechend dem zunehmendem Schwierigkeitsgrad – von Abteilungen mit einfacheren Arbeiten, etwa der Registratur, zu den Schlüsselabteilungen gehen zu lassen.

Der gewerbliche Lehrling wird in der Lehrwerkstatt am konkret wahrnehmbaren Werkstoff geschult. Der Weg der Fertigung zeigt auch den Weg der Ausbildung. Vom ersten einfachen Griff bis zum fertigen Werkstück reiht sich alles folgerichtig aneinander. Ganz anders gestaltet sich die Industriekaufmannsausbildung des kaufmännischen Lehrlings. Hier gibt es keinen Werkstoff, den man formen kann; Geschäftsfälle aller Art treten auf,

Lehrzeit möglicherweise noch bestehende Lücken in seinen Kenntnissen feststellen und versuchen, sie bis zur Abschlußprüfung noch auszugleichen. Er ist also nicht dem psychologischen Druck sonstiger Prüfungen (Examensangst) ausgesetzt, bei denen mehr auf dem Spiel steht als nur ein Leistungsvergleich.

*

Die von der Industrie- und Handelskammer abgenommene Abschlußprüfung beendet schließlich die Lehrzeit der kaufmännischen Lehr- und Anlernlinge. In den letzten Wochen standen



entwickeln neue Vorgänge und wandeln sich immer wieder zu neuen Variationen und Kombinationen. Viele konkrete Tatsachen, aber auch eine Vielzahl abstrakter Begebenheiten stürmen auf den kaufmännischen Lehrling ein. Er sieht nicht die organisatorischen Zusammenhänge, die nun einmal zur Erfassung eines jeden wohlgeordneten Betriebes vorhanden sein müssen. Er ist immer nur wenige Monate in der Abteilung, so daß er häufig nicht einmal die Zusammenhänge in der Abteilung selbst kennen- und verstehenlernen kann. Diese die Praxis ergänzende und die Theorie vertiefende Aufgabe hat die Werkschule. In ihrem Lehrplan finden wir alle für den Kaufmann wichtigen Gebiete, wie Betriebswirtschaftslehre, Buchführung, Kalkulation, Bürgerliches Recht und Handelsrecht, Steuerrecht sowie die Geschichte und Organisation unseres Unternehmens. Darüber hinaus wird regelmäßig zu Beginn des Unterrichts den aktuellen Fragen in der Wirtschaftspresse eine ausreichende Spanne Zeit gewidmet. Für unsere Mädel steht im Vordergrund die Erarbeitung von stenografischen und maschinenschreibtechnischen Fertigkeiten. Die Förderung der Allgemeinbildung, Werksbesichtigungen sowie wirtschaftskundliche Studienfahrten runden die Ausbildung ab. Die teilweise noch bestehende Notlage der Berufsschule zwingt dazu, in der Werkschule auch rein elementare Stoffe zu behandeln, denn die Zwischenprüfung der Wirtschaftsvereinigung stellt bereits gewisse Anforderungen an das Können der Jugendlichen.

*

Genau gesagt handelt es sich bei der Zwischenprüfung, die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Düsseldorf abgenommen wird, um einen Leistungsvergleich zwischen den Lehrlingen der Eisen- und Stahlindustrie. Dieser Wettbewerb gibt den Lehrlingen der einzelnen Unternehmen eine ziemlich objektive Vergleichsmöglichkeit ihrer Leistungen untereinander. Der Lehrling soll hier etwa neun Monate vor Beendigung seiner

wir wieder mitten in der Abschlußprüfung. In den Ergebnissen der Prüfungen des Jahres 1959 z. B. kommt ein Absinken der Leistungen an Hand der von der Industrie- und Handelskammer zu Bochum veröffentlichten Zahlen zum Ausdruck:

	Kammerbezirk Bochum		Ruhrstahl	
	Jungen	Mädchen	Jungen	Mädchen
Prüfung gut best. Frühj. 59	16,4 %	37 %	50 %	53 %
Herbst 59	15,8 %	33,8 %	keine Beteiligung	
Prüfung nicht best. Frühj. 59	19,6 %	37,5 %	0 %	3,3 %
Herbst 59	21,1 %	57 %	keine Beteiligung	

Auf Grund der vorliegenden Ergebnisse ist auch diesmal ebenso wie bei der Eignungsprüfung festzustellen, daß das Niveau von Jahr zu Jahr absinkt. Die hohe Zahl der weiblichen Versager ist zumeist auf die mangelhaften Kenntnisse in Stenografie und Maschinens Schreiben zurückzuführen.

