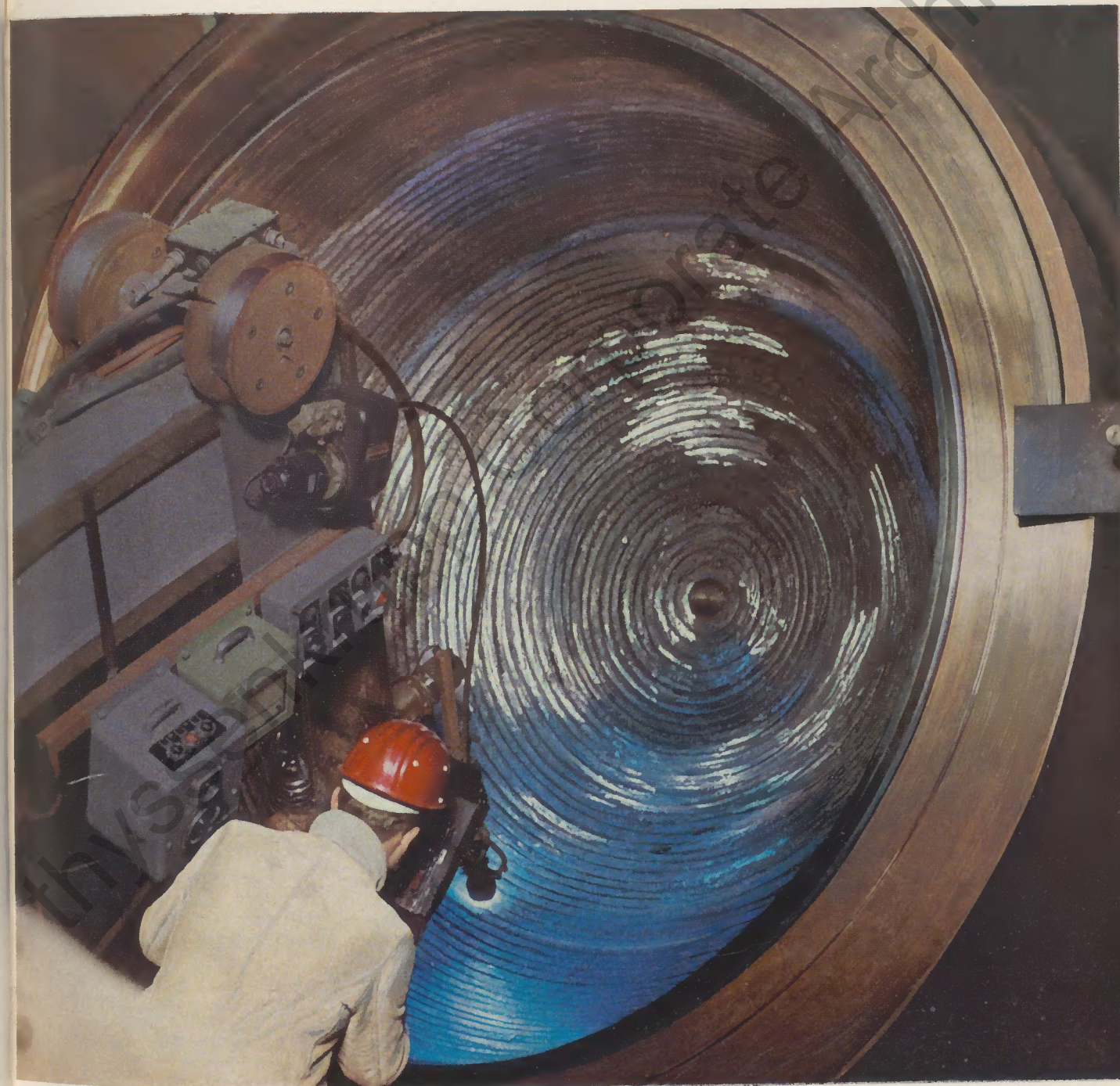


REISHOLZ

Werkmitteilungen

STAHL- UND RÖHRENWERK REISHOLZ GMBH · DÜSSELDORF-REISHOLZ



**Wir bauen den Druckbehälter
für Deutschlands ersten Schiffsreaktor**

Aus dem Inhalt

Atomkraft — Energiequelle der Zukunft	39
Die Fertigung des Reaktor-Druckbehälters	41
Bearbeitungsgenauigkeiten	50
Präzisrohr-Kontor	56
Die Sicherung der sozialen Leistungen	57
Vermittler zwischen Werk und Kundschaft	58
Nicht nur mitarbeiten — sondern mitdenken	63
Mieterhöhung	65
Mitgestalter unserer sozialen Marktwirtschaft	70

◀ Zum Titelbild:

Der Deckel des Druckbehälters beim Schweißplattieren

Die WERKMITTEILUNGEN dienen der fachlichen Unterrichtung und Unterhaltung der Betriebsangehörigen und werden kostenlos abgegeben.

Diejenigen Artikel, die mit dem Namen des Verfassers oder mit seinen Initialen gezeichnet sind, stellen die persönliche Meinung des Autors dar und nicht unbedingt die des Redaktionsausschusses bzw. der Werkleitung.

Herausgeber: Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf-Reisholz

Verantwortlich: Direktor August Best

Redaktion: Karl Mohri, Hauptabteilung Sozialwesen

Grafik: Karl Busch, Wuppertal

Druck: Aussaat Verlag GmbH, Wuppertal

Die Fotos des Reaktor-Druckbehälters sind von Günther Stähler, Oberbilker Versuchsanstalt

Atomkraft — Energiequelle der Zukunft

Was noch vor wenigen Jahrzehnten von den an der Forschung beteiligten Physikern als utopische Phantasterei bezeichnet wurde, ist heute Wirklichkeit. Durch Atomkraft wird Strom erzeugt, atomar angetriebene U-Boote kreuzen durch die Meere, unterfahren den Eispanzer des nördlichen Polargebietes.

Zwei durch Kernenergie angetriebene Forschungsschiffe, ein amerikanisches und ein russisches, sind in Betrieb. Das erste deutsche Forschungsschiff „Otto Hahn“ steht kurz vor der Vollendung. Den Reaktor-Druckbehälter baut die „Stahl- und Röhrenwerk REISHOLZ GmbH“.

Was auch der Laie wissen muß — und begreifen kann

Schon seit Jahren trug sich die „Gesellschaft für Kerneenergieverwertung in Schiffbau und Schifffahrt“ mit dem Gedanken, ein Forschungsschiff mit nuklearem Antrieb zu bauen. Man wollte Erfahrungen in der Praxis sammeln.

Im November 1962 wurde der Auftrag an die Kieler Howaldtswerke gegeben, einen Massengutfrachter von 26 000 t Wasserverdrängung mit einem Antrieb von 11 000 Wellen-Ps (Leistung an der Schiffswelle) und einer Geschwindigkeit von 15,75 Knoten zu bauen.

Im Juni 1964 lief das Schiff vom Stapel und wurde auf den Namen „Otto Hahn“ getauft. Dem deutschen Nobelpreisträger Professor Hahn gelang 1939 als erstem der Nachweis der Spaltung von Uran-Atomkernen durch Neutronen und eröffnete damit die Möglichkeit der Entwicklung von Kernreaktoren.

Aus den bisher bekannten Reaktor-

typen wurde der „Fortschrittliche Druckwasserreaktor“ — FDR — der deutschen Arbeitsgemeinschaft Babcock/Interatom für den Schiffsantrieb ausgewählt. Es handelt sich um eine Weiterentwicklung des auf dem amerikanischen Frachtschiff „NS Savannah“ benutzten Druckwasserreaktors.

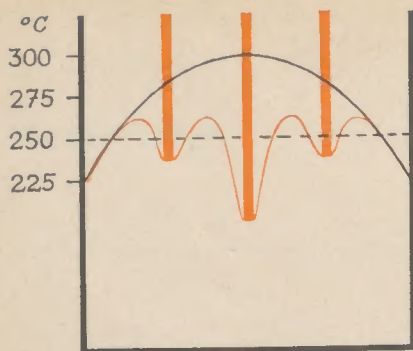
Den Auftrag zur Herstellung des Reaktordruckbehälters erhielt die „Stahl- und Röhrenwerk REISHOLZ GmbH“.

Im folgenden soll kurz die Wirkungsweise eines

nuklearen Antriebs

erklärt werden. Das Wort „nuklear“ stammt vom lateinischen Wort „nucleus“, d. h. „Kern“, und bezieht sich in diesem Fall auf die Kerne von Atomen. Diese Atomkerne selbst bestehen wieder aus einzelnen Teilchen, den elektrisch positiv geladenen Protonen und den Neutronen, die elektrisch neutral sind.

Nach außen erscheint deshalb die aus den Atomen zusammengesetzte Materie im allgemeinen als elektrisch neutral, weil die stark positiv geladenen Atomkerne durch eine Hülle von elektrisch negativen Elektronen abgeschirmt werden, deren Zahl genau so groß ist wie die Anzahl der Protonen im Kern. Die einzelnen Elemente unterscheiden sich durch die Anzahl der Protonen im Kern. Es zeigt sich, daß in der Natur eine obere Grenze existiert, bis zu der die Anzahl der Kernteilchen zunehmen kann. Darüber hinaus wird der Kern instabil und zerfällt. Die schwersten natürlich vorkommenden Elemente sind Thorium und Uran. Aber auch diese Elemente sind schon nicht mehr sehr stabil. Es genügen schon geringe Energiezufuhren, um ihre Kerne zum Zerfall zu bringen. O. Hahn hat gezeigt, daß dies am besten mit Hilfe von Neutronenbeschuß gelingt, wodurch



Temperaturkurve im Reaktorkern

ein Urankern in zwei neue Atomkerne und 2–3 Neutronen gespalten wird. Diese neuen Atomkerne fliegen mit großer Geschwindigkeit auseinander, werden in der sie umgebenden Materie abgebremst, heizen diese dabei auf und sind so hauptverantwortlich für die entstehende Wärme. Die Neutronen selbst dienen zur Aufrechterhaltung des Kettenprozesses, da sie neue Urankerne zu spalten vermögen. Die entstehende Wärme wird wie im normalen Kessel zur Dampferzeugung benutzt. Der Reaktorkern, der entsprechende Mengen Uran enthält, ist im Prinzip nichts anderes als der Feuerraum eines konventionellen Dampfkessels.

Daß sich die Reaktoren bisher nicht weiter durchsetzen konnten, hat vor allem wirtschaftliche Gründe. Zunächst sind seit Bau des ersten Reaktors nur 25 Jahre vergangen, eine Zeit, in der auch die konventionellen Kraftwerke ihre Wirtschaftlichkeit bedeutend steigern konnten. Weiterhin sind die Anlagekosten eines Kernkraftwerkes heute pro Leistungseinheit höher als beim Kohle- oder Ölkraftwerk gleicher Dimension, während die Betriebskosten (hauptsächlich Brennstoffkosten) niedriger liegen. Die Anlagekosten sind vor allem durch die enormen Sicherheitsvorkehrungen am Kernreaktor bedingt, da bei den Kernprozessen laufend radioaktive Strahlung frei wird und auch ein „Durchgehen“ des Reaktors mit den daraus resultierenden Folgen einer radioaktiven Verseuchung der Umgebung unbedingt verhindert werden muß. In Fällen, wo die Wirtschaftlichkeit nebenrangig ist, z. B. auf dem militärischen Gebiet, sind nukleare Antriebe bereits seit einem Jahrzehnt mit Erfolg in Betrieb (U-Boote).

Nach den physikalischen Grundlagen soll nun die technische Ausführung etwas näher beschrieben werden. Wir beschränken uns hierbei auf den Reaktor, der in die „Otto Hahn“ eingebaut wird. Der wichtigste Teil ist der

Reaktorkern.

Er besteht aus einer Anordnung, die einen Rauminhalt von ca. 1 cbm hat. Der Kern enthält einige tausend

Brennelementstäbe, die aus leicht angereichertem Uran-Dioxyd bestehen. Daneben enthält der Reaktorkern noch eine ganze Reihe anderer Bauelemente aus verschiedenen Werkstoffen. Zur Verhinderung der spontanen Kettenreaktion, die eine Explosion auslösen würde, sind

Regelstäbe

vorhanden. Sie enthalten Borkarbid, da Bor die Eigenschaft hat, Neutronen wegzufangen und so die Kettenreaktion zu unterbinden. In der Abbildung (links) erkennt man den Reaktorkern im Querschnitt. Die Kurve kennzeichnet die Temperatur, die im Innern des Kerns höher ist als an der Außenfläche. Nimmt man an, es würde eine Temperatur von 250°C gefordert, dann sind – bei einer Temperatur am Rande von etwa 225°C – im Innern bereits 300°C überschritten. Die Regelstäbe werden dann eingefahren und unterbinden die Kettenreaktion in ihrer näheren Umgebung. Die Temperaturen sinken ab, und wir haben als Gesamtdurchschnitt – gestrichelte Linie – die gewünschte Temperatur von 250°C. Die gesamte Regelung erfolgt automatisch. Über Thermoelemente werden Motoren gesteuert, die die Regelstäbe auf- und abfahren. Im Notfall wird eine Schnellschalteneinrichtung betätigt, die sämtliche Regelstäbe in kürzester Frist in den Reaktorkern einführt. Der gesamte Reaktorkern befindet sich im unteren Drittel des

Reaktordruckbehälters,

der unserer Gesellschaft, der „Stahl- und Röhrenwerk REISHOLZ GmbH“ in Auftrag gegeben wurde. Der Druckbehälter ist ein nahtlos geschmiedetes, zylindrisches Gefäß von etwa 2,5 m Durchmesser und 10 m Höhe. Während des Betriebes ist es mit Wasser gefüllt, das durch drei außenliegende Pumpen in Umlauf gebracht wird (S. 41).

Am Boden erkennen wir drei Doppelrohre. Durch das äußere Rohr wird das Wasser aus dem Druckbehälter gepumpt und durch das innere Rohr wieder hineingedrückt. Im Behälter selbst fließt es durch den Reaktorkern, wird hier auf 278°C erwärmt – wobei es nicht verdampft, denn der Behälter steht unter einem Druck von 85 atü – fließt im Steigschacht hoch bis dicht unter den Deckel, von dort an der Wandung des Druckbehälters wieder nach unten, um erneut umgewälzt zu werden.

Die Wärme des Kreislaufes (Primärkreislauf) dient der Dampferzeugung in einem Wärmeaustauscher eines zweiten Kreislaufes. Erst dieser im sogenannten Sekundärkreislauf erzeugte Dampf treibt die Tur-

binenanlage und damit die Schiffschiff. Der Wärmeaustauscher besteht aus 162 schraubenförmig gewendelten Siederohren. Die erzeugte Dampfmenge beträgt 64 t in der Stunde bei einem Dampfdruck von 31 atü. Beim Eintritt ist die Dampftemperatur 273°C. Während des Betriebes ist der gesamte Druckbehälter wegen der radioaktiven Strahlung nicht mehr zugänglich.

Im einzelnen besteht er aus folgenden Schmiedestücken

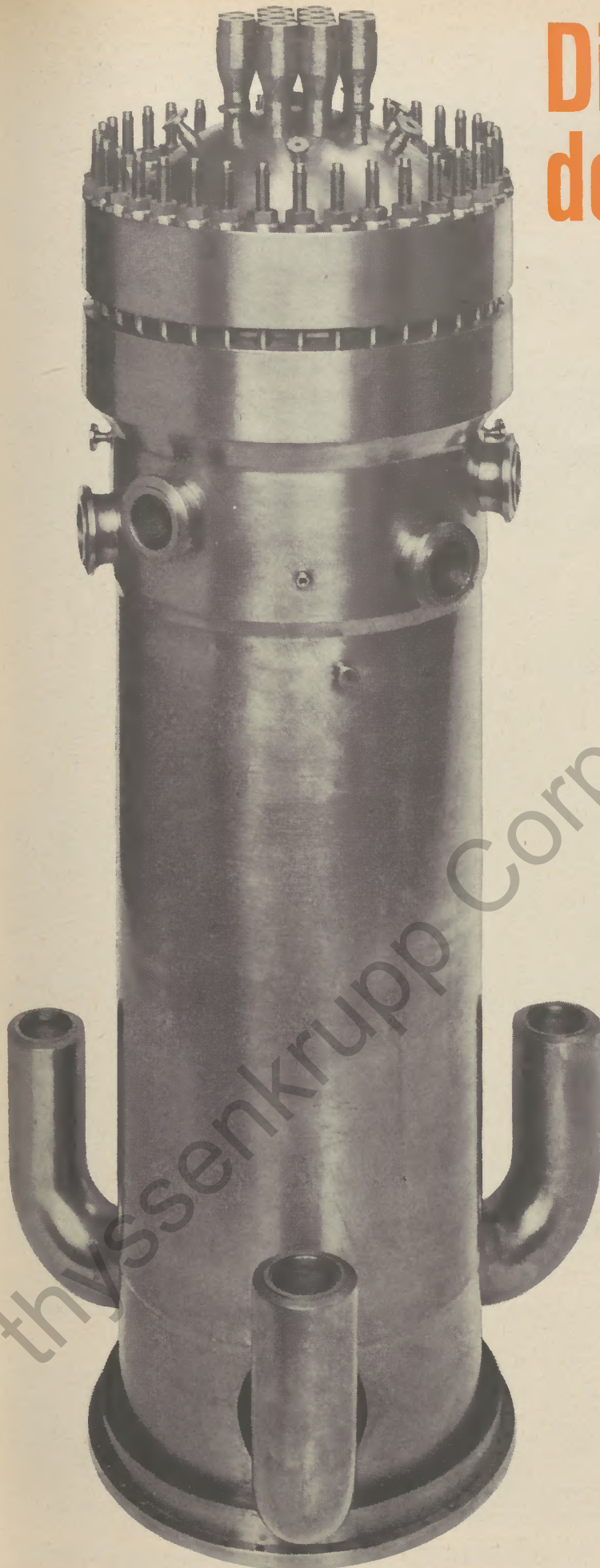
1. Bodenkalotte
2. Bodenring mit angeschweißter Tragkonstruktion
3. Zylindermantel
4. Zylindermantel
5. Behälterflansch
6. Deckelflansch
7. Deckelkalotte

Sämtliche Teile sind nahtlos geschmiedet. Außer dem Deckel, der auf den Behälter aufgeschraubt wird, sind die einzelnen Teile durch Rundschweißnähte miteinander verbunden.