*

Eignungs-, Zwischen- und Abschlußprüfungen dienen in erster Linie der Feststellung von Kenntnissen und der Bewertung des Menschen nach der berufsfachlichen Seite. Die beruflichen Anlagen im jungen Menschen zu wecken und weiterzubilden ist Aufgabe unserer Ausbildung. Aber sie allein genügt nicht. Wichtig ist vielmehr, daß der Mensch in seiner Ganzheit erfaßt wird, daß er nicht nur ausgebildet, sondern auch erzogen wird zu einer Persönlichkeit. Im Menschen Einsatzbereitschaft, Pflichtbewußtsein, Haltung und Sinn für die Gemeinschaft im Betrieb zu wecken, ist ebenso wichtig wie die berufsfachliche Bildung.

Dipl.-Hdl. Weitzel, Witten



Anhänger: Transporthaken, Ketten und Seile beim Anhängen nie umfassen, Quetschungen! (oben: falsch; links: richtig)

Mit 34,7 % stehen Hand- und Finger-Verletzungen an der Spitze der Unfallskala. Obwohl die Unfallvertrauensmänner in den Betrieben laufend Belehrungen über das richtige Anschlagen von Transporthaken, Ketten und Seilen erteilen oder in den Bearbeitungswerkstätten den Mitarbeitern ständig „auf die Finger“ schauen, ist die Zahl der Hand- und Finger-Verletzungen noch immer erschreckend hoch. Um die Unfallzahlen auf dem besonders gefährdeten Sektor „Transportmittel“ zu senken, sollen in Kürze Sonderkurse für „Anhänger“ und „Anbinder“ von der Abteilung Unfallschutz der Heinrichshütte durchgeführt werden. — Am Beispiel einiger besonders typischer Fälle sicherheitswidriger Handlungen wollen wir auf dieser Seite in einprägsamer „richtig-falsch“-Gegenüberstellung auf das Thema „Hand- und Finger-Verletzungen“ aufmerksam machen. Wir hoffen, daß die Mitarbeiter, deren Tätigkeit auf diesen Fotos nicht berücksichtigt werden konnte, auch an den eigenen Arbeitsplatz und die damit verbundenen Gefahren denken, denn Gefahren lauern überall.

UNFALLSCHUTZ

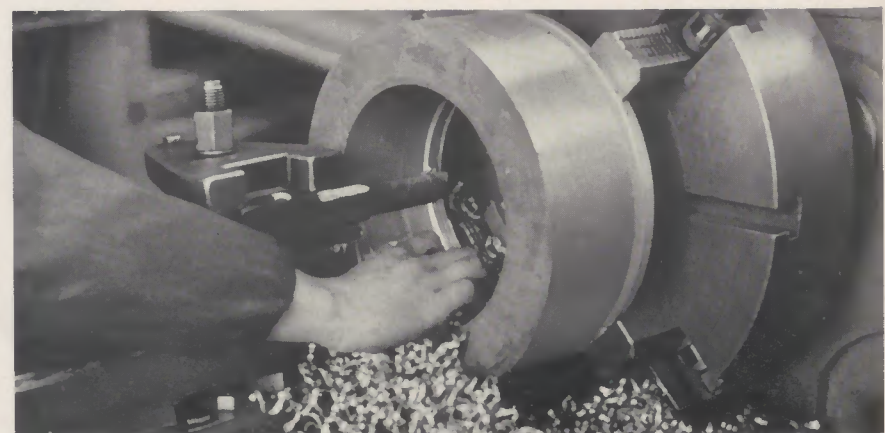
richtig - falsch - richtig - falsch



Anhänger: Kettenringe nie oben fassen; Quetschungen und Brüche wären die unvermeidliche und schmerzhafteste Folge (oben: falsch, rechts: richtig)



Dreher: Bei Dreh- und Bohrarbeiten nie mit der bloßen Hand Späne wegziehen, sondern den Spannhaken benutzen; sonst muß man mit Schnittwunden rechnen, die besonders an den Fingerkuppen schwer heilen (links: richtig; unten: falsch)



50 Jahre im Dienst

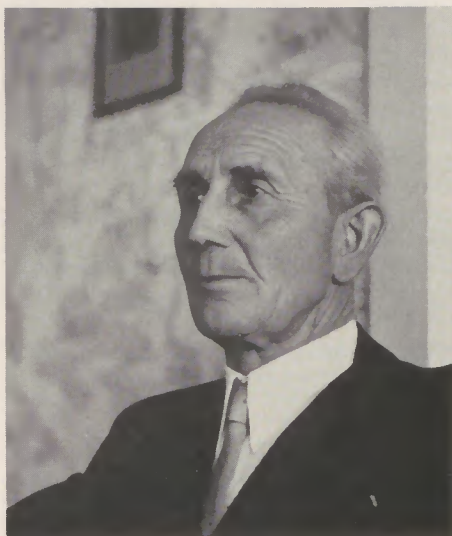
PRESSWERKE BRACKWEDE

Am 29. März konnte Emil Twelker, Direktionsfahrer der Presswerke Brackwede, auf eine 50jährige Dienstzeit bei diesem Ruhrstahl-Werk zurückblicken.

Der 1895 geborene Jubilar sollte eigentlich Gärtner werden, aber sein Onkel, der in den Presswerken arbeitete, sorgte hier für eine Arbeitsstelle. So begann Emil Twelker vor einem halben Jahrhundert zunächst als Arbeitsbursche sein Berufsleben, das nur von 1916—1918 durch den Kriegsdienst unterbrochen wurde. Schon bald nach seinem Eintritt in die Presswerke wurde der Jubilar im Pkw-Rahmenbau eingesetzt, wo er bis 1924 tätig war.

Während die Werksdirektoren der Presswerke früher mit der Pferdekutsche ihre Dienstreisen in die nähere Umgegend unternahmen, wurde 1924 erstmalig ein Motorkraftfahrzeug — ein Dürkopp-Wagen — angeschafft. Mit der Führung dieses Fahrzeuges betraute man Emil Twelker, der seither sieben Werksleiter über rund 1 000 000 km auf ihren Dienstreisen unfallfrei gefahren hat (ein paar kleine Schrammen nicht gezählt).

In den zurückliegenden 36 Jahren seiner Fahrer-tätigkeit hat Emil Twelker die Entwicklung des Pkw-Baus wie nur wenige miterleben können; auch über die Veränderung des Straßenverkehrs seit jenen Tagen weiß er Interessantes zu berichten. Übrigens: fast läßt sich die Konjunkturkurve der Presswerke an den Automodellen ablesen, die der Jubilar gefahren hat: auf den Dürkopp-Wagen folgte ein Agar-Kleinwagen; von 1932—1936 hatte das Werk überhaupt keinen Wagen (in diesen Jahren war der Jubilar Gesenckverwalter). Dann wurden nacheinander angeschafft: ein Hanomag, ein Mercedes, ein Wanderer, ein Horch, noch ein Mercedes, ein Borgward und schließlich wieder ein Mercedes.

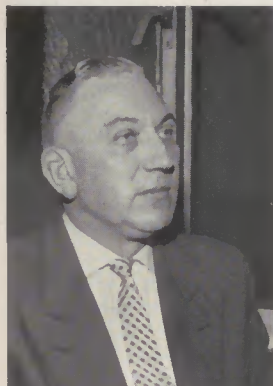


Emil Twelker: 1 Mill. Kilometer gefahren

Emil Twelker ist bei seinen Kollegen außerordentlich beliebt und geachtet. Persönlich bescheiden, lebt er ganz seiner Liebe zur Natur und der Familie. Sein Sohn Gerhard ist Ingenieur im Konstruktionsbüro der Presswerke. Es ist bezeichnend für den Menschen Twelker, daß er einst zwei Waisenkinder in seine Familie aufgenommen und sie großgezogen hat.