Auf dem Gebiet der Herstellung nahtloser Druckbehälter haben wir in „Reisholz“ jahrzehntelange Erfahrungen. An dieses Druckgefäß wurden jedoch Anforderungen gestellt, die ganz erheblich von der bisherigen Praxis abweichen. Auf den nächsten Seiten wird davon noch die Rede sein.

KARL MOHR

Die Fertigung des Reaktor-Druckbehälters



1. Modell des Druckbehälters

Verglichen mit dem konventionellen Behälterbau wirft die Fertigung von Reaktordruckbehältern eine Reihe von werkstoffkundlichen und fertigungstechnischen Problemen auf, die sich einerseits aus dem hohen Sicherheitsbedürfnis und auf der anderen Seite aus den geringen Erfahrungen, die man mit dem Betrieb derartiger Anlagen bisher gewinnen konnte, ergeben. Im folgenden sollen in kurzen Zügen einige Probleme und deren Lösung angedeutet werden, die sich bei der Fertigung des FDR-Druckbehälters ergaben.

Zunächst ist in Bild 1 ein Modell gezeigt, an dem die einzelnen Schmiedeteile zu erkennen sind. Es handelt sich um einen nahtlos geschmiedeten Druckbehälter mit folgenden Abmessungen und Auslegungsdaten:

Gesamthöhe	~ 9800 mm
Lichter Durchmesser	2360 mm
Wanddicke	~ 70 mm
Gesamtablieferungs- gewicht	~ 72 t
Auslegedruck	85 atü
Auslegetemperatur	300° C.

I. Auswahl des Werkstoffes

Ausgehend von amerikanischen Erfahrungen wurde ein leichtlegierter, gut schweißbarer, warmfester Feinkornbaustahl mit sehr engen Analysengrenzen und einer Streckgrenze bei 300° C von 40 kg/mm² vorgeschrieben. Die Kerbschlagzä-

higkeitsforderung, an der DVM-Probe ermittelt, betrug 6 mkg/cm^2 bei $+20^\circ\text{C}$ und 4 mkg/cm^2 bei -20°C . Da an dem Behälter umfangreiche Schweißarbeiten durchgeführt werden mußten, die eine Anzahl von Entspannungsglühungen erforderten, sollten selbstverständlich die gesamten Werkstoffwerte an langzeitempantten Proben ermittelt werden, um damit gleichzeitig die Sicherheit gegen Langzeitversprödung zu bestimmen. Der geforderte niedrige Legierungsspiegel bzw. die engen Toleranzen in der Zusammensetzung wirkten erschwerend für die Einhaltung der gesamten technologischen Werte, zumal, wenn man bedenkt, daß im Behälter- und Deckelflanschbereich Vergütungsquerschnitte von $\sim 300 \text{ mm}$ Wanddicke vorliegen.

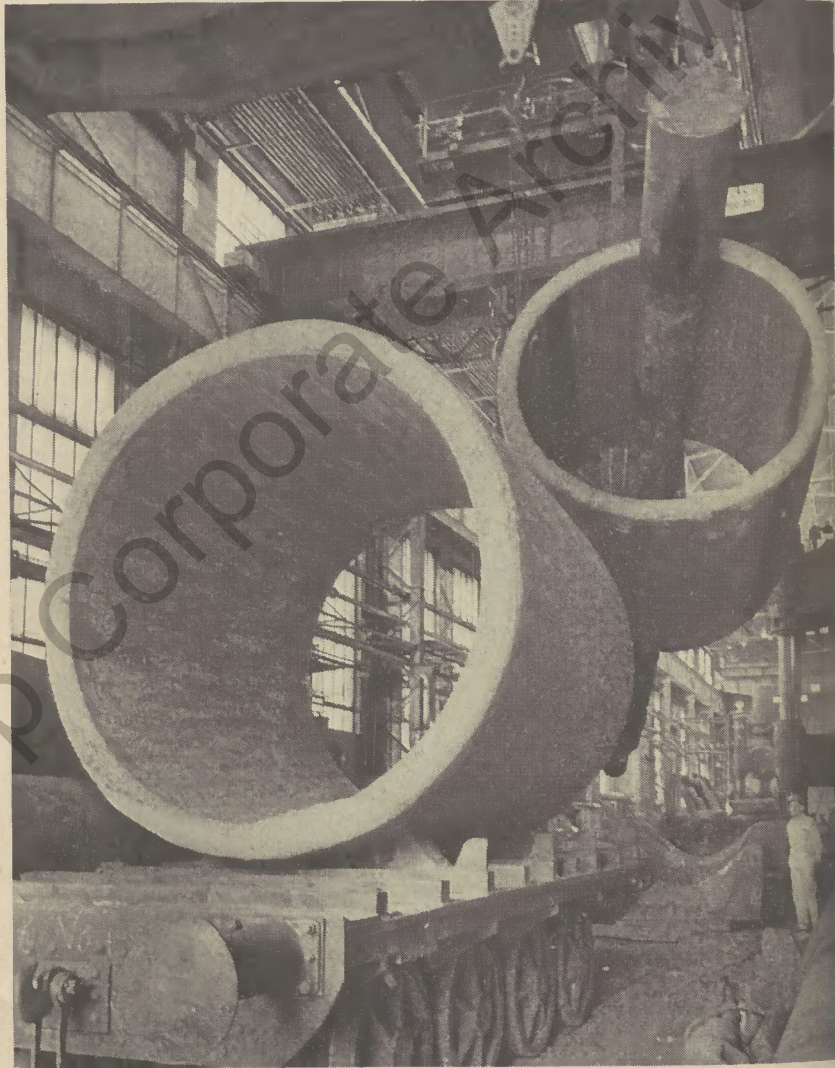
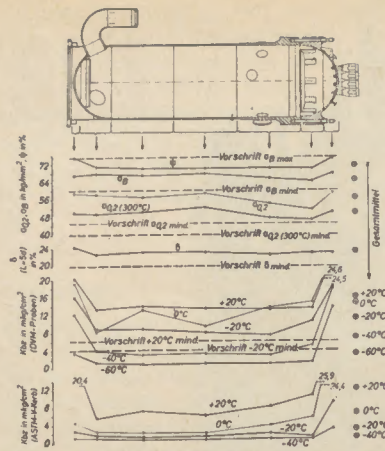
In langwierigen Vorversuchen und aufbauend auf Erfahrungen, die im eigenen Hause mit den warmfesten Kesseltrommelstählen der Werkstypenreihe DE 46 (20 MnMo 45 bis 20 MnMoNiV 66) gesammelt wurden, wurde ein Stahl der Bezeichnung 15 MnMoNiV 53 gemeinsam mit der Firma Babcock entwickelt, der die gestellten Anforderungen vollauf erfüllte, wie dem Bild 2 zu entnehmen ist. In dem Bild sind die Mindestforderungen mit den tatsächlich über die gesamte Behälterlänge nach Simulationsglühungen ermittelten Werten verglichen. Zur Information sind im übrigen auch Kerbzähigkeits-Untersuchungen an Charp-V-Notch-Proben zwischen $+20$ und -40°C angestellt worden. In Sonderprüfungen wurde darüber hinaus das gute Zähigkeitsverhalten durch Bestimmung der NDT-Temperatur im Pellini-Test, der Crack-Arrest-Temperatur im Robertson-Test und schließlich die sogenannte thermovektrische Zone nach Schnadt bestimmt.

Alle bei diesen Versuchen ermittelten Ergebnisse lassen ein gutes Zähigkeitsverhalten des Stahles erkennen.

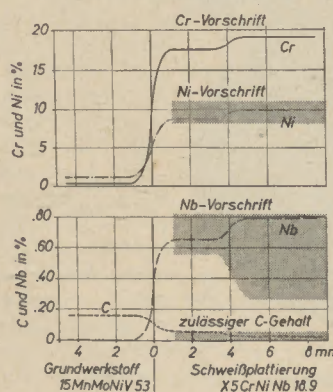
Insgesamt wurden aus diesem Stahl für die Fertigung des Behälters in einem 100-t-Lichtbogenofen 5 Schmelzen zu je 100 t, die im Vakuum entgast wurden, in Blockgewichten von 4,4 bis 98 t abgegossen. Das größte Schmiedgewicht mit 62 t erforderte der Behälterflansch, Bild 5.

Bevor die nahtlos hohlgeschmiedeten Mantelschüsse durch UP-Rundschweißnähte mit einer Draht-Pulver-Kombination S 2 Mo; OP 40 TT miteinander verbunden wurden, wurden die Innenoberflächen, die mit Primärwasser in Verbindung kommen, mit dem rostbeständigen Stahl X 5 CrNiNb 18.9 schweißplattiert. Verwendet wurde das MIG-Zweidrahtpendelschweißverfahren. Handplattierungen mit Elektroden aus Thermanit HERR 500 wurden

2. In dieser Darstellung sind die an den großen Behälterteilen in den Abnahmeprüfungen nachgewiesenen mechanischen Eigenschaften zusammengestellt.

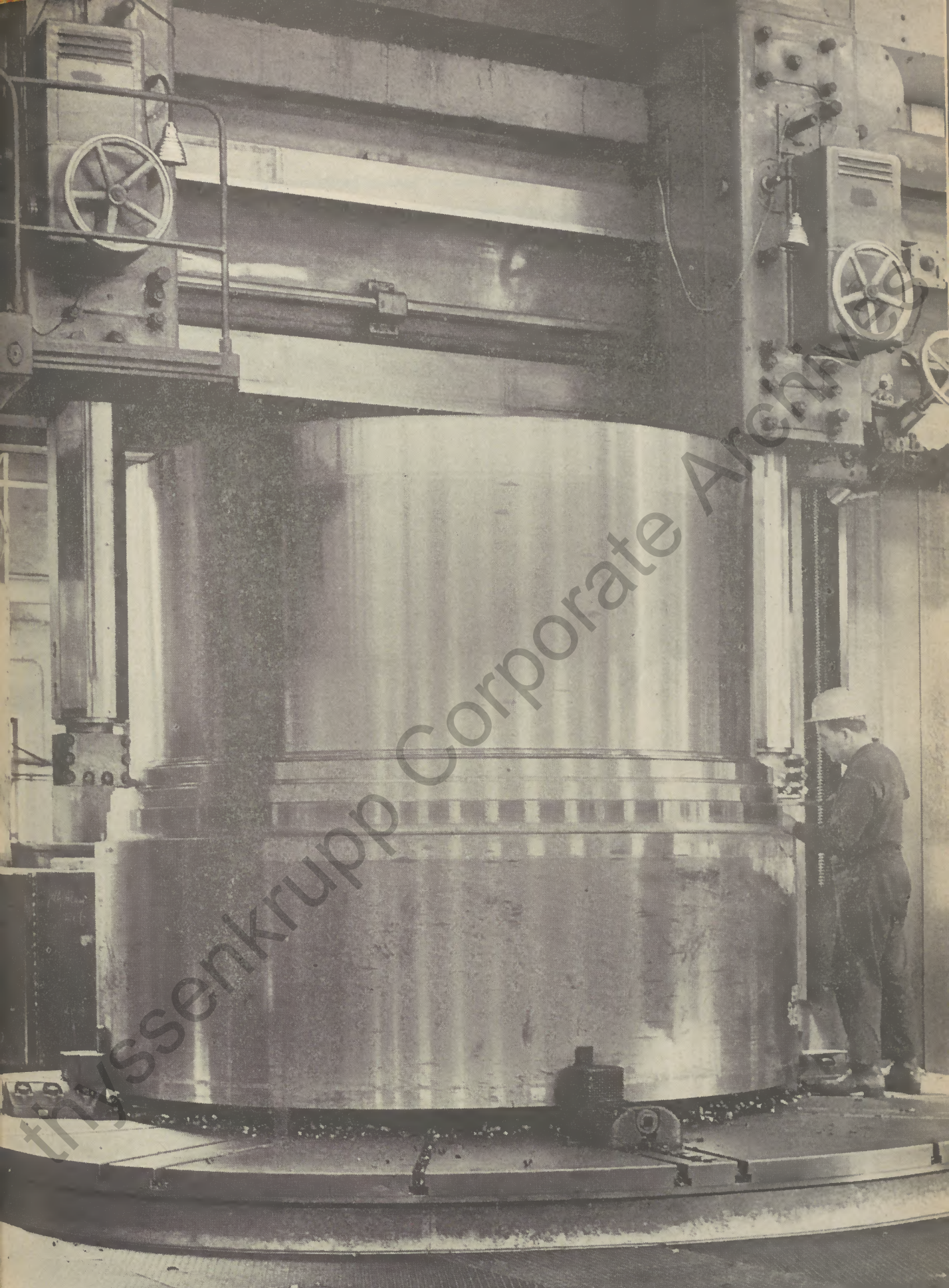


Stufenanalysen einer Zweilagigen-Auflage-schweißung (SIGMA-Maschinenplattierung)



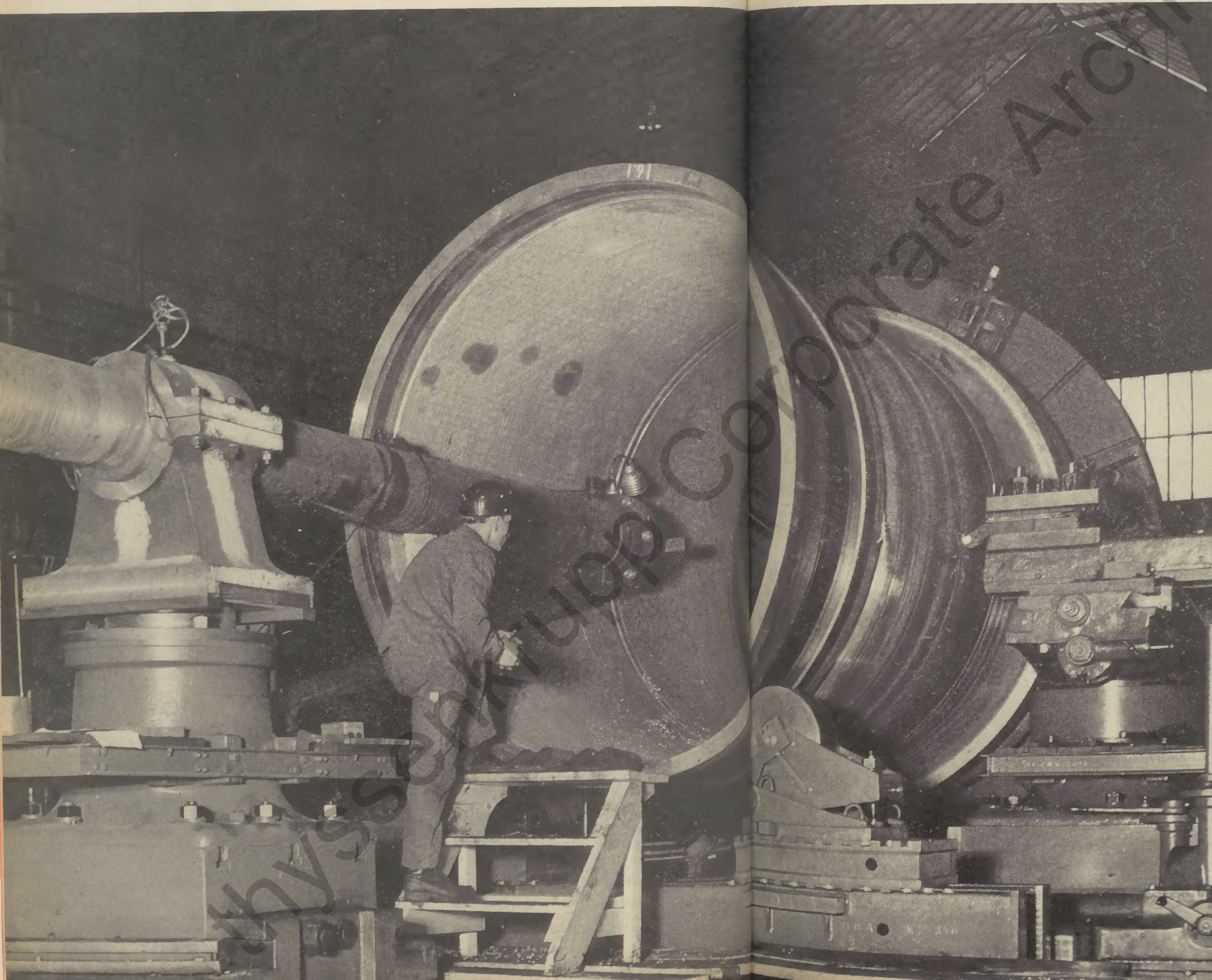
3. Die beiden zylindrischen Mantelteile des Druckbehälters im roh geschmiedeten Zustand.