40 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE



Walter Nitsch
Meister
Walzwerk
am 24. März 1960



Rudolf Geldmacher
Verwiegler
Werksbahn
am 21. April 1960

ANNENER
GUSSTAHLWERK

Gustav Demtröder
Kontrolleur
Kontrolle
am 25. Februar 1960

25 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE

Wilhelm Crämer, Gruppenführer, Kostenabteilung, am 15. März 1960

Otto Neumann, Rechnungsführer, Eisengießerei, am 29. März 1960

Kurt Wojahn, Meister, Stahlformschreinerei, am 1. April 1960

Karl-Heinz Wesselbaum, Former, Eisengießerei, am 1. April 1960

Paul Jablonski, Modellschreiner, Modellschreinerei, am 1. April 1960

Walter Daubertshäuser, Vorarbeiter, Walzwerk I, am 1. April 1960

Willi Isenberg, Vorarbeiter, Maschinenbau, am 1. April 1960

Wilhelm Schmitz, Vorarbeiter, Bearb.-Werkstatt/Rep.-Werkstatt, am 1. April 1960

Erich Hahn, Dreher, Bearb.-Werkst. 3, am 1. April 1960

Walter Achenbach, Elektriker, Elektrowerkstatt, am 1. April 1960

ANNENER GUSSTAHLWERK

Fritz Pauls, Elektromeister, Elektrobetrieb, am 6. März 1960

Emil Marre, kaufm. Angestellter, Verkauf Allgemein, am 8. März 1960

VERWALTUNG WITTEN

Fritz Weide, Handlungsbevollmächtigter, Einkauf, am 1. April 1960

Grippeimpfung

Die periodisch auftretende Zunahme der Grippeerkrankungen stellt Ärzte, Patienten aber auch Krankenkassen und Betriebe in jedem Jahr vor ernste Probleme. Krankenstand, Produktion und Produktivität eines Betriebes sind wichtige Faktoren, die in einem vernünftigen Verhältnis zueinander stehen müssen. Ein Anstieg der Krankenziffer von 4,21 % im November 1959 auf 5,17 % im Dezember 1959, 6,32 % im Januar 1960 und 7,81 % im Februar 1960 ist deshalb ein Alarmzeichen für alle, die in unserem Werk mit den Problemen der Gesundheit in den Betrieben vertraut und betraut sind. Natürlich sind in den oben angeführten Zahlen nicht nur Grippe-erkrankte enthalten, aber etwa ein Drittel davon entfallen auf sie. Bei einer Krankenziffer von 7,81 % im Februar 1960 waren etwa 700 Belegschaftsmitglieder — davon über 200 an Grippe — erkrankt. In einigen süddeutschen Betrieben sind in diesem Winter teilweise über 50prozentige Ausfälle der Belegschaften durch Grippeerkrankungen aufgetreten. Wie katastrophal sich ein derartiger Krankenstand sowohl auf die Sozialversicherung als auch auf die Rentabilität der Betriebe auswirkt, dürfte jedem klar sein. Was läßt sich dagegen unternehmen?

Es soll hier nicht über das Wesen und die Art der einzelnen Grippeerkrankungen berichtet werden; vermerkt sei nur, daß wir zwei große Grippegruppen unterscheiden:

1. die einfache, banale Erkältungsgrippe mit Husten und leichtem Fieber, die schnell wieder abklingt. Diese Grippeform ist nach 3 bis 4 Tagen überstanden und belastet uns sozialwirtschaftlich nicht allzu sehr.
2. Wesentlich schlimmer ist die Virusgrippe. Mit hohem Fieber, mit lebensgefährlichen Komplikationen wie Lungenentzündung usw. zwingt sie oft zu wochenlangem Krankfeiern. Zu dieser Erkrankungsgruppe gehört auch die asiatische Grippe, die bereits vor zwei Jahren und auch in den letzten Monaten wieder ganze Betriebe und Bevölkerungsgruppen befallen hat.

Eine Vorbeugung gegen die Virusgrippe war bisher nicht möglich; es gab lediglich eine Frühbehandlung, d. h. eine Behandlung beim ersten Auftreten der Grippezeichen. Neuerdings ist es jedoch möglich, eine aktive wirksame Vorbeugung gegen die Virusgrippe zu entwickeln. Es ist den Wissenschaftlern gelungen, nach Isolierung der wichtigsten Influenzaerreger einen Impfstoff herzustellen, der eine Infektion durch eine Virusgrippe für 6 bis 12 Monate unmöglich macht. Das Wesen dieser Impfung besteht darin, daß mehr oder weniger abgeschwächte Grippeviren als Impfstoff dem Körper eingespritzt werden. Dadurch wird der Körper zur Bildung von Immunstoffen angeregt, die bereits nach einer Woche wirksam sind. Leider schützt diese Impfung nicht mit Sicherheit gegen die Erkrankung an einer leichten, banalen Erkältungsgrippe. Trotzdem ist erfreulicherweise bei dem Auftreten von Masseninfektionen dem Arzt heute ein wichtiges Mittel in die Hände gegeben: Er kann durch aktive Schutzimpfungen eine seuchenartige Verbreitung der Influenza bekämpfen.

Dr. med. B. Groß, Henrichshütte

Richtkrone über dem Stahlskelett

der Montage war auch die Rheinstahl Wanheim GmbH, Duisburg, beteiligt. Mit Hilfe von zwei aus der Fertigung der Rheinstahl Union Brückenbau AG stammenden um 360° schwenkbaren Auto-kränen wurde praktisch die gesamte Stahlkonstruktion montiert. Sie erhielten einen zweckentsprechenden Unterbau und wurden nach der Montage von je drei Stockwerken jeweils auf die oberste Decke umgesetzt. Dadurch konnte auf die sonst üblichen Schwenkmasten und Ausleger verzichtet werden.