4. Stufenanalysen einer Zweilagigen-Auflage-schweißung



5. Vordrehen des geschmiedeten Behälterflansches. Nach diesem Vordrehen erfolgt eine sorgfältige Materialuntersuchung durch Ultraschallprüfung. Erst bei der anschließenden Wärmebehandlung erhält das Material seine verlangten Werkstoffeigenschaften, wie Warmfestigkeit und Zähigkeit.

6. Nachdrehen einer Schweißnaht von innen und außen, um die notwendigen Ultraschall- und Röntgenprüfungen zu ermöglichen. Die sichtbare Ringzone wird im Anschluß an die Schweißnahtprüfung nachplattiert.



an solchen Teilen vorgenommen, die für eine Maschinenplattierung nicht zugänglich waren.

II. Plattierungen

An die Schweißplattierung wurde die Anforderung gestellt, daß sie gegen interkristalline Korrosion beständig ist. Die Prüfung erfolgte im Straußtest.

Maßgebend für die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion ist die Zusammensetzung der Plattierung an der Oberfläche. Es muß sichergestellt sein, daß alle die Korrosionsbeständigkeit bewirkenden Legierungselemente in ausreichender Höhe vorhanden sind. Wie dem Bild 4 zu entnehmen ist, ist eine Vermischung des Plattierungswerkstoffes mit dem Grundwerkstoff in der ersten Lage unvermeidbar, so daß bis zu einer Plattierungsdicke von ca. 4 mm die Zusammensetzung des Plattierungswerkstoffes noch nicht voll erreicht wird. Die zweite Auftragslage erst gewährleistet sicher einen ausreichend hohen Nb- und einen dem Plattierungswerkstoff entsprechenden C- und Cr-Gehalt.

Besondere verfahrenstechnische Schwierigkeiten ergaben sich bei der Plattierung des Deckels und des Behälterbodens. Die Plattierung wurde auf einem drehbaren Kippstisch ausgeführt, dessen Bewegungen genau auf den jeweils zu plattierenden Durchmesserbereich abgestimmt werden mußten, Titelbild. Für die zwischen dem Behälter- und Deckelflansch befindliche Dichtfläche, in die austenitische, mit Silberauflage versehene O-Ringe eingelegt wurden, war eine Härte von ≥ 280 H Br vorgeschrieben. Derartige Härtewerte lassen sich mit der Spezial-Nickellegierung Inconel 92 erzielen, die im Bereich von Entspannungsglühtemperaturen über intermetallische Verbindungen des Titans aushärtbar ist. Zur Vermeidung von Spannungen und Vermischungen zwischen dem Grundwerkstoff und der aushärtbaren Legierung Inconel 92 wurde die nicht aushärtbare Ni-Legierung Inconel 82 ohne Titan als Pufferung benutzt. Bild 8 zeigt die mit dem halbautomatischen MIG-Handschweißverfahren durchgeführte Dichtflächenplattierung am Behälterflansch.

III. Stutzenschweißungen

Das Einschweißen der insgesamt 35 Stutzen des gesamten Druckbehälters stellte höchste Anforderungen an die Schweißtechnik und im Falle der Regelstabstutzen im Behälterdeckel an die Maßgenauigkeit. Die Stutzenschweißungen wurden als Doppel-J-Nähte ausgeführt. Während man im konventionellen Behälterbau bei den vorliegenden Wanddicken örtliche, von nicht durchgeschweißten Stegen stam-

menden Ultraschallanzeigen nicht bewertet, wurde bei der Fertigung des FDR-Druckbehälters von einer der 3 Abnahmegesellschaften die Forderung nach vollständiger Durchschweißung der Stege erhoben. Diese Forderung kann nur dann mit Sicherheit erfüllt werden, wenn die Doppel-J-Nähte zunächst einseitig verschweißt werden und örtlich stehengebliebene Stegreiste von der anderen Seite mechanisch abgearbeitet werden, bevor die gegenüberliegende J-Naht verschweißt wird. Diese Arbeitsweise erforderte bei der großen Anzahl der zu verschweißenden Stutzen einen hohen Zeitaufwand. Siehe Bild 10. Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß diese Arbeiten unter Vorwärmtemperatur zum Teil auf engstem Raum vorgenommen werden mußten.

Die Maßhaltigkeit beim Verschweißen und Spannungsfreiglühen der Regelstabstutzen wurde durch eine eigens dafür konstruierte Vorrichtung sichergestellt (Bild 12). Im Bodenteil des Druckbehälters sind drei um 120° versetzte Pum-

penstutzen mit lichten Durchmessern von 560 mm eingeschweißt worden. An diese Pumpenstutzen wurden 115°-Pumpenkrümmer angeschweißt, auf die schließlich die Umwälz-Pumpenvorrichtung aufmontiert wird.

Da Rohre der genannten Abmessungen mit den angegebenen Radien nicht gebogen werden können, mußte ein Weg gefunden werden, der gleichzeitig noch die Plattierung der Krümmerinnenoberfläche gestattete. Es wurde schließlich die Halbschalenbauweise gewählt, d. h. aus zwei geschmiedeten und innen plattierten Halbschalen wurde mittels einer Rundnaht ein endloses Rohr gefertigt, das an 3 um 120° versetzten Stellen aufgesägt wurde, so daß man 3 Krümmer erhält, in denen die ursprüngliche Rundnaht, nunmehr bezogen auf die Krümmerachsen, Längsnähte geworden sind, Bild 18, 19 und 20. Die besondere Problematik dieser Bauweise liegt in der Verschweißung der Halbschalen untereinander. Da die Schweißnaht nur von außen zugänglich ist, mußte nämlich zunächst die auste-

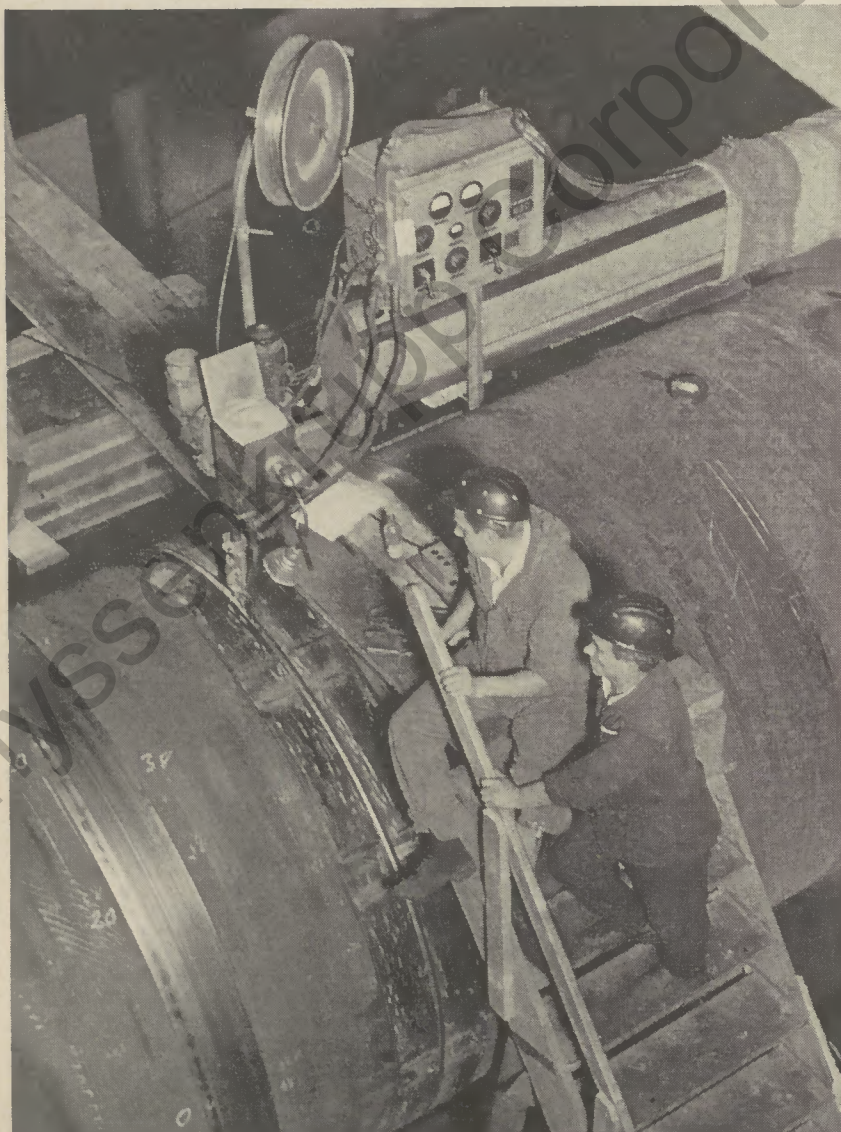
nitische Innenplattierung der Halbschalen verschweißt werden und auf dieses austenitische Schweißgut ferritisches, dem Grundwerkstoff entsprechendes Schweißgut aufgetragen werden.

Nach langwierigen Vorversuchen wurde als Pufferlage zwischen austenitischem und ferritischem Schweißgut 13prozentiger Cr-Stahl verwendet. Die Schweißungen wurden neben der normal üblichen Prüfung einer Dauerfestigkeitsprüfung mit Erfolg unterzogen.

Auf eine Besonderheit der Entspannungsglühung der letzten Rundnaht sei mit dem Bild 17 hingewiesen, das gleichzeitig eine ungefähre Vorstellung über die Größe des Behälters ohne Deckel vermittelt. Die Entspannungsglühung erfolgte induktiv.

Von den noch ausstehenden Arbeiten am FDR-Druckbehälter werden vor allem die Durchführung der Druckprüfung mit ca. 425 Dehnungsmeßstreifen und die Reinigung des Behälters eine Reihe von Problemen aufwerfen.

PAUL OPEL



7. Füllen einer Doppel-U-Naht zwischen zwei Mantelschüssen durch UP-Schweißung. Man erkennt die Heftnähte, mit denen die Stege zum Ausrichten und Verklammern der beiden Schüsse aufgeschweißt wurden.

8. Dichtflächenplattierung am Behälterflansch.





9. Auf dem halbkugelförmigen Abschnitt des Deckels werden die Stützenbohrungen angezeichnet.



10. Einschweißen der Stutzen in den Deckel.

Bearbeitungsgenauigkeiten bei der Fertigung des Reaktor-Druckbehälters

Die im Reaktorbau üblichen hohen Anforderungen an die Maßhaltigkeit, Oberflächenqualität und Sauberkeit aller bearbeiteten Teile führten bei der Fertigung des Druckbehälters zu Toleranzforderungen, die weit unterhalb der Werte liegen, die bei der Herstellung von Druckbehältern und Kesseltrommeln einzuhalten sind.

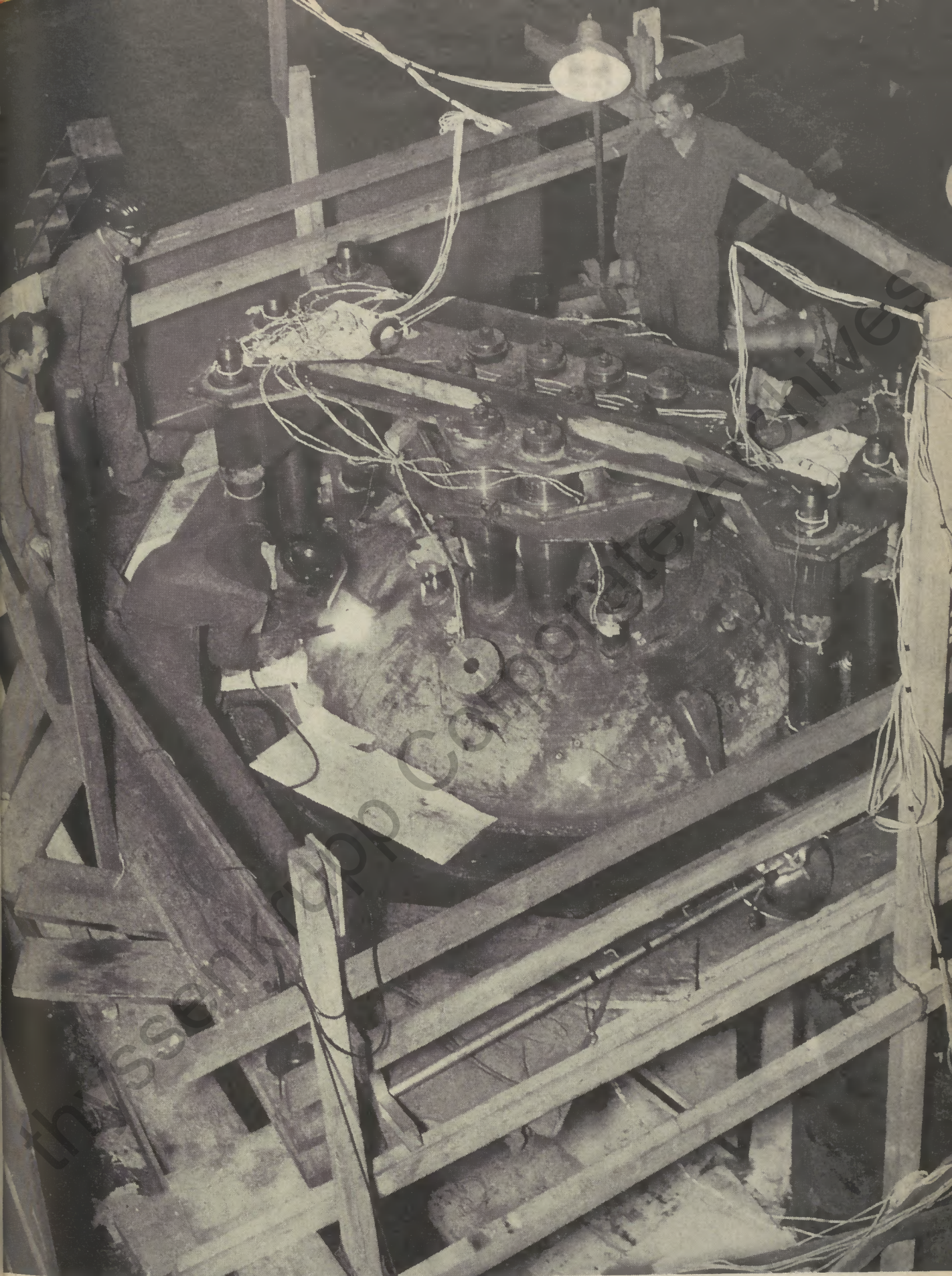
Als eine der wichtigsten Voraussetzungen zur Einhaltung der Toleranzen zeigte sich bereits zu Beginn der Fertigung die Bedingung, alle Einzelteile in der richtigen Reihenfolge an den Innenflächen mit der korrosionsschützenden Schweißplattierung zu versehen und miteinander zu verschweißen, so daß der übliche Maßverzug auf ein Minimum reduziert wird. Das An- und Einschweißen aller Einzelteile erforderte die Beistellung einer Vielzahl von Schweißvorrichtungen, die eine größtmögliche Maßhaltigkeit garantieren mußten.

Vor der mechanischen Bearbeitung der zu plattierenden Teile mußten an bestimmten Bezugskanten und Kontrollflächen Maße vorgegeben werden, die nach dem Plattieren überprüft werden konnten. Aus der sich hierbei ergebenden Maßveränderung, deren Ursache in der natürlichen Schrumpfung der Auftragschweißung zu suchen ist, konnten die Fertigmaße für die Endbearbeitung bestimmt werden. Bei zulässigen Wandstärkentoleranzen von 2 mm für die Mantelteile und Stützen ergab sich für die mechanische Fertigung eine neuartige Form der Fertigungstechnik. An Hand einiger Bearbeitungsbeispiele sollen die Verfahren, die zur Einhaltung der geforderten Maßtoleranzen angewendet wurden, näher erläutert werden.

Für die Winkelteilung der insgesamt 15 Behälterstützen war eine Teilungstoleranz von ± 5 Winkelminuten vorgeschrieben. Für alle Stützen wurden Haltevorrichtungen angefertigt, die ein sicheres Einsetzen der Stützen und ein verzugfreies Verschweißen mit dem Behälter sicherstellen sollten. Bei der letzten Rundschweißnaht mußten beide Behälterteile entsprechend der ausgefallenen Winkelteilung der eingeschweißten Stützen genau aneinander gesetzt werden, um eine zusätzliche Abweichung der Winkelteilung zu verhindern. Die nach der späteren Endbearbeitung der Stützen erzielten Werte lagen mit einer max. Abweichung von $\pm 2,5$ Winkelminuten unterhalb des zulässigen Wertes.

Weitere Toleranzforderungen bestanden in der Planparallelität der Behälterdichtfläche, der Behälterstandfläche und der Flanschfläche des Kerntragringes, der im Boden des Behälters die Kernhalterung aufnimmt. Die zulässigen Abweichungen von 2,5 und 3,0 Winkel-





12. Dieselbe Schablone, die bei der Bearbeitung der Stützenbohrungen im Deckel verwendet wurde, wird hier beim Einschweißen der Regelstab-Führungsstutzen benutzt. Damit wird die geforderte größte Maßgenauigkeit erreicht. Um keine unerwünschten und vermeidbaren Spannungen aufkommen zu lassen, mußte die Arbeitstemperatur sehr gleichmäßig gehalten werden. Man erkennt die vielen Thermoelement-Anschlüsse, die eine genaue Kontrolle der Arbeitstemperatur ermöglichen.

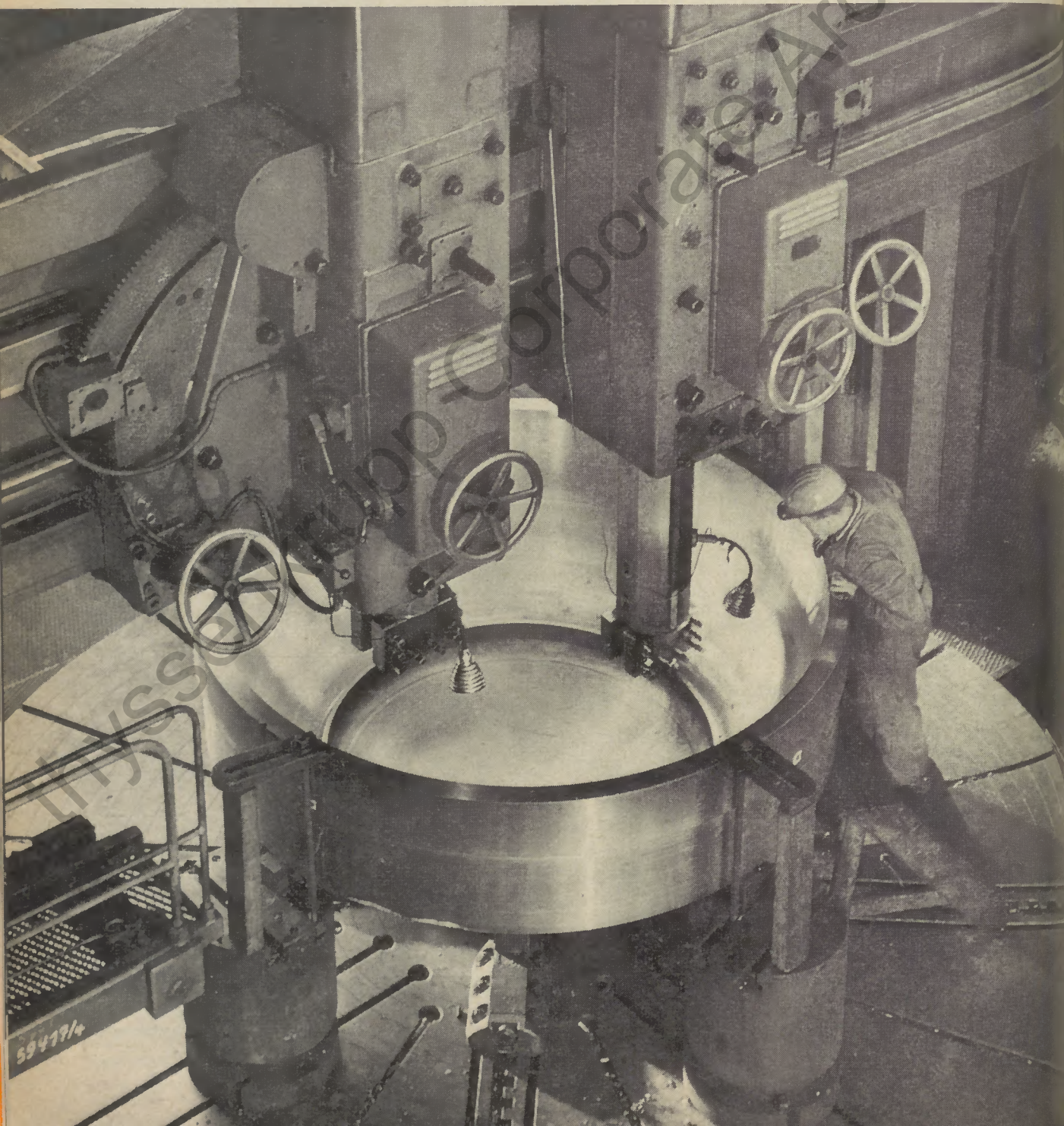
minuten konnten nach der Endbearbeitung mit max. 7 Winkelsekunden (!) weit unterschritten werden. Dieser Wert entspricht beispielsweise einer Schiefstellung der Flanschfläche des Kerntagringes von 0,1 mm, was umso beachtlicher ist, als die Bearbeitung dieser Fläche wegen des großen Abstandes von der Dichtfläche (7222 mm) bereits vor der letzten Rundschweißnaht am Boden des Behälterunterteils in einer Tiefe von ca. 3 m erfolgen mußte.

Die Schwierigkeiten bei der Bearbeitung der Behälterdichtfläche waren durch den schwer zerspanbaren Inconelwerkstoff und die gefor-

derte Oberflächenrautiefe von max. $2,5 \mu$ bestimmt. Diese fein polierte Oberfläche wurde ebenfalls im Bereich von 2 Ringnuten gefordert, in die zur Abdichtung vor dem Aufsetzen des Deckels Spezialdichtringe mit einer Silberauflage eingesetzt wurden. Die Feinstbearbeitung dieser Dichtnuten war wegen der geringen Querschnittsabmessung von ca. 15 mm Breite und 10 mm Tiefe nur mit einer Sonderschleifvorrichtung möglich. Bei der Abnahme der Dichtflächen wurde die Rauigkeit der Oberfläche mit einem elektrischen Oberflächenprüfgerät als ausreichend nachgewiesen.

Die Bearbeitungsgenauigkeiten am Reaktordeckel sind durch die genaue Führung der Regelstäbe bedingt, deren Antriebe später auf den oberen Stirnflächen der 12 Regelstabsstützen befestigt werden. Da für die Mitte dieses Stützenfeldes nur eine zulässige Abweichung von 0,5 mm von der Achsmitte der Hauptdichtfläche zugelassen ist und die Teilungsabweichung der Zentrierbohrungen der 12 Stützen nur max. 0,3 mm betragen darf, mußten die Aufnahmebohrungen der 12 Stützen im Deckel bereits mit einer Genauigkeit gefertigt werden, die weit unterhalb der später geforderten Werte lagen. Mit Hilfe einer

13. Nachdrehen des Behälterbodens zum Plattieren. Die Oberfläche muß sehr sorgfältig geschlichtet werden. Man erkennt den Ansatz, auf den später ein Flansch angeschweißt wird, der den Reaktorkern aufnimmt.

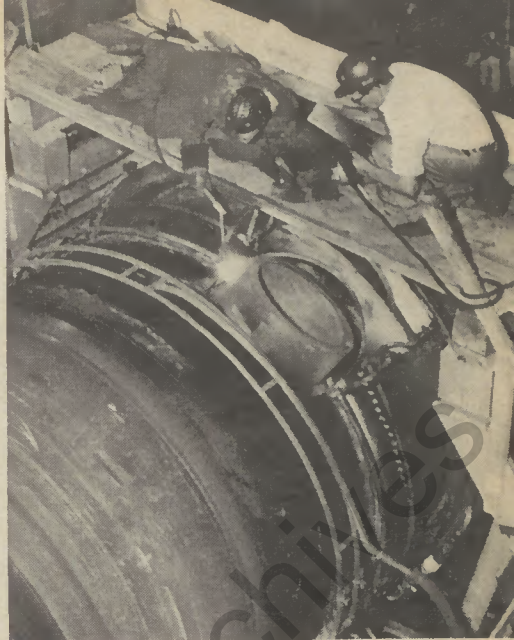
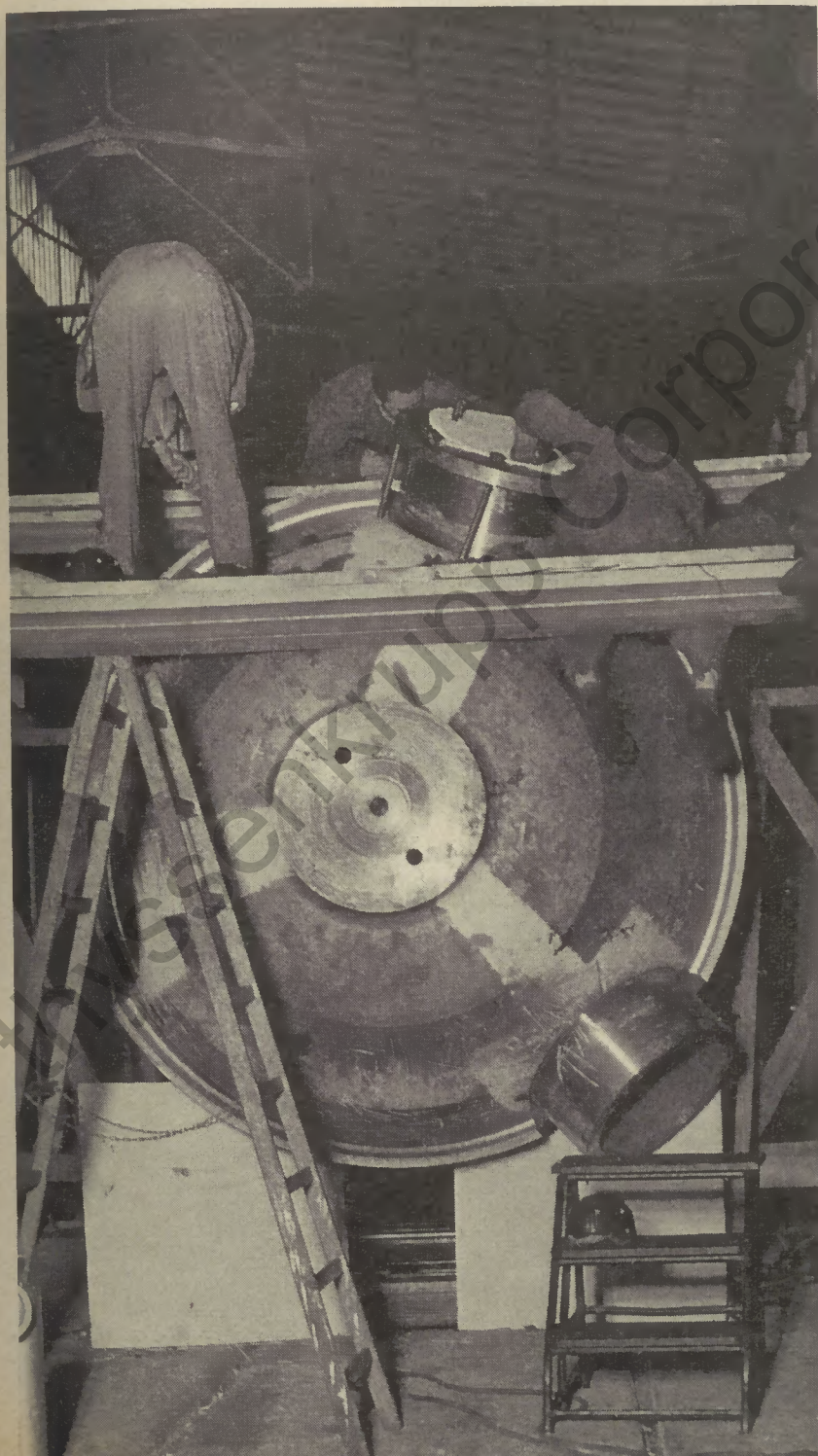


Sonderbohrvorrichtung konnten die Achsabstände mit einer max. Abweichung von 0,03 mm eingehalten werden. Um ein Auslenken der 12 Stützen, deren größter Abstand von der Kugelaußenzone des Deckels immerhin fast 800 mm beträgt, beim Einschweißen zu verhindern, fand die erwähnte Bohrvorrichtung gleichzeitig als Einschweißvorrichtung Verwendung. Bei einer später vorgenommenen Maßkontrolle konnte lediglich ein Verzug des Stützenfeldes von 0,5 mm an den Stirnflächen nachgewiesen werden, der durch die vorhandene Bearbeitungszugabe aufgefangen wird. Zusammenfassend kann aus den

bisher gewonnenen Erkenntnissen bei der Fertigung des Reaktordruckbehälters gefolgert werden, daß erhöhte Toleranzanforderungen an die Fertigung in erster Linie eine sinnvolle Abstimmung der Schweiß- und Plattierungsarbeiten mit den Zerspanungsarbeiten voraussetzen. Mit Hilfe von Schweißvorrichtungen muß ein maßgerechter Aufbau angestrebt werden, wobei die Bearbeitungsgenauigkeiten den Forderungen des allgemeinen Maschinenbaus besonders unter Berücksichtigung neuartiger Bearbeitungswerkstoffe angepaßt sein sollten.

HEINZ BODDENBERG

14. Ausrichten des eingesetzten Pumpenstutzens in den Boden mit Hilfe einer Spannvorrichtung.



15. Das Gesamtgewicht des Reaktors einschließlich aller Einbauten beträgt ca. 120 t und wird von dem Behälterstützring aufgenommen. Beim Schlingern und Rollen des Schiffes auf hoher See ist dieser Bereich sehr kritisch, und das Anschweißen des Stützringes an den Boden durch Elektrohandschweißung mußte absolut einwandfrei sein.



17. Induktive Entspannungsglühung der letzten Rundsweißnaht zwischen Oberteil und Unterteil. Man erkennt die zahlreichen Meßkabel, die die Temperaturen von verschiedenen Stellen der Rundnaht zur Kontrollstelle melden. Entsprechend diesen Meldungen wird die Temperatur gesteuert.

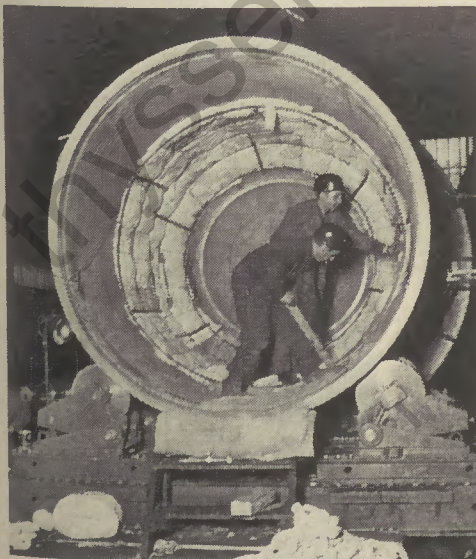


18. Die fertig bearbeiteten Innenoberflächen der beiden Halbschalen für die Pumpenkrümmer vor dem Plattieren.

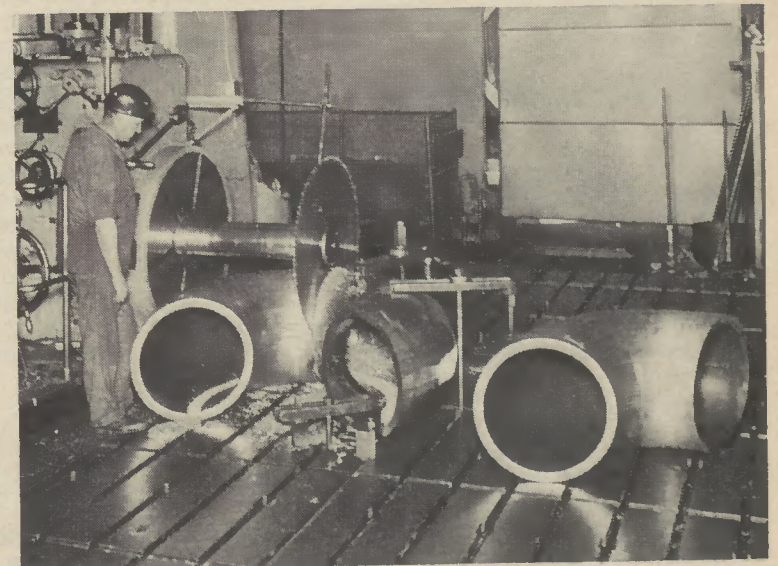


19. Fertigbearbeiten der zusammengesetzten Halbschalen.

16. Durch das Warschweißen entstehen Spannungen, die unmittelbar nach dem Schweißen durch eine Entspannungsglühung abgebaut werden müssen. Im Bilde sehen wir das Anbringen der Isolierung für die Entspannungsglühung der Rundnaht zwischen Boden und zylindrischem Mantelteil.



20. Das Aufsagen der zusammengesetzten Halbschalen in 120° Segmente



PRÄZISROHR-KONTOR

Verkauf über den gemeinsamen Ladentisch

Als am 14. März 1966 die Belegschaft unseres Unternehmens von der Geschäftsführung darüber informiert wurde, daß für die Zukunft bei Reisholz auch eigentumsmäßig eine Verbindung zwischen der Thyssen-Bornemisza-Gruppe einerseits und der ATH/Thyssen Röhrenwerke andererseits beabsichtigt ist, ging bereits Wochen vorher ein Geraune durch das Werk, die Verkaufsabteilung „Nahtlose Präzisionsstahlrohre“ wolle mit der Thyssen Röhrenwerke AG (damals noch Phoenix-Rheinrohr AG) und unserer Tochtergesellschaft Präzisrohrwerk Holzhausen GmbH bald gemeinsam im Markt auftreten. Und in der Tat gab diese Idee des Zusammengehens im Verkauf später den Anstoß zu einer noch engeren, nämlich eigentumsmäßigen Verflechtung.

Am 15. April 1966 hat nun das
PRÄZISROHR-KONTOR
Verkaufsgemeinschaft der
THYSEN RÖHRENWERK AG
STAHL- UND RÖHRENWERK
REISHOLZ GMBH
PRÄZISROHRWERK HOLZHAUSEN
GMBH

seine Tätigkeit aufgenommen. Die drei Verkaufsabteilungen der beteiligten Unternehmen haben sich auch büromäßig vereinigt. Ihr Arbeitsplatz befindet sich im Verwaltungsgebäude unseres Werkes Oberbilk. Welcher Leitgedanke führte zur Verschmelzung dieser drei Verkaufsabteilungen? Verkaufen nicht — so wird man fragen — drei miteinander in Konkurrenz stehende Verkäufer mehr Rohre als eine Verkaufsabteilung?