Die Rheinstahl Hamburg Stahlbau Eggers & Friedrich Kehrhan GmbH, Hamburg, lieferte inzwischen einen Bauaufzug für



Sie bewegt sich, schwebt: Unter den feierlichen Klängen des Choral „Lobet den Herrn“, intoniert von der Knappen-Kapelle der Prosper-Zechen, wurde der 700 kg schwere Richtkranz in 80 m Höhe gezogen

2 t Nutzlast oder 21 Personen zur Erleichterung der vertikalen Transporte und ist auch an der Planung und Ausführung der endgültigen Aufzugsanlage maßgeblich beteiligt.

Da das Rheinstahl-Hochhaus entsprechend der gewählten Bauweise als Stahlskelett auch in Erscheinung treten soll, erhalten die tragenden Stahlstützen ebenso wie die von der Rheinstahl Union Brückenbau AG gefertigten Stahlfensterfassade eine Verkleidung aus rostfreiem Stahl, die von unseren Preßwerken Brackwede hergestellt wird (siehe Bericht auf Seite 15). Die Dieselmotoren für das Notstromaggregat – ein kleines Kraftwerk für sich – liefert die Rheinstahl Hanomag AG.

Nach dieser Aufzählung ist man versucht zu sagen „Hie gut Rheinstahl allewege...“

*

Nur rund 30 Stahlbaumonteure haben unter zum Teil ungewöhnlich schwierigen Arbeitsbedingungen das Stahlskelett des Hochhauses während der Wintermonate montiert. Starker Wind, Temperaturen bis zu minus 5° und natürlich die große Höhe waren keine Kleinigkeit. Trotzdem hat sich kein Arbeitsausfall ereignet.

Bei den Stahlbauarbeiten wurden 8000 laufende Meter Stützen und Deckenträger mit Hilfe von 15 000 Schrauben, 20 000 Nieten und 5000 laufenden Metern Schweißnaht mit einem Gesamtgewicht von 1050 t Stahl miteinander verbunden.

Nachdem inzwischen mit der Montage der vorgehängten Stahlfensterfassade begonnen wurde, wird es nicht mehr lange dauern, bis sich das Rheinstahl-Hochhaus – jedenfalls nach außen – in seiner endgültigen Gestalt präsentiert. Wenn im Sommer 1961 die rund 600 Mitarbeiter der Rheinstahl-Hauptverwaltung in das für rund 1000 Arbeitsplätze geplante Verwaltungsgebäude einziehen, soll das Hochhaus für die Stadt Essen eine Zierde und – wie Gen.-Dir. Söhngen hofft – „für Rheinstahl zu einer Stätte ständig sich erneuernder Zusammenarbeit zum Besten des Unternehmens, seiner über 100 000 Aktionäre und seiner über 85 000 Mitarbeiter werden“.

Ruhrfestspiele 1960

Die Grundsteinlegung des auf 16 Mill. DM veranschlagten Festspielhauses, dessen Finanzierung nun endlich gesichert scheint, wird am 2. Juni Auftakt sein für die 14. Ruhrfestspiele in Recklinghausen. Am 17. Juli hebt sich für dieses Jahr zum letzten Male der Vorhang zu einer Theateraufführung im Rahmen dieser Festspielwochen, deren kultureller Rang in Deutschland, ja Europa, heute unbestritten ist.

Neben den schon traditionellen Eigeninszenierungen der Ruhrfestspiele – in diesem Jahr stehen William Shakespeares „Macbeth“ und Gerhart Hauptmanns „Die Ratten“ auf dem Programm – und dem nicht minder traditionellen „Europäischen Gespräch“ (dessen Thema aber noch nicht feststeht), wird diesmal für Berlin als „Ort der Freiheit für die Kunst“ demonstriert: Drei Berliner Theater werden in Recklinghausen gastieren: Das Schiller-Theater mit Aischylos' „Die Perser“ (Regie: Hans Lietzau), das Renaissance-Theater mit „Majestäten“ von Jean Anouilh (Regie: Paul Verhoeven) und das Theater am Kurfürstendamm mit „Der Groß-Kophta“ von J. W. Goethe. Übrigens werden die Städtischen Bühnen Frankfurt ebenfalls mit einer Inszenierung – und zwar Albert Camus' „Belagerungszustand“ – ins Revier kommen.

Auch die alljährliche Kunstausstellung ist Berlin gewidmet. Sie will die deutsche Hauptstadt als einen Anziehungspunkt für Künstler aus aller Welt ausweisen, der durch die Jahrhunderte den Künstlern Freiheit gewährte und ihre künstlerischen Erkundungen und deren Ergebnisse weithin auszustrahlen vermochte. Die Professoren und Schüler der Hochschule für Bildende Kunst in Berlin werden daneben eigene Arbeiten ausstellen.