Die Antwort auf diese Frage ist vielschichtig. Zunächst einmal ist es wesentlich, daß sich unser nahtloses Präzisrohr-Programm, das wir jetzt geschlossen im Markt anbieten, erheblich erweitert. Abmessungen von 6 x 0,8 mm bis 220 x 20 mm gehören ebenso dazu wie fertige Zylinderrohre für Hydraulik und Pneumatik. Der Kunde hat damit den Vorteil, bei einem einzigen Anbieter seine gesamte Spezifikation von den kleinsten bis zu den größten Abmessungen beziehen zu können. Dazu stellen wir ihm die Erfahrungen von 5 leistungsstarken

Betrieben zur Verfügung und garantieren ihm damit — bei fachgerechter Beratung — schnellste und sorgfältige Belieferung durch Einsatz derjenigen Anlagen, die am kurzfristigsten verfügbar sind. Aber selbstverständlich werden auch Kosten eingespart werden, und zwar sowohl im Verkaufsapparat als auch in den Betrieben. Gerade bei Präzisionsstahlrohren sind in einigen Abmessungsbereichen die Losgrößen immer unrationell und klein. Jetzt aber können Abmessungen, die bisher in drei Betrieben zur gleichen Zeit gefertigt wurden, an nur einer Stelle rationeller produziert werden.

Es gäbe hierzu noch manches zu sagen. Aber der Leitgedanke, der zur Gründung des Präzisrohr-Kontors geführt hat, bleibt immer derselbe: Im Interesse des Kunden besser, schneller und rationeller.

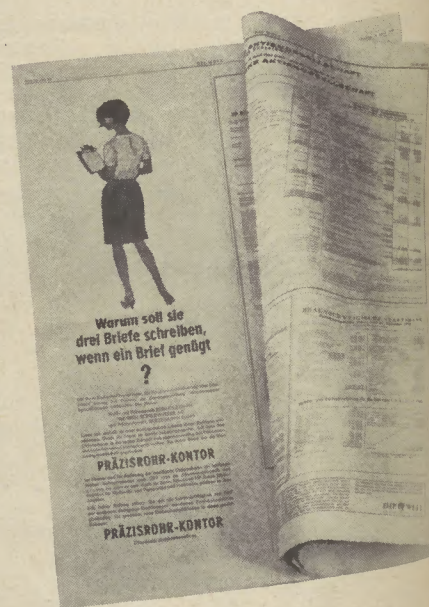
Dabei verkauft das Präzisrohr-Kontor im Namen und für Rechnung der liefernden Werke, und jeder Kunde hat das Recht, auch direkt beim Werk zu kaufen.

Man sieht also, daß die Verkaufsgemeinschaft — wie könnte es auch anders sein — letztlich vom Markt her bestimmt wird, und daß die Marktpflege ihre vornehmste Aufgabe ist. Man macht sich dabei oft viel zu wenig klar, daß die Marktpflege nicht bei dem Verkäufer eines Produktes beginnt und bei dem Vertreter endet. Die heutige Zeit erfordert gerade bei den Erzeugnissen der Eisen- und Stahlindustrie und ihrer Weiterverarbeitung ständig neue unternehmerische Dispositionen, weil die in vielen Sektoren vorhandenen Überkapazitäten den Konkurrenzkampf ständig verschärfen. Will man in diesen Dingen bestehen, muß man die Wünsche seiner Kunden kennen und sich täglich neu darauf einstellen. Dieses Denken aber beginnt im Betrieb, im Stahlwerk und an der Ziehbank, und darf in keiner Abteilung eines Unternehmens in eine andere Richtung gelenkt werden.

Das Unternehmen Reisholz hat immer — in Deutschland und im Ausland — den Ruf genossen, ein Garant für die Erfüllung besonders hoher Qualitätsansprüche bei der Lieferung seiner Erzeugnisse zu sein, sei es nun auf dem Gebiet

hochwertiger Freiformschmiedestücke oder bei Präzisionsstahlrohren für besonders schwierige Verarbeitungsprozesse. Das beweist, daß Reisholz sich auf den Markt eingestellt hat; in der Produktionstechnik mit leistungsfähigen Anlagen, in der Forschung mit neuen Ideen und in der Entwicklung mit neuen Produkten (wie jetzt z. B. mit extrem dickwandigen Präzisionsstahlrohren, etwa 14 mm äußerer und 2 mm innerer Durchmesser). Unsere Tochtergesellschaft Holzhausen ist zwar erst knapp zwei Jahre bei uns, aber der Erfahrungsaustausch hat längst sichergestellt, daß die Qualität dort der unsrigen nicht nachsteht. Und da die Thyssen Röhrenwerke über einen ebenso langjährigen Erfahrungsreichtum wie wir verfügen und da man dort auf die Wandlungen des Marktes ebenso schnell zu reagieren gewohnt ist, darf sich der Kunde des Präzisrohr-Kontors sicher fühlen, daß er hier jedes Verständnis für seine Anliegen finden wird.

Leistungsfähige, moderne, kostengünstige Anlagen auf der einen Seite, Wünsche und Forderungen der Kundschaft auf der anderen Seite:



In den großen Zeitungen und Fachzeitschriften wurde die Einrichtung des Präzisrohr-Kontors der Öffentlichkeit bekanntgegeben.

ein ernsthaftes Problem, das im Grunde genommen ohne erhebliche Geldmittel für Investitionen gar nicht zu lösen ist. Im Gegensatz hierzu ein Vergleich aus einem Konsumgüterbereich, der für uns alle besonders augenfällig ist. Wenn unsere Frauen und Mädchen in diesem Jahr plötzlich Courage zu Courrèges zeigen, dann ist es für die Nähmaschinen der Konfektionsbetriebe gleichgültig, wie lang nun wirklich die Kleider getragen werden. Wenn aber die Automobilindustrie das Schleifen der Karosserien vor dem Lackieren sparen will und Bleche von unseren Werken verlangt, die diese lackierfähige, glatte Oberfläche bereits mitbringen, dann bedeutet das neue Walzwerksanlagen und damit Investitionen von Millionen.

Die Art des Entstehens, des Wachstums und der Modernisierung der Werke innerhalb unserer Industrie hat für das gesamte Angebot an Stahlverarbeitung in den einzelnen Teilbereichen natürlich leistungsfähige und kostengünstige Anlagen mit sich gebracht. Ein marktgerechtes Sortiment ist jedoch Voraussetzung für den Fortbestand und die positive Weiterentwicklung jedes Unternehmens. Da indessen die Märkte, bedingt vor allem durch einen sich ständig beschleunigenden technischen Fortschritt, einem immer rascheren Wandel unterworfen sind, wird eine aktive Produktpolitik für jedes Unternehmen unerlässlich. Es liegt also nahe, wenn sich die zueinander passenden Werke zusammenschließen. Investitionen können dann in rationeller Weise, abgestimmt auf die größere Unternehmensstruktur, und schwerpunktmäßig erfolgen. Am Markt erscheint man dagegen mit einem lückelosen Angebot, in dem sich die Werke gegenseitig ergänzen. Dadurch wird der Käufer der Notwendigkeit enthoben, sich mit dem unterschiedlichen Leistungsvermögen auf der Produktionsseite auseinanderzusetzen. Er erhält in jedem Falle die beste Leistung.

Für die Kunden wird zweifellos eine weitere Annehmlichkeit darin bestehen, daß sie beim Präzisrohr-Kontor die gleichen Mitarbeiter wiederfinden, die ihnen aus den Verkaufsabteilungen der drei Werke schon bekannt waren. Die bereits vorhandene Basis vertrauensvoller Zusammenarbeit wird nicht zuletzt dazu beitragen, daß die neue Verkaufsgemeinschaft als eine Art „Service“ empfunden werden wird, womit der Entschluß zur Gründung des Kontors natürlich seine erstrebenswerteste Anerkennung und Rechtfertigung erfahren würde.

Wir werden nicht verharren in unserem Planen und Handeln, sondern uns immer wieder einstellen auf die Erfordernisse unserer Zeit.

Josef Uhlenbrock

Die Sicherung der sozialen Leistungen in einem Großbetrieb

Wir in Reisholz können auf die sozialen Leistungen unseres Unternehmens, insbesondere auf unser Gesundheitshaus, auf den sozialen Wohnungsbau und auf die gründliche Ausbildung unserer Lehrlinge mit Recht stolz sein. Die Geschäftsführung und ihre sozialpolitischen Mitarbeiter bemühen sich redlich um eine gerechte analytische Arbeitsplatzbewertung. Die vorbildlichen sozialen Einrichtungen unseres Werkes können aber nur aufrecht erhalten werden, wenn die Wettbewerbsfähigkeit unserer Gesellschaft gesichert ist. Wir müssen in der Lage sein, unsere Erzeugnisse so kostengünstig zu verkaufen, daß unsere Finanz- und Ertragslage trotz eines hohen Personalaufwandes gesund bleibt.

Die Konkurrenzfähigkeit eines Industrieunternehmens hängt nicht allein, aber doch in erheblichem Maße von der Größenordnung ab. Die Bedeutung des Produktionsumfanges und des Umsatzvolumens ist in den einzelnen Wirtschaftszweigen sehr verschieden. In der Stahlindustrie ist der Großbetrieb vorherrschend. Die Art der Stahlproduktion, die kostspieligen Forschungsarbeiten und insbesondere der Kampf um den Absatz der Stahlerzeugnisse zwingt die Werke der Stahlindustrie zu immer größeren Einheiten, zur Konzentration. Diese Tatsache wird eindrucksvoll unter Beweis gestellt durch die Angliederung der Henschel-Werke an den Rheinstahl-Konzern, durch die Neuordnung im Krupp-Bereich (Rheinhausen und Bochumer Verein), durch die durchgeführte Fusion zwischen der August-Thyssen-Hütte und den Thyssen-Röhrenwerken (früher Phoenix-Rheinrohr) sowie durch die geplante Verschmelzung zwischen Hoesch und der Dortmund-Hörder Hütten-Union.

Diese Konzentrationsvorgänge bezwecken – genau wie die geplante Neuordnung in der Reisholz-Gruppe – die Herbeiführung einer besseren Rentabilität. Wenn zwei früher getrennte Gesellschaften sich zusammenschließen, können erhebliche Kosten auf manchen Gebieten eingespart werden, z. B. in der Produktion (bessere Losgrößen), in der Absatzorganisation, in günstigeren Einkaufsbedingungen, in der Forschung, in der Revision, in der besseren Ausnutzung einer elektronischen Datenverarbeitungsanlage. Je stärker Produktions- und Verwaltungskosten verringert werden, um so besser sieht es mit der Gewinn- und Verlustrechnung aus. Je günstiger aber die Ertragslage eines Unternehmens ist, umso gesicherter sind die Arbeitsplätze der Werksangehörigen, umso eher können auch gute Sozialleistungen angeboten werden. Das gilt insbesondere auch für eine gediegene Ausbildung des kaufmännischen und technischen Nachwuchses. Es steht einwandfrei fest, daß – auch im Verhältnis zum

Umsatz – die Aufwendungen für die Ausbildung in den Großbetrieben höher sind als in kleineren Industrieunternehmen.

Nicht nur die Wirtschaftspraktiker, sondern auch die Wissenschaftler erkennen an, daß die Bildung größerer Betriebseinheiten für das Wohlergehen der Arbeitnehmer von größter Bedeutung ist. Edgar Salin, Universitätsprofessor in Basel, begründet mit der typischen schweizerischen Genauigkeit, daß die Konzentration in der modernen Industrielandschaft unvermeidlich ist. Nach der Auffassung Salins ist eine kostensparende Konzentration die Voraussetzung jeder großen Gemeinschaftsleistung. Im westeuropäischen wirtschaftlichen Großraum der Zukunft können nur Großbetriebe eine preiswerte Massenproduktion ermöglichen. Ohne Konzentration würde der wirtschaftliche und soziale Fortschritt, den Unternehmer und Arbeitnehmer dringend wünschen, erheblich verzögert.

In einem im „Volkswirt“ vom 10. September 1965 veröffentlichten Aufsatz „Visionen 1975“ wird die Konzentration zu größeren Unternehmenseinheiten ebenfalls als unumgänglich notwendig bezeichnet. Es steht dort der aufschlußreiche Satz: „Ein Teilverzicht auf die unumschränkte einzelunternehmerische Souveränität zugunsten der Kooperation wird für die Erhaltung der Selbstständigkeit unumgänglich sein – ob es sich nun um Mahn- und Kreditschutz, Gemeinschaftswerbung, technische Entwicklung, Markt- und Gemeinschaftsforschung handelt oder um gemeinsamen Ein- und Verkauf, gemeinsame Lagerhaltung oder Gemeinschaftslehrwerkstätten.“

Nach meiner festen Überzeugung ist die geplante Neuordnung unseres Unternehmens, insbesondere die enge Zusammenarbeit mit den Thyssen-Röhrenwerken, eine sinnvolle Lösung für die Erhaltung und Verbesserung unserer Wettbewerbsfähigkeit. Das ist um so wichtiger, als die Personalaufwendungen in den nächsten Jahren voraussichtlich weiter steigen werden. Über den Umfang der jährlichen Lohnerhöhungen werden sich zwar die Tarifparteien in Zukunft genauso streiten wie in der Vergangenheit, aber in einem Punkte sind sich die Tarifparteien, die Bundesregierung und die Wirtschaftswissenschaft einig: Die Erhöhung des Personalaufwandes im Rahmen der Produktivitätssteigerung ist volkswirtschaftlich vertretbar.

Wenn in unserem größer gewordenen Unternehmen, in der neuen Reisholz-Gruppe, der echte Geist der Mitbestimmung und Mitverantwortung herrscht, können die zukünftigen Sozialleistungen in den fünf Werken Reisholz, Oberbilk, Holzhausen, Hilden und Wickede finanziell verkraftet werden.

Vermittler zwischen Werk und Kundschaft

Am 13. und 14. Januar 1966 trafen sich in Reisholz auf Einladung der Geschäftsführung unsere Vertreter aus der Bundesrepublik und dem europäischen Ausland zu einer Arbeitstagung. Warum eine solche Konferenz von Zeit zu Zeit stattfinden muß, wird klar, wenn man sich einmal vergegenwärtigt, welche Funktion die Vertretung eines Industrierwerkes hat, eines Werkes mit einem gestreuten Produktionsprogramm für viele Abnehmerbranchen im In- und Ausland (Bauwirtschaft, Kesselbau, Turbinenfabriken, Schiffsbau, chemische Industrie, Automobilindustrie, Maschinenfabriken usw.). Unsere Vertreter sind Vermittler zwischen Werk und Kundschaft, sie stehen von allen Mitarbeitern des Unternehmens dem Kunden am nächsten. Sie sind zwar auch für die Klärung vieler Einzelfragen des täglichen Geschäftes zuständig, ihre Funktion für das Unternehmen ist aber viel umfassender. Die Hauptaufgaben des Vertreters können wie folgt zusammengefaßt werden:

1. Pflege des persönlichen Kontaktes zu allen wichtigen Mitarbeitern unserer Kundschaft.
2. Beobachtung des Marktes, d. h. aller mengenmäßigen, preislichen und technischen Veränderungen bei den von uns gelieferten Erzeugnissen.
3. Aufspürung neuer oder verwandter Erzeugnisse, die sich für das Lieferwerk eignen.
4. Werbung bei den Kunden für bisherige und auch neue Erzeugnisse.
5. Beobachtung des Verhaltens unserer

Konkurrenz und, insbesondere im Ausland, auch der allgemeinen Wirtschaftslage.

Es ist nötig, daß Reisholz als Lieferwerk in gewissen Zeitabständen einmal umfassend über alle Erkenntnisse, die die Vertreter bei ihrer Tätigkeit gewonnen haben, unterrichtet wird. Dies ist für Geschäftsführung, Verkauf und Technik gleichermaßen wichtig. Wir als Lieferant sind aber auch verpflichtet, unsere Vertreter in einer allgemeinen Aussprache über alles zu unterrichten, was für ihre Tätigkeit notwendig ist; hierzu gehören die allgemeine Geschäftsentwicklung des Werkes, absatzpolitische Pläne, Werbemaßnahmen und neue technische Möglichkeiten unserer Betriebe. Schließlich ist auch ein Erfahrungsaustausch der Vertreter untereinander wünschenswert. Zu diesem dreifachen Zweck hatten wir unsere Vertreter zu einer Konferenz im Januar eingeladen.

Im Namen der Geschäftsführung begrüßte Herr Dr. Rasner die Vertreter aus der Bundesrepublik, Belgien, Holland, Dänemark, Schweiz und Österreich und konnte sich bei dieser Gelegenheit als neuer kaufmännischer Geschäftsführer vorstellen.

Aus der umfangreichen Tagesordnung dieser zweitägigen Konferenz zeigt die nachstehende Themenauswahl, daß versucht wurde, die Tagung für alle Teilnehmer nutzbringend zu gestalten:

Bericht von Herrn Dr. Rasner und Herrn Kartscher über die allgemeine Marktlage.

Berichterstattung der Vertreter über die Lage auf den regionalen Absatzmärkten.

Referate von Herrn Opel (Versuchsanstalt) und Herrn Thon (Präzisionsrohrbetrieb) über neue Reisholzer Erzeugnisse und Fertigungsmöglichkeiten.

Diskussion mit Herrn Medebach (Werbeabteilung) über Fragen der Werbung.

Aussprache über die Wünsche und Anregungen der Vertreter in bezug auf die Zusammenarbeit mit unserem Verkauf und auf die Herstellung neuer aussichtsreicher Erzeugnisse.

Bei der Besichtigung des Werkes Oberbilk und des Stoßbankbetriebes RZ IV konnten sich unsere Vertreter davon überzeugen, daß unser Werk versucht, durch Modernisierung und Erweiterung der Fertigung den Anforderungen des Marktes zu entsprechen und den Absatz unserer Erzeugnisse zu sichern.