Die Freie Universität Berlin und die Technische Hochschule wollen eine Reihe von Professoren nach Recklinghausen entsenden, die eine Vortragsreihe mit kulturellen Themen durchzuführen beabsichtigen.

Prof. Boris Blacher, der Direktor der Berliner Hochschule für Musik, wird mit seinen Schülern zwei Opern aufführen sowie Kammerkonzerte mit Vorträgen über den gegenwärtigen Stand der musikalischen Entwicklung verbinden.

Höhepunkt der Berlin-Demonstrationen wird eine Rede des Berliner Regierenden Bürgermeisters Willy Brandt am 12. Juni auf dem Recklinghäuser Marktplatz sein.

Die unter dem Generalthema „Arbeit und Leben“ im vergangenen Jahr mit dem Problemkomplex „Unbewältigte Vergangenheit“ begonnene Diskussionsreihe soll unter dem Thema „Bildungsaufgaben im Strukturwandel unserer Gesellschaft“ fortgesetzt werden.

Bedeutende Fortschritte konnte die Breitenarbeit der Ruhrfestspiele durch engeren Kontakt zu den Betrieben im Revier machen. In rd. 1200 Betrieben Nordrhein-Westfalens verfügen die Festspiele über eigene „Korrespondenten“, die zu einem bedeutenden Teil den Festspielbesuch der Werkmänner an Rhein und Ruhr organisieren werden. Auch die Einführungsveranstaltungen (Rezitationen von Durach/Neumann) sollen in verstärktem Umfang durchgeführt werden.

14. Ruhrfestspiele: das bedeutet 14 Jahre rastlose Kleinarbeit, Improvisation, Glück, Ausdauer und Idealismus eines kleinen Teams Unentwegter unter der anfeuernden Leitung Otto Burmeisters, des Vaters dieser „Festspiele der Arbeiter“ im Herzen des Ruhrreviers.

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE

Wilhelm Packlin	Pensionär	3. März 1960
Wilhelm Schaub	Hilfsarbeiter	10. März 1960
Jakob Stobinski	Pensionär	18. März 1960
Gerhard Janssen-Weetz	jugendl. Arbeiter	22. März 1960

ANNENER GUSSSTAHLWERK

Wilhelm von Garrel	Pensionär	25. März 1960
Josef Schröder	Pensionär	29. März 1960

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Ernennungen

Henrichshütte (am 1. Januar 1960)
Emil Steinbrink, Press- und Hammerwerk,
 wurde vom Meister zum Obermeister
 ernannt

Henrichshütte (am 1. März 1960)
Wilhelm Otto, Werksabnahme, wurde zum
 Obergeringenieur ernannt

Albrecht Roth, Stahlgießerei, wurde zum
 Obergeringenieur ernannt

Heinrich Schröder, Kostenabteilung, wurde
 zum Prokuristen ernannt

Dr. Erich Theis, Versuchsanstalt, wurde zum
 Obergeringenieur ernannt

Henrichshütte (zum 1. April 1960)
Carl-Heinz Thum, Werksabnahme, wurde
 zum Handlungsbevollmächtigten ernannt

Annener Gusstahlwerk
 (am 1. März 1960)

Zu Vorarbeitern wurden ernannt:

Heinrich Eichholz, Gießerei

Ernst Madel, Sonderfertigung

Wilhelm Eichel, Sonderfertigung

Wilhelm Tysper, Sonderfertigung

VERWALTUNG

Fritz Weide feierte 25jähriges



Am 1. April beging Fritz Weide, Handlungsbevollmächtigter im Zentraleinkauf der Verwaltung Witten, Vorsitzender des Verwaltungs-Betriebsrats und Arbeitnehmervertreter im Rheinstahl-Aufsichtsrat, sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei der Ruhrstahl AG. Seit seinem Eintritt in die Ruhrstahl AG (er begann als kaufmännischer Lehrling des Gusstahlwerks Witten) war der Jubilar im Einkauf tätig.

Unser Foto zeigt Fritz Weide bei der Verteilung der Ruhrstahl-Ehrennadel während der kleinen Feierstunde zu seinen Ehren, in der unser Vorstandsvorsitzer, Dir. Schmitz (l.), in einer sehr herzlichen Ansprache das unter dem Ruhrstahl-Zeichen verlaufene bisherige Arbeitsleben des Jubilars würdigte.

HENRICHSHÜTTE

Neuer kaufmännischer Werksleiter

Als Nachfolger des demnächst ausscheidenden kaufmännischen Werksleiters der Henrichshütte, Direktor Graf, nahm Direktor Friedrich Sprenger am 1. April seine Tätigkeit bei der Ruhrstahl AG auf.

Mit Direktor Sprenger tritt ein Mann in die Werksleitung der Hütte ein, der noch zur jüngeren Generation zu rechnen ist: Er wurde vor 45 Jahren in Bremen geboren. Die Umstände, die in den Jahren 1933–1945 in Deutschland herrschten, überschatteten auch den Berufsweg Dir. Sprengers, der erst nach dem Krieg an einen zielstrebigem Aufbau seiner beruflichen Karriere denken konnte: Nach dem Besuch des humanistischen Gymnasiums in Bremen absolvierte er die kaufmännische Lehrzeit in einer Wollimport- und Großhandelsfirma, war bei der Deutschen Bank in Hamburg informatorisch tätig und volontierte schließlich bei einer Wirtschafts- und Steuerberater-Firma. Arbeits- und Wehrdienst mußte er zwischendurch ableisten. Dann kam der Krieg, der seine weitere berufliche Ausbildung unterbrach.

Als Hauptmann der Reserve wurde Dir. Sprenger 1945 wieder ins Zivilleben ent-

Karl-Heinz Maurer, Sonderfertigung
Willi Katolla, Sonderfertigung
Wilhelm Munsbeck, Sonderfertigung
Wilhelm Lorenz, Sonderfertigung
Annener Gusstahlwerk
 (zum 1. April 1960)
Klaus-Jürgen Eitelberg, Kontrolle, wurde
 zum Vorarbeiter ernannt

Pensionierungen

Henrichshütte (zum 29. Februar 1960)
Artur Heile, Schlosser, Bauabteilung,
 Invalide

Paul Thun, Hilfsarbeiter, Modellschreinerei,
 Invalide

Paul Lapinski, Ofenwärter, Hammerwerk,
 Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Hammacher, Schlosser, Zentralkesselhaus, Invalide

August Hinnerkort, Walzer, Walzwerk I,
 Erreichung der Altersgrenze

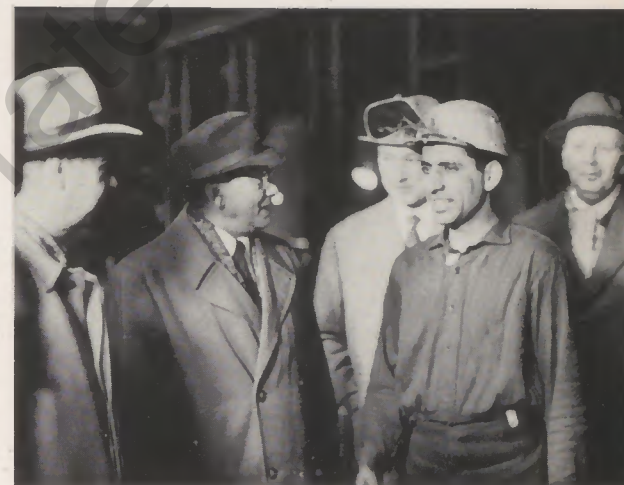
August Gerber, Dreher, Mech. Werkstatt 3,
 Erreichung der Altersgrenze

Annen (zum 16. Februar 1960)

Karl Oppenhäuser, Arbeitsverteiler,
 Pumpenbau, Erreichung der Altersgrenze



Hohe Beteiligung an der Blutspendeaktion: Rund 650 Mitarbeiter der Henrichshütte – rd. 100 mehr als 1958 – gaben während der diesjährigen Blutspendeaktion des Deutschen Roten Kreuzes auf der Hütte am 24., 25. und 28. März je 400 ccm Blut. Diese Beteiligung kann als erfreulich hoch bezeichnet werden. Das Ergebnis waren 250 l dringend benötigte Blutkonserven für das Deutsche Rote Kreuz.



Hoher Besuch auf der Hütte: Am 29. März besuchte der Industrieminister von Pakistan, Exzellenz Abdul Kassim Khan, einige Betriebe der Henrichshütte, wobei er besonderes Interesse für das Stahl- und Walzwerk sowie für die Bearbeitungswerkstätten zeigte. Auf unserem Foto unterhält sich der Minister (2. von links, zwischen Dir. Laermann und Dir. Dr. Hecker) mit einem pakistanischen Studenten, der gegenwärtig in unserem Stahlwerk als Praktikant tätig ist.