Die Berichte der Vertreter haben erneut deutlich werden lassen, daß das Verkaufen im Zeichen großer Fertigungskapazitäten im Inland, der Öffnung des Marktes für ausländische Konkurrenten und der ständig steigenden Kosten schwieriger wird. Zur Verbesserung der Kostenlage des Werkes und zu den Maßnahmen des Verkaufs müssen daher die Bemühungen unserer Vertreter im Rahmen ihrer anfangs beschriebenen Funktion kommen. Für eine verstärkte Zusammenarbeit durch Erfahrungsaustausch und gegenseitige Unterstützung kann die Januartagung nur ein Anfang gewesen sein.

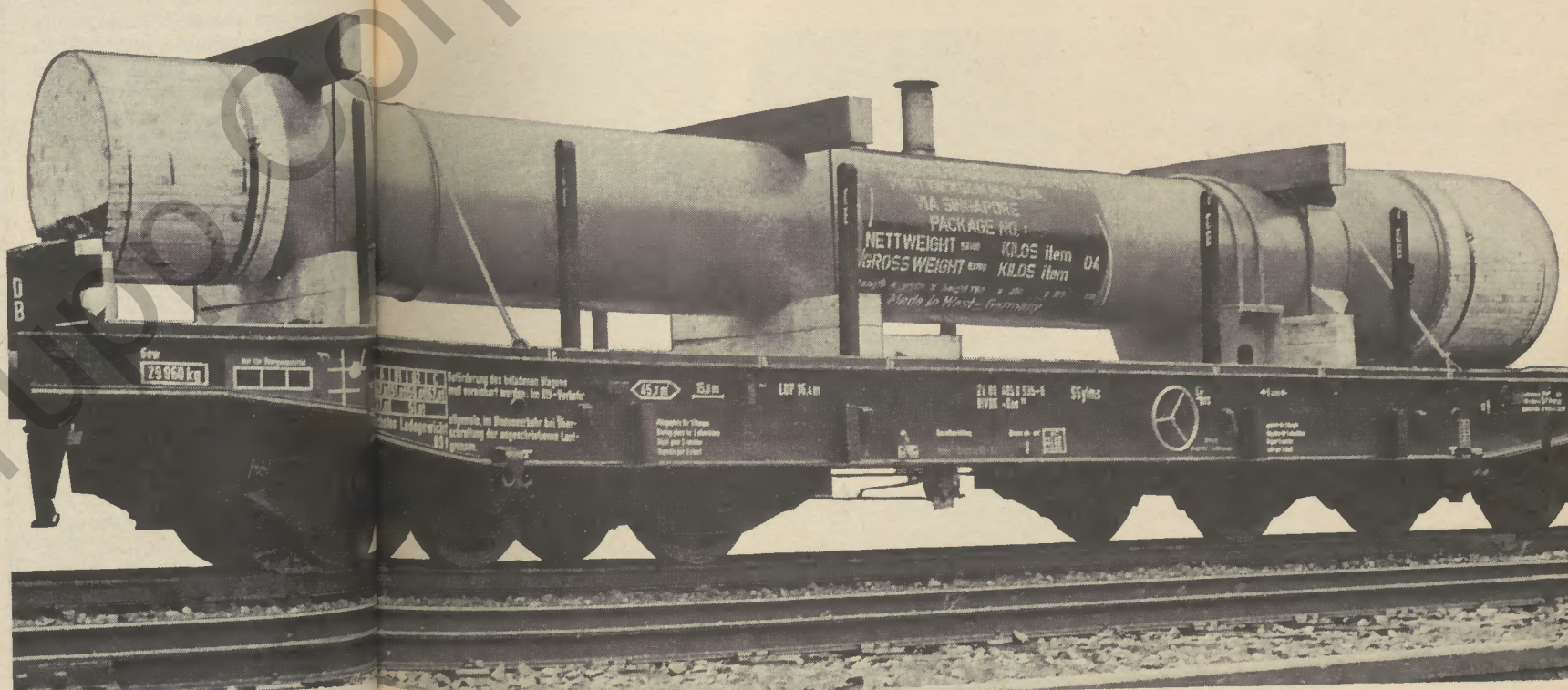
E. POHL



Auf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig hatte auch unsere Tochtergesellschaft, die „Präzisionsrohrwerk HOLZHAUSEN GmbH“ zusammen mit der „Interferrum“, ihrer Berliner Vertretung, einen Ausstellungsstand. Dr. E. W. Mommsen, Vorstandsvorsitzender der „Thyssen Röhrenwerke AG“ (vierter von rechts) und Hüttendirektor Busch von „Salzgitter“ (ganz rechts) besuchten diesen Stand und sind hier im Gespräch mit unseren Geschäftsführern, den Herren Goedecke (zweiter von rechts) und Dr. Rasner (dritter von rechts).



In der Bundesrepublik einschließlich Westberlin hat Reisholz 8 Vertretungen. Die Skizze zeigt unsere europäischen Auslandsvertretungen.



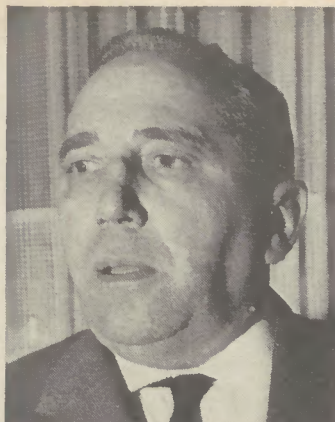
In vielen Ländern der Welt, insbesondere in den Entwicklungsstaaten mit rasch zunehmender Bevölkerung, wird versucht, die Nahrungsproduktion durch den Einsatz von in chemischen Verfahren hergestellten Düngemitteln zu steigern. Den Wettlauf zwischen der Verbreiterung der Ernährungsbasis und der davon eilenden Bevölkerungszahl zu gewinnen, ist für viele dieser Staaten das

wichtigste Problem überhaupt. Voraussetzung für den Einsatz von künstlichem Dünger ist die Errichtung chemischer Großanlagen. Mit der Konstruktion und dem Bau solcher Anlagen beschäftigen sich Firmen auf der ganzen Welt. REISHOLZ hat hierzu in viele Länder Behälter geliefert, in denen sich die chemischen Prozesse unter hohem Druck und teilweise auch unter hohen Tempe-

raturen vollziehen. Unser Bild zeigt einen Konverter für eine Ammoniaksynthese-Anlage der Esso, die an eine Raffinerie in Port Dickson (Malaya) angeschlossen wird. Die Gesamtlänge dieses geschweißten Behälters einschließlich der Anschlußteile beträgt ca. 13,5 m, der Innendurchmesser 890 mm, das Gesamtgewicht ohne Verpackung ist auf dem Schild mit 53,1 t angegeben.

Für die gleiche Anlage hat der Presserelbetrieb drei weitere Behälter geliefert. Gleiche und ähnliche Stücke aus der Produktion des Oberbilkwerkes und der Presserei sind in vielen Teilen der Welt in bereits laufende Anlagen eingebaut; so haben wir u. a. Behälter für Spanien, Holland, UdSSR, Nordkorea, Volksrepublik China, Ägypten und Peru geliefert.

UNSERE JUBILARE



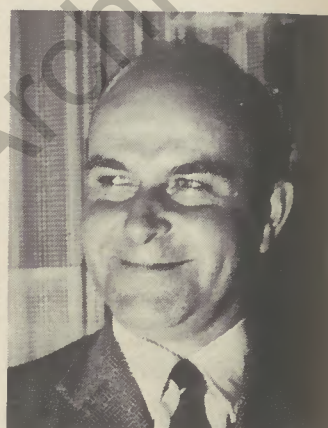
Heinrich Gath
Werk Reisholz



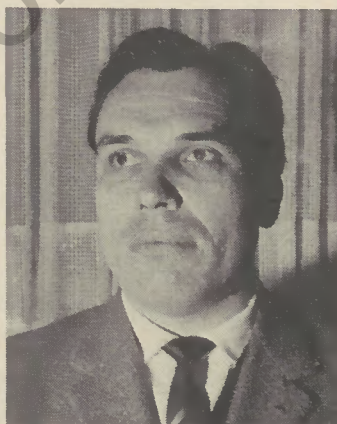
Erna Bräuer
Werk Reisholz



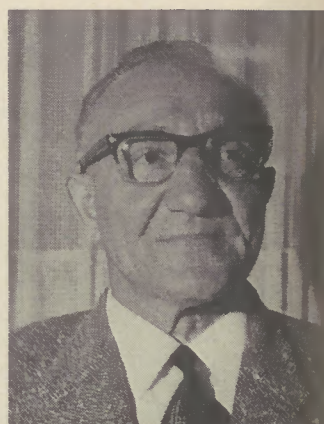
Willy Herys
Werk Reisholz



Balduin Gilgen
Werk Reisholz



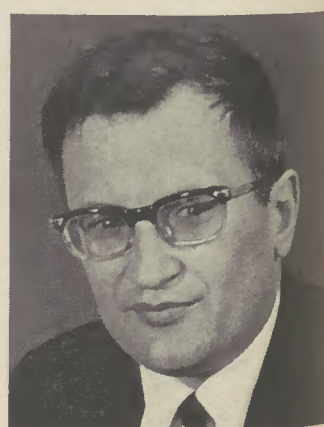
Wilhelm Heiser
Werk Reisholz



Hermann Korte
Werk Reisholz



Friedrich Mobertz
Werk Oberbilk



Gerhard Kleinmann
Werk Oberbilk

Verbesserungsvorschlag

Name: Betrieb:

Vorname: Abteilung:

Arb.-Nr.: Datum:

Kurze Beschreibung des Vorschlages:

(Skizze oder Zeichnung auf besonderem Blatt machen)

thyssenkrupp Corporate Archives

.....
Unterschrift des Einsenders

Wenn Sie aus irgendwelchen Gründen keine Beschreibung oder Zeichnung machen können, wenden Sie sich bitte an die Sozialabteilung.

Falls Platz nicht ausreicht, bitte Rückseite benutzen oder zweiten Bogen anheften.



Ideen muß der Mensch haben

In den Belegschaftsversammlungen von Reisholz und Oberbilk machte Oberingenieur Kloppert einige Ausführungen, die wir, obwohl bereits bekannt, Ihrer Wichtigkeit wegen nochmals im Auszug wiedergeben.

Warum und weshalb messen wir dem Vorschlagwesen eine solche Bedeutung zu und warum versuchen wir, das Vorschlagwesen zu einer Organisation und Einrichtung zu machen, bei der es darauf ankommt, Ihrer aller ganze Mitarbeit zu gewinnen? Weil wir im Vorschlagwesen eine der bestgeeigneten organisatorischen Einrichtungen sehen, die uns die Möglichkeit gibt, die in Ihnen allen vorhandenen schöpferischen Fähigkeiten und Ideen zu wecken, diese Fähigkeiten im Interesse unserer Werks-gemeinschaft nutzbar zu machen und darüber hinaus, und das ist das wichtigste Element überhaupt, von hier aus den Grundstein zu legen für eine partnerschaftliche Zusammenarbeit in einem richtig verstandenen Mitarbeiterverhältnis. Wir wollen Mitarbeiter gewinnen, nicht Untergebene züchten, wir wollen Partner heranbilden, nicht abseitsstehende Lohnempfänger.

Unter diesem psychologischen Aspekt möchte ich mich mit Ihnen ein wenig über das Vorschlagwesen unterhalten. In unserer industriellen Wirtschaft gibt es nur einen Unterschied grundsätzlicher Natur zwischen dem einen und anderen Unternehmen, die auf dem gleichen Arbeitsgebiet tätig sind. Dieser Unterschied liegt in den Menschen, die in dem Unternehmen arbeiten, also bei Ihnen, bei uns allen; denn die gleichen Rohmaterialien stehen allen zur Verfügung; die gleiche Ausstattung wird jedem geliefert, der sie kaufen kann; der technische Höchststand ist ganz allgemein eine Angelegenheit, die jeder in dem betreffenden Industriezweig kennt; auch die gleichen Märkte sind gegeben, auf denen man sich der gleichen Mittel und Möglichkeiten bedienen kann. Während sich alle Unternehmen dieser Faktoren bedienen und damit keiner dem anderen im Konkurrenzkampf wesentlich davon ziehen kann, erinnert sich der weitschauende und kluge Unternehmer der noch nicht geweckten geistigen Kräfte seiner Belegschaft, die nur in einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit wirksam werden können. So gesehen, wird die Überlegung, wie kann ich die Belegschaftsmitglieder zu aktiven Mitarbeitern gewinnen, wie kann ich einen Stil partnerschaftlicher Zusammenarbeit entwickeln, zu einem Kernproblem, das die lebenswichtigen Interessen unserer Werks-gemeinschaft besonders stark berührt.

Ich glaube deshalb, daß das Vorschlagwesen, richtig verstanden, richtig gehandhabt, eine sehr gute Einrichtung ist, einen Stil partnerschaftlicher Zusammenarbeit zu entwickeln, und sogar wegweisend für die richtigen Praktiken im Betrieb sein kann. Deshalb messen wir dem Vorschlagwesen solche Bedeutung bei und deshalb machen wir ein solches Aufheben davon.

Das Vorschlagwesen ist die Gesamtheit aller organisatorischen Maßnahmen und Regelungen, die von einem Betrieb getroffen werden, um aus den Reihen

Nicht nur mitarbeiten - sondern auch mitdenken

seiner Belegschaftsmitglieder Ideen zur Verbesserung der betrieblichen Verhältnisse und Erzeugnisse zu gewinnen und zu verwerten. Das organisatorische Prinzip ist also die Zentralisierung von Funktionen, die eigentlich zu den Aufgaben jedes Vorgesetzten gehören, nämlich: Entgegennahme, Bearbeitung, Anerkennung und Anregung von Verbesserungen seiner Belegschaft, also mit seinen Leuten in ein Mitarbeiterverhältnis zu kommen.

Das Vorschlagwesen hat damit zwei wichtige Funktionen zu erfüllen, und ich möchte fast sagen, stellvertretend für den Meister, den Betriebsleiter oder Betriebschef:

1. Die Belegschaft zu Mitarbeitern zu gewinnen, die dann im Bewußtsein, wirkliche und anerkannte Mitarbeiter zu sein, möglichst viele Verbesserungen und Vorschläge machen.

2. Mit den so gewonnenen Mitarbeitern in echter Partnerschaft die vorgetragenen Verbesserungen möglichst nutzbringend zu verwerten.

Zunächst einmal ist Voraussetzung, daß jeder, der eine verantwortliche und leitende Position inne hat, sich darüber im klaren ist, daß nicht nur er dazu prädestiniert und alleine befähigt ist, notwendige Verbesserungen betrieblicher Vorgänge zu erkennen und anzuregen, sondern auch seine ihm anvertrauten Leute am Arbeitsplatz.

Wenn jeder von uns, der eine leitende Stellung hat, bis herunter zum Vorarbeiter bereit ist, diese in der heutigen modernen Wirtschaft bestehende Notwendigkeit anzuerkennen und danach zu handeln, wird er zwangsläufig das Gespräch mit seinem ihm anvertrauten Mann am Arbeitsplatz auch finden. Er wird sich mit ihm in partnerschaftlicher Zusammenarbeit über die Beseitigung bestehender Mängel am Arbeitsplatz unterhalten. Der Mann am Arbeitsplatz verspürt eine Aufwertung seiner Person im Hinblick auf das Betriebsgeschehen, er vermerkt mit Genugtuung das Auf-rücken in eine Mitarbeiterposition. Es wird dann auch nicht mehr dazu kommen, wie in der Vergangenheit hier und

da geschehen, daß ein Vorschlageinreicher zu seinem Meister oder Gruppenleiter oder sogar Abteilungsleiter gerufen wird und ihm zu seiner Verwunderung gesagt wird: Was haben Sie denn da vorgeschlagen? Das ist meine Angelegenheit! Solche überholte Einstellung steht dem Interesse unseres Vorschlagwesens und damit der heutigen modernen und fortschrittlichen Betriebsauffassung, Mitarbeiter zu gewinnen, diametral entgegen. Wir sind der Ansicht, daß die Gruppe, Kolonne oder Abteilung am besten im Sinne einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit geführt wird, aus deren Reihen die meisten Vorschläge kommen. Es zeigt, daß dort die meisten Mitarbeiter vertreten sind, die sich für das Betriebsgeschehen mit verantwortlich fühlen. Die Beteiligung am Vorschlagwesen, das Vorbringen von Verbesserungsvorschlägen am Betriebsgeschehen ist ein Maßstab für die Bereitwilligkeit, Verantwortung zu übernehmen und somit ein gutes Aushängeschild für den Meister, Gruppen- oder Abteilungsleiter. Daß diese Bereitwilligkeit vorhanden ist, hat die im vergangenen Jahr gezielt gestellte Aufgabe, eine ideale Schrottmulde zu finden, gezeigt. Es war erfreulich festzustellen, daß nicht weniger als 107 Belegschaftsmitglieder sich daran beteiligten und zum großen Teil mit sehr viel aufgewendeter Mühe verwertbare Modelle vorlegten. Ihnen sei von dieser Stelle nochmals herzlich gedankt.

Sie haben uns in der Absicht bestärkt, in Zukunft weitere gezielte Aufgaben zu stellen. Sie werden auch da brauchbare Lösungswege zeigen oder mit uns gemeinsam zu finden versuchen.

Das Ziel, das wir uns gesteckt haben, können wir jedoch alleine nicht erreichen. Sie und wir müssen uns auf halbem Wege entgegen kommen. Es gilt Ressentiments und Hemmnisse verschiedenener Art abzubauen. Ein Gespräch zwischen Mitarbeitern muß in Offenheit geführt werden, wobei jeder der Gesprächspartner die Worte des andern in Ruhe anhört, im festen Glauben, daß sie gut gemeint und eine

wertvolle Tat darstellen, auch wenn sie für den andern einmal nicht gut im Ohr klingen. Machen wir einmal den Versuch.