Amtseinführung des neuen Werksleiters: Am 29. März führte unser Vorstandsvorsitzer, Dir. Schmitz, den neuen kaufmännischen Werksleiter der Henrichshütte, Dir. Friedrich Sprenger, in sein Amt ein. Er wird Nachfolger von Dir. Graf, der demnächst in den Ruhestand treten wird. Unser Bild zeigt Dir. Sprenger bei der Vorstellung der leitenden technischen und kaufmännischen Mitarbeiter der Henrichshütte im Sitzungssaal des Verwaltungsgebäudes; v. l. n. r.: Dir. Schmitz, Dir. Sprenger, Obergering Hupfer, Prok. Schröder, Obergering Sabaß.

ORTSLOSTPRACHE
UND
FERNGESPRACHE

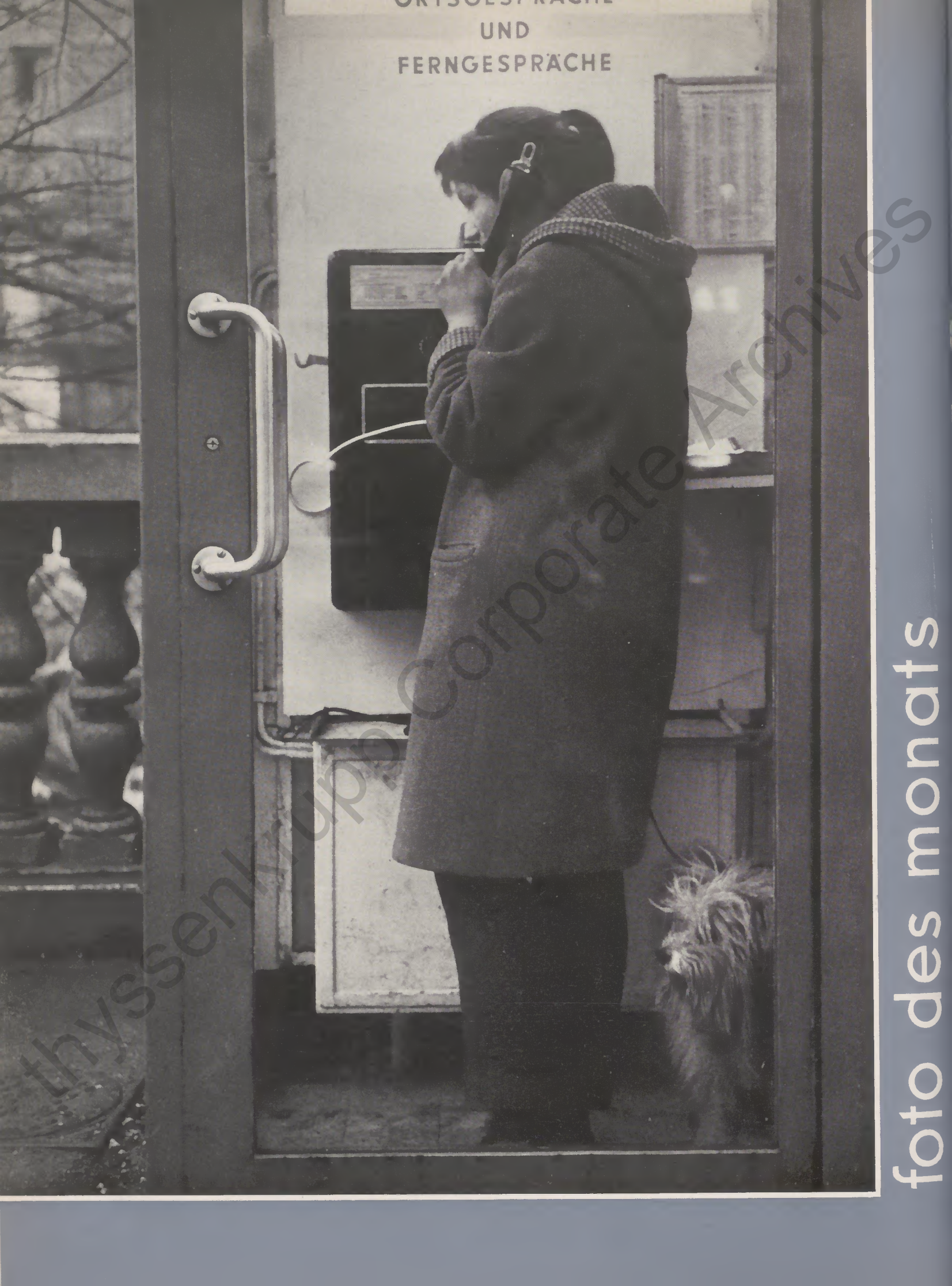


foto des monats