Die Gleichgültigkeit, vielfach als Krankheit unserer Zeit bezeichnet, macht sich durch fehlendes Interesse an beruflichen Dingen bemerkbar und bedingt gleichzeitig Mangel an Interesse für Verbesserungen, Verbesserungsvorschläge und Vorschlagwesen. Besonders die weiblichen Arbeitskräfte, die ihre Tätigkeit nur vorübergehend oder als Hausfrau nebenberuflich ausüben, stehen dem Betriebsgeschehen größtenteils uninteressiert gegenüber. Es werden aber auch schon die Rollen vertauscht, so daß das eben Gesagte auch zum Teil für männliche Arbeitskräfte gilt. Bei diesen Arbeitskräften ist Gleich-

gültigkeit in beruflichen Dingen und damit an Verbesserungsvorschlägen deutlich spürbar. Wo solche Symptome vorhanden sind, wird ein echtes Mitarbeiterverhältnis nicht zustande kommen.

Andere bestehende Hemmnisse sind das vermeintliche Nichtkönnen und Nichtwagen. Beide Hemmnisse sind harmlos im Vergleich zu der Gleichgültigkeit. Der überwiegende Teil jeder Belegschaft ist guten Willens, am Betriebsgeschehen mitzuarbeiten und Verbesserungen einzureichen, und die Fähigkeit, bestehende Mängel am Arbeitsplatz zu erkennen und Änderungen für ihre Beseitigung vorzuschlagen, ist meistens vorhanden. Dem vermeintlichen Nichtkönnen kann begegnet werden, indem man die Zu-

sammenarbeit fördert. Das ist möglich durch Besprechung innerhalb der Meisterkolonnen und durch Bildung von Verbesserungsgruppen, die sich in einer Teamarbeit die Beseitigung bestehender Mängel an ihrem Arbeitsplatz zur Aufgabe machen.

Noch einige Worte zum Nichtwagen. Die Skala dieses Hemmnisses reicht von der Furcht vor den Kollegen über Furcht vor Vorgesetzten, Furcht vor materiellen Nachteilen bis hinauf zur Furcht vor dem Hervortreten, also aus der Anonymität vor die Betriebsöffentlichkeit treten zu müssen. In Kenntnis dieser vorhandenen Hindernisse haben wir Assistenten und auch Betriebsleiter zu Paten des Vorschlagwesens ernannt, die jederzeit bereit sind, in Gesprächen

mit Ihnen diese Hemmnisse abzubauen und den Weg zu einer Mitarbeit zu ebnen.

Zusammenfassend darf ich sagen: Ich habe versucht, das Vorschlagwesen als eine umgestaltende Idee in den zwischenmenschlichen Beziehungen innerhalb unseres Werkes darzustellen mit dem Ziel, einen Stil partnerschaftlicher Zusammenarbeit zu entwickeln. Ich versuchte darzulegen, welche Voraussetzungen unsererseits als auch Ihrerseits zu erfüllen sind, um zu einem echten Mitarbeiterverhältnis zu kommen, das zum Erfolg für uns alle führt. Sollte dieser Vortrag dazu beigetragen haben, weitere Impulse auszulösen, dürfen wir getrost und zuversichtlich in die Zukunft sehen.

Das Ende der Automation

Direktor Best sagte unter anderem: Ein amerikanischer Wissenschaftler hat einmal erklärt, daß die Entwicklung der Technisierung und Automation in absehbarer Zeit ihren Abschluß gefunden haben wird. Weiter geht es dann nicht mehr. Was aber weiter gehen wird, die Entwicklung der Zukunft, das sind — Verbesserungsvorschläge.

Diese Worte klingen etwas kühn. Aber wenn man sich die tatsächlichen Verhältnisse einmal anschaut, kommt man doch zu der Überlegung, daß dieser Wissenschaftler recht haben könnte. Lassen Sie mich einige Zahlen nennen, die einem wirklich zu denken geben: Von 1000 Belegschaftsmitgliedern werden jährlich an Verbesserungsvorschlägen eingereicht:

in Deutschland 30,
in Frankreich 100,
in Holland 106,
in Großbritannien 185,
und in den USA 400!

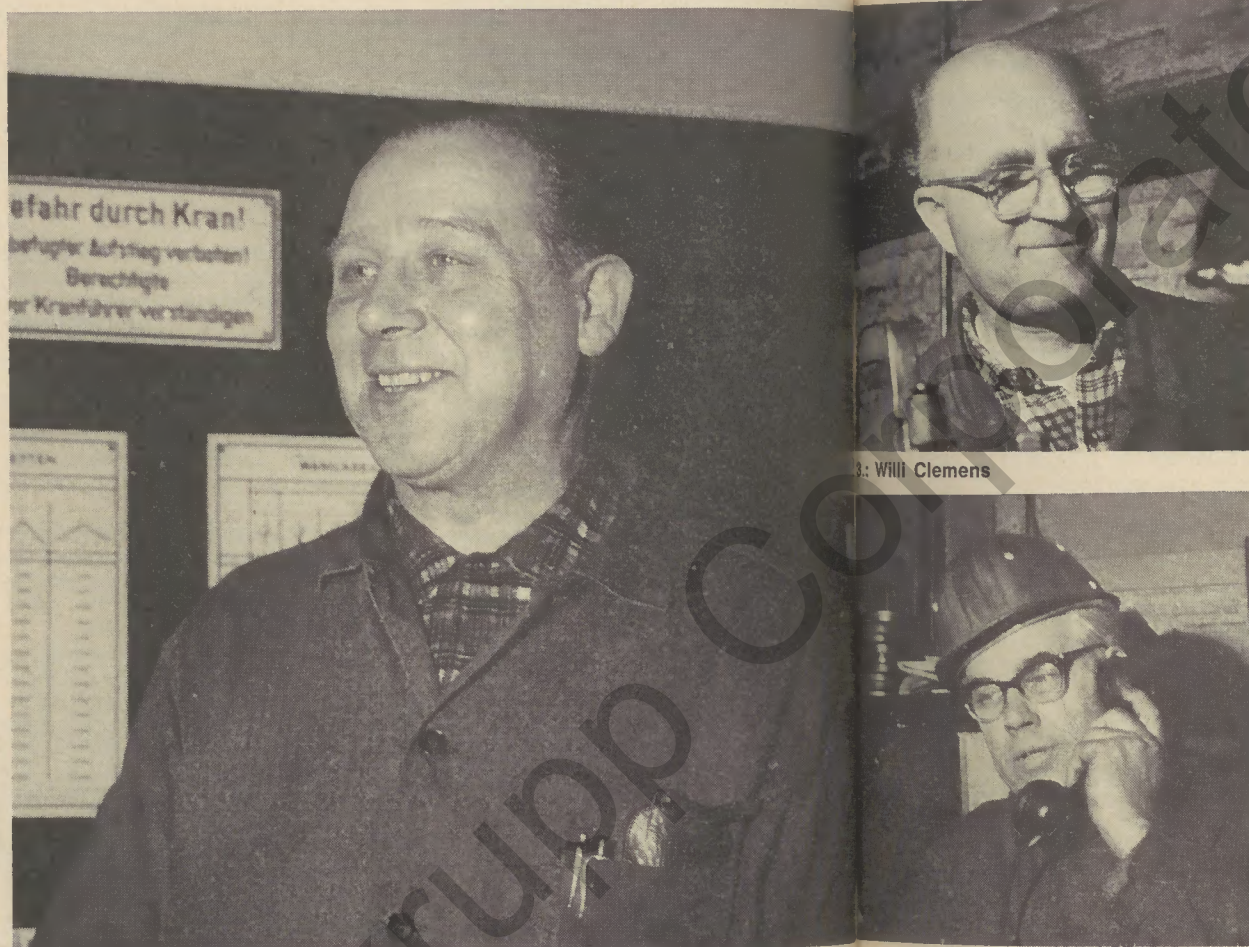
In Amerika also reichen von 1000 Belegschaftsmitgliedern jährlich 400 einen Verbesserungsvorschlag ein!
In Deutschland 30!

Ganz so traurig sieht es im Stahl- und Röhrenwerk Reisholz nicht aus. Im letzten Jahr wurden von 1000 Belegschaftsmitgliedern immerhin 76 Vorschläge eingereicht. Damit stehen wir also mehr als das Doppelte über dem deutschen Durchschnitt, aber immer noch weit hinter den anderen europäischen Ländern, ganz zu schweigen von Amerika.

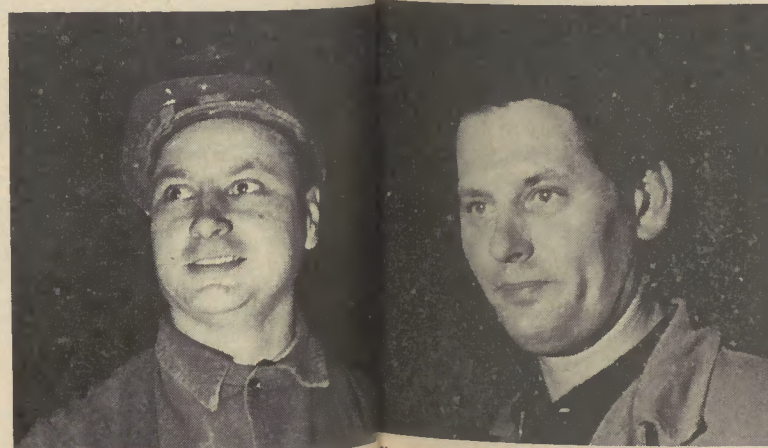
Wer also den Propheten im eigenen Lande nicht glauben will, der schaue nach Amerika, um zu erkennen, welche Bedeutung dem Betrieblichen Vorschlagwesen zukommt. Darum möchte ich nochmals an alle Belegschaftsmitglieder die Bitte richten: Machen Sie mit! Lassen Sie sich auch nicht durch Mißerfolge abschrecken — ich erinnere daran, daß unserem bisher erfolgreichsten Mitarbeiter im Vorschlagwesen die ersten vier Vorschläge abschlägig beschieden werden mußten. Er hat nicht nachgelassen, er hat weitergemacht — und Erfolg gehabt.

Machen Sie mit, es wird Ihnen Freude machen, und wenn Sie Glück haben, springt auch ganz schön etwas dabei heraus. Sollten Sie vielleicht sogar zu den Jahresbesten gehören, so winkt Ihnen sogar noch eine Sonderprämie, die ich jetzt an die fünf Besten des vergangenen Jahres verteilen möchte.

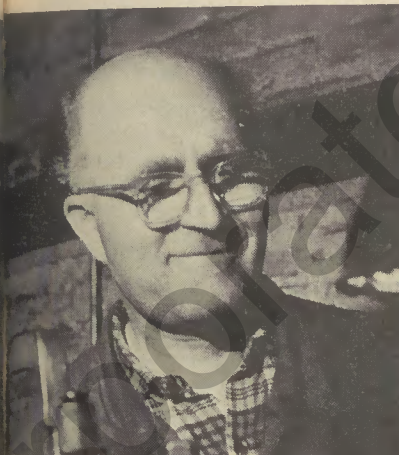
Die Jahres-Besten von 1965



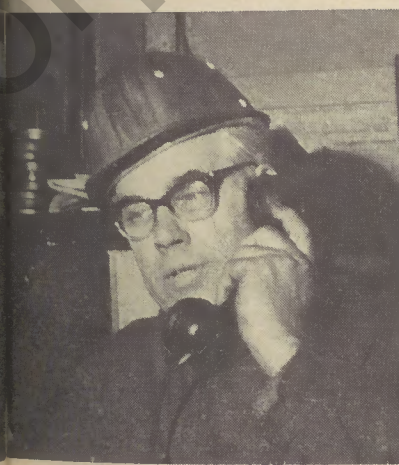
1.: Gerhard Koch



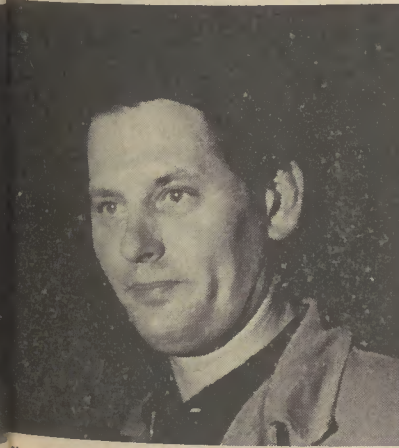
2.: Arno Wulkow



3.: Willi Clemens



4a.: Johann Zierden



4b.: Fritz Koch

Miet^{erhöhung}

Die Erhöhung der Mieten für Werkswohnungen hat in der Belegschaft keine allgemeine Zustimmung gefunden. Das ist verständlich.

Diese Tatsache darf uns aber nicht hindern, die Angelegenheit sachlich und in Ruhe zu betrachten.

Bisher betrugen die Mieten für Werkswohnungen, soweit es sich um Altbauwohnungen handelte, unter einer Mark pro Quadratmeter. Das war ein Betrag, der nicht entfernt die Verwaltungs- und Instandhaltungskosten deckte.

Das muß jeder zugeben.

„Für die alten Bauten wurde ja auch nichts getan“, lautet die Erwiderung.

Nun, „nichts“ ist untertrieben. Es wurde schon etwas getan. In der Furtherstraße — um ein Beispiel zu nennen — wurde eine Kanalisation gebaut. Kostenpunkt 200 000,— DM. Die Häuser wurden neu verputzt. Ganz allgemein wurden Reparaturen und Instandsetzungsarbeiten, soweit sie nicht nachweislich auf das Verschulden des Mieters zurückzuführen waren, vom Vermieter, unserem Werk, bezahlt. Bei jedem Erstbezug einer Werkswohnung wurden sogar alle erforderlichen Schönheitsreparaturen vom Vermieter durchgeführt. Durch viele Anfragen und Aufklärungswünsche, die in unserer Grundstücksverwaltung vorgebracht wurden, konnte festgestellt werden, daß private Hauseigentümer nicht entfernt so großzügig verfahren.

„Wir haben doch alles selbst getan, die elektrischen Leitungen unter Putz gelegt, die Zimmer mit Linoleum ausgestattet ...“ Stimmt!

Aber nun wollen wir mal rechnen. Angenommen, Sie hätten in Ihrer Wohnung eine Reparatur für 360,— DM selbst ausgeführt. Wollen wir das mal auf die Miete umrechnen? Sie wohnen zehn Jahre in der Wohnung, das sind 120 Monate. Ihre Wohnung ist 60 qm groß. 360,— DM auf 120 Monate verteilt sind 3,— DM pro Monat. Umgelegt auf 60 qm haben Sie pro qm 5 Pfennig Miete mehr bezahlt. Und bei einer Reparatur von 720,— DM zehn Pfennig mehr. Also auch das eingerechnet, zahlten Sie nicht einmal die Unkosten für Ihre Wohnung.

Und das tun Sie auch heute noch nicht, nach den neuen Mietsätzen. Selbst jetzt werden die laufenden Kosten für Steuer, Verwaltung und Instandhaltung der

Werkswohnungen durch die erhöhten Mieten nicht gedeckt.

Die Inhaber von Werkswohnungen haben nicht nur den Vorteil, daß man ihnen eine Wohnung verschaffte — die sich andere mit Mühe und oft großen Sonderkosten selbst besorgen mußten — sondern man bezuschußt ihre Wohnung auch noch aus dem gemeinsamen, von allen Werksangehörigen aufgebracht Geldsäckel.

Diese Dinge sollte man betrachten. Sicher, es wäre besser gewesen, die Mieten schon früher und dann in geringeren Prozentsätzen anzuheben. Das hätte nicht so weh getan. Drei leichte Hammerschläge auf den Kopf sind eher zu ertragen als ein wuchtiger Schlag.

Dieser Einwand ist vom Standpunkt des Mieters gesehen durchaus verständlich. Aber bei den Mieten für Altbauwohnungen handelte es sich auf Grund gesetzlicher Verordnungen um Stop-Mieten. Sie konnten nur nach gesetzlich festgelegten Richtlinien erhöht werden. Das ist auch bei uns auf Grund des 1. und 2. Bundesmietengesetzes erfolgt. Manche werden sich daran erinnern. Diese Mieterhöhungen waren aber völlig unzureichend. Erst durch das jetzt in Kraft getretene 3. Bundesmietengesetz können die Mieten soweit angehoben werden, daß die Unkosten wenigstens annähernd gedeckt werden. Ganz immer noch nicht. Auch weiterhin sind Zuschüsse zu den Werkswohnungen erforderlich. Von einem auch noch so geringen Gewinn kann keine Rede sein.

Es ist menschlich durchaus zu verstehen, daß die von der Mieterhöhung Betroffenen schimpfen. Sollen sie auch.

Aber wenn der erste Zorn verraucht ist, sollte man die eben gehörten Tatsachen in Ruhe überdenken. Und dann sollte man prüfen, ob man nicht einen staatlichen Zuschuß zur Miete beantragen kann, das sogenannte Wohngeld. Wir wiesen bereits in der letzten Ausgabe der „Werkmitteilungen“ ausführlich darauf hin. Es ist, um es nochmals zu betonen, keine Fürsorgeunterstützung, sondern ein gesetzlich festgelegter Anspruch. In unserer Werkbücherei kann eine Wohnfibel eingesehen werden, und unsere Abteilung ist gern bereit, weitere Auskunft zu geben.

Die Wohnungsverwaltung

„Die Seele an der Garderobe abgeben“

Diese Empfehlung stammt von Henry Ford, der bekanntlich schon 1914 seinen Arbeitern hohe Löhne und günstige Arbeitsbedingungen bot. Ford meinte, beim Betreten eines Betriebes solle man seine Seele an der Garderobe abgeben. Sein Werk sei eine Produktionsstätte, in der man keine eigene Persönlichkeit sei, seine mechanische Arbeit zu verrichten habe und in der kein Platz für menschliche Beziehungen untereinander sei.

Wir sind heute anderer Meinung. Leistung wird im Zusammenwirken von Mensch und Mensch sowie von Mensch und Maschine vollbracht. Das Verhältnis zueinander ist für die Leistungen bestimmend.

Diese Auffassung wird heute allgemein anerkannt. Der deutsche Arbeitnehmer will sich in seinem Betrieb nicht als Nummer fühlen, sondern als Persönlichkeit. So wie er den verantwortlichen Vorgesetzten Achtung und Anerkennung nicht versagt, so will auch er, daß seine Arbeit und Leistung respektiert werden. Natürlich scheint auch im Betrieb nicht immer die Sonne. Zuweilen bumst es auch hier, denn die Menschen und ihre Charaktere sind verschieden. Aber von der wachsenden Erkenntnis unserer staatsbürgerlichen Rechte sind auch die Betriebe beeinflusst worden. Jetzt tritt das Mitmenschliche dort stärker in Erscheinung als früher. Das „Untertanenverhältnis“ von einst ist in positivem Sinne korrigiert. Kriecher und Radfahrer gibt es noch, aber sie sind seltener geworden und werden schnell erkannt. Der Arbeitnehmer lehnt auch die „weiche Welle“ ab. Kein falsches Anbiedern und Händchengeben, wo kein Anlaß vorliegt. Kein Krampf — der ist noch peinlicher als „die Seele an der Garderobe abgeben“.

Enttäuschte Wanderer

Eine von neutraler Seite durchgeführte Untersuchung in acht Firmen verschiedener Art und Größe ergab, daß von den Arbeitnehmern, die innerhalb des letzten Jahres ihren Betrieb gewechselt hatten, von 100 Befragten nur 11 mehr oder weniger zufrieden, 89 dagegen enttäuscht waren, und zwar aus folgenden Gründen:

bei 18 sind gegebene Versprechen nicht gehalten oder zu weit hinausgeschoben worden,

bei 15 entsprach das vorhandene Betriebsklima nicht den Erwartungen,

für 14 hatte sich der Aufgabenbereich anders als erwartet gestaltet,

für 12 waren die Aufstiegsmöglichkeiten und erhofften Verdiensterhöhungen geringer als ursprünglich angenommen,

11 fanden veraltete Arbeitsmethoden und Maschinen vor bei gleichzeitig mangelndem Interesse an Änderungen oder Verbesserungen,

10 hatten persönliche Abneigung gegen bestimmte Kollegen oder Vorgesetzte, und

9 hatten andere Begründungen.

Von den 89 Unzufriedenen wünschten sich mehr als zwei Drittel an ihren alten Arbeitsplatz zurück, wenn dies ohne Prestigeverlust möglich wäre.

HERINGE ALS FESTESSEN

Verwirrend viele kleine Arme und Beine, verschlungen zu einem Knäuel — dazwischen braune und blonde Stoppelhaare —, das war das erste, was ich sah, als die Tür aufging.

Paulas Jungen wollten wieder einmal entscheiden, wer der Stärkere sei. Als sie sich ohne weitere Umstände beide zum Sieger erklärt hatten, konnte ich auch Paula begrüßen. „Fein, daß du kommst“, sagte sie. „Magst du Heringe mit Pellkartoffeln?“

„O Paula“, strahlte ich, „du weißt, wie ich so etwas genieße.“ Und das ist die reine Wahrheit. Wer, wie ich, täglich auf den ermüdenden Rhythmus einer Stammlokal-Speisekarte angewiesen ist, weiß, was er an Paulas guter Hausmannsküche hat. Ich wickelte die neuesten kleinen Automodelle aus, die ich hatte bekommen können. Die Jungen wurden vor lauter Glück fast leise. Und Paula freute sich mit. Sachverständig besprach sie mit den Kindern

die technischen Einzelheiten des kleinen Traumwagens.

Das ist eine der vielen Eigenschaften, um derentwillen ich Paula so gut leiden kann: Sie beputzt niemals alberne Phrasen. Wenn ich ihr oder den Kindern etwas mitbringe, freut sie sich darüber. Es fiel ihr im Traum nicht ein, zu sagen „das wäre aber doch nicht nötig gewesen“ oder „das solltest du aber wirklich nicht.“ Paula ist eine Oase.

Als ich bei Tisch Paulas Herings-Verwandlungskünste genoß und lobte, war sie mit der gleichen Anmut und Selbstverständlichkeit erfreut über meine Komplimente. Da mußte ich es ihr einmal sagen: „Wie bin ich froh, Paula“, erklärte ich ihr also, „daß du in einem solchen Fall noch nie gesagt hast —, und du mußt mit dem vorliebnehmen, was wir gerade haben; hätte ich gewußt, daß du kommst . . .“ Ich zog mein Gesicht in gezielte Falten, um klarzumachen, wie ich es meinte — und Paula lachte.



„Ach weißt du“, sagte sie dann, „gegen solche Reaktionen bin ich in meiner Jugend ausreichend geimpft worden. Meine Mutter war eine liebe Frau, aber sie litt immer an der quälenden Vorstellung, daß wir ‚was darzustellen‘ hatten. Und was wir darstellen mußten, war vor allem, daß wir mehr Geld hätten, als mein Vater je verdient hat. Wenn Gäste kamen, ruinierte sie die Familie für einen ganzen Monat. Wenn wir etwas Neues anzuziehen bekamen, dann nicht, weil es schön oder praktisch war, sondern ‚weil die Leute nicht denken sollen, daß wir arme Leute sind.‘ Es muß ein Alptraum gewesen sein für meine Mutter. Und für uns war es übrigens auch kein Vergnügen.“

Lachend wies Paula auf die Heringsschüssel. „Heringe gab es zum Beispiel nie, weil das ein ‚Arme-Leute-Essen‘ sein sollte.“ Ich protestierte und nahm mir zum Beweis eine zweite Portion. „Deine Mutter war keine Kennerin.“

„Sie hatte nicht die Gelassenheit, sich Kennerschaft dieser Art zu erwerben“, erklärte Paula. „Aber stelle dir doch einmal meine Verwunderung vor, als ich wirklich später unter reiche Leute kam. Beim ersten wirklich großen und pompösen Diner, zu dem ich eingeladen wurde, gab es Heringe als Vorspeise. Und die ganze Gesellschaft reicher Snobs stürzte sich darauf wie eine Horde Wölfe. Von diesem Augenblick an war ich geheilt. Ich habe niemals mehr etwas gegessen, angezogen oder gekauft, um ‚den Leuten‘ etwas vorzuspielen, was sie letzten Endes gar nicht interessiert. Es ist erstaunlich, was man alles nicht braucht, wenn man sich streng daran hält.“

„Und ihr habt eine Menge dabei geschafft, dein Alfred und du“, sagte ich anerkennend zu Paula und zeigte einmal in die Runde auf das hübsche Haus und die erfreuliche Einrichtung.

Paula zwinkerte mit den Augen. „Vielleicht klappte das alles nur, weil wir immer so besonders nette Gäste hatten. Als wir für das Haus sparten, tranken sie mit uns Tee und aßen Brot mit selbstgemachter Marmelade, als gäbe es nichts Besseres.“

„Erstens“, sagte ich zu Paula, „ist deine selbstgemachte Marmelade unübertrefflich, und zweitens kamen alle diese Leute – auch ich –, um sich Mut zu holen.“

„Mut?“ fragte Paula erstaunt. „Mut wozu?“

„Zum Beispiel dazu, beim nächstenmal ihr Portemonnaie zuzuhalten, wenn es um irgendwelche ‚Repräsentationsausgaben‘ ging, die schließlich mehr Verdrießlichkeit als Freude einbringen. Sie lernten das bei der fröhlichsten aller Gastgeberinnen – bei dir, Paula.“

Urlaub - Urlaub



„Wie wollen die das wieder aufbauen, wo doch die vielen Italiener bei uns arbeiten!“



Ohne Worte



„Ich möchte nur wissen, warum uns die Leute so komisch anstarren?“



„Nicht, daß du denkst, die wollten dir zum Abschied die Hand drücken, Ida!“

Wenn Sie Ihren Urlaub im Ausland verbringen, sprechen Sie vorher mit Ihrer Betriebskrankenkasse

Wichtiges
mit wenig
Worten

Am 1. März 1966 hat Handlungsbevollmächtigter
Dipl.-Kfm. Heinz Jäger
die Leitung der Hauptabteilung Personalwesen/Arbeiter übernommen.

Am 1. April 1966 wurde eine kaufmännische Stabsabteilung mit den Sachgebieten Revision, Marktforschung, Fragen der Absatz- und Verbandspolitik, Werbung eingerichtet und als Leiter dieser Stabsabteilung
Dipl.-Volkswirt Hermann Kracke
verpflichtet, dem mit gleichem Zeitpunkt Prokura erteilt wurde. Als Leiter der Gruppe Revision innerhalb der vorgenannten Stabsabteilung ist
Dipl.-Kaufmann Horst Böttcher
verpflichtet worden.

Zu Oberingenieuren wurden ernannt:
Dr.-Ing. Friedhelm Blecher,
Leiter der Hauptabteilung Planung/Neubau,
Dipl.-Ing. Karl Heinz Thielker,
Betriebschef des Elektro-Stahlwerks.

Zum Prokuristen wurde ernannt:
Dipl.-Kaufmann Heinz Jäger,
Leiter der Hauptabteilung Personalwesen/Arbeiter.

Handlungsvollmacht wurde erteilt:
Rolf Dörries,
Stellvertreter des Leiters der Finanzbuchhaltung,
Bernhard Gerhards,
Leiter der Verkaufsgruppe Presserzeugnisse.

Rudolf Vitz
wurde zum Meister für den Betrieb B innerhalb der Erhaltungsbetriebe Reisholz ernannt.

Zu Paten für das Betriebliche Vorschlagswesen wurden ernannt:
Hbv. Dipl.-Kaufmann Kaldewey
für den organisatorischen Bereich der Verwaltung,
Abt.-Leiter Ing. Schulz
für den technischen Bereich der Verwaltung.

In dem neugegründeten Präzisrohr-Kontor, das eine Verkaufsgemeinschaft der Thyssen Röhrenwerke AG, Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH und der Präzisrohrwerk Holzhausen GmbH darstellt und das seinen Sitz in Düsseldorf-Oberbilk, Stahlwerkstraße 34, hat, wird die Geschäftsführung gebildet aus den Herren
Dr. J. K. Rasner
als Vorsitzender (unter Beibehaltung seiner Tätigkeit als Geschäftsführer von Reisholz),
Dr. F. Schulte
(unter Beibehaltung seiner Tätigkeit als Geschäftsführer von Holzhausen), und
R. Meuer
(bisher Leiter der Präzisrohr-Abteilung von Phoenix-Rheinrohr).

Aktion Junge Familien

In Ergänzung zu unserem Hinweis in der März-Ausgabe unserer Werkmitteilungen wird von der Stadtkämmerei auf nachfolgende zusätzliche Voraussetzungen für die Gewährung von Beihilfen hingewiesen:
1. Ehepaare dürfen zum Zeitpunkt des Bezuges nicht länger als 5 Jahre verheiratet sein.
2. Die Antragstellung muß spätestens 3 Monate nach Bezug der neuen Wohnung erfolgen.

Leserbrief

An die Redaktion der „Werkmitteilungen“
In der Nr. 81 im Dezember 1965 war ein Artikel des Herrn G./Sozialabteilung veröffentlicht, der die Studentenbeihilfen betrifft. Auf Grund dieses Artikels (mir waren die Bestimmungen nicht bekannt) konnte ich in letzter Minute einen Antrag an das Arbeitsamt stellen. Dieser wurde genehmigt, und ich bekam den Betrag von DM 140,- ausbezahlt.
Hier möchte ich feststellen, daß sich das Lesen der Werkmitteilung gelohnt hat; und ich möchte bei dieser Gelegenheit Herrn G. sowie der Sozialabteilung für den Artikel herzlich danken.
Hans Benz

Wegen Krankheit waren am
30. April 1966

231

Arbeitsplätze
nicht besetzt

ES IST GEÖFFNET

Hauptkasse
Kassenstunden montags bis freitags
9.00 bis 12.00 Uhr
13.00 bis 15.30 Uhr

Betriebskrankenkasse Reisholz
werkseitig montags bis freitags
13.00 bis 15.00 Uhr
straßenseitig
montags bis freitags
9.00 bis 12.00 Uhr
13.00 bis 15.30 Uhr

Betriebskrankenkasse Oberbilk
montags bis freitags
13.00 bis 15.30 Uhr

Sprechstunden des Geschäftsführers der Betriebskrankenkasse in Oberbilk
mittwochs
13.00 bis 15.00 Uhr

Lohnbuchhaltung Reisholz
montags bis freitags
13.00 bis 15.00 Uhr
Am Lohnzahltag und am Werktag
davor ganztägig geschlossen,

am ersten Werktag nach dem Lohnzahltag ganztägig geöffnet

Lohnbuchhaltung Oberbilk
montags bis freitags 13.00 bis 15.00 Uhr
Am Lohnzahltag und Werktag
davor ganztägig geschlossen,
am ersten Werktag nach dem Lohnzahltag ganztägig geöffnet

Sozialabteilung und Grundstücksverwaltung
täglich, außer mittwochs,
von 10.30 bis 15.30 Uhr
mittwochs geschlossen

Büromaterial-Ausgabe
täglich 10 bis 11 Uhr

Unterhaltungsbücherei Reisholz
montags und donnerstags
11.00 bis 13.00 Uhr
13.30 bis 15.30 Uhr

Fachbücherei Reisholz
mittwochs und freitags
12.00 bis 13.00 Uhr

Unterhaltungsbücherei Oberbilk
mittwochs 13.00 bis 15.00 Uhr

Arztsprechstunden Reisholz
montags, mittwochs, freitags
10.30 bis 12.00 Uhr
dienstags und donnerstags
14.00 bis 15.00 Uhr

Arztsprechstunden Oberbilk
montags, mittwochs, freitags
14.00 bis 15.00 Uhr
dienstags und donnerstags
9.30 bis 11.00 Uhr

Verbandstube
täglich 7.45 bis 16.40 Uhr
samstags 8.00 bis 12.30 Uhr

Verbandstube 2
montags bis freitags
7.45 bis 12.00 Uhr
12.45 bis 16.40 Uhr
samstags geschlossen

Verbandstube Oberbilk
montags bis freitags
7.40 bis 12.30 Uhr

13.00 bis 16.40 Uhr
samstags geschlossen

Medizinische Bäder, Massage- und Bestrahlungsabteilung
montags bis freitags
7.45 bis 12.00 Uhr
12.30 bis 16.40 Uhr

Fußpflegedienst
montags bis freitags nach Vereinbarung

Sauna (Frauen)
dienstags 10.00 bis 18.10 Uhr Einlaß

Sauna (Männer)
mittwochs, donnerstags, freitags
14.00 und 16.40 Uhr Einlaß
donnerstags auch nach Vereinbarung
11.00 und 18.10 Uhr
freitags 18.10 Uhr

Tankstelle
montags, mittwochs, freitags
6.00 bis 7.40 Uhr
13.00 bis 15.30 Uhr

Durch den Tod gingen von uns:

17. 2. 1966
Heinrich Born
Pensionär
früher Mechan. Werkstatt Oberbilk

22. 2. 1966
Friedrich Nieleck
Eisenbahn-Rangierbetrieb Oberbilk

6. 3. 1966
Leo Machholz
Pensionär
früher Martinwerk Oberbilk

20. 3. 1966
Franz Padalik
Pensionär
früher Reduzierwalzwerk Reisholz

21. 3. 1966
August Meurer
Pensionär
früher Elektrowerkstatt Reisholz

23. 3. 1966
Otto Löbel
Materialprüfanstalt Reisholz

23. 3. 1966
Karl Klus
Pensionär
früher Rohrkaltzieherei Reisholz

Der Mitgestalter unserer sozialen Marktwirtschaft



Als ich am 13. Februar 1966 die Nachricht des Todes von Prof. Dr. Wilhelm Röpke im Rundfunk hörte, erinnerte ich mich: Es war vor einigen Jahren, als ich im Kölner Gürzenich im Rahmen einer Veranstaltungsreihe der Volkshochschule Köln einen Vortrag von ihm hörte. Sein Thema: „Europa in der Welt von heute.“

Heute, fast fünf Jahre danach, finde ich die Aufzeichnungen, die ich mir bei diesem Vortrag gemacht hatte. Sie geben ein Bild von dem Denken und Handeln eines großen Europäers – und eines noch größeren Menschen.

Mitbegründer unserer sozialen Marktwirtschaft

Besonders wir in der Bundesrepublik haben ihm viel zu verdanken. Denn ohne ihn wäre das Konzept der sozialen Marktwirtschaft nicht denkbar. Sein Gutachten, das er in den Jahren des Wiederaufbaus der Bundesregierung zur Verfügung stellte, war der Anstoß zu einer neuen Wirtschaftsordnung, die uns allen in den folgenden Jahren stetiges wirtschaftliches Wachstum und einen bis dahin nicht gekannten Wohlstand bescherte.

Mahner in einer Welt des Überflusses

Aber Röpke war nicht nur Mitgestalter unserer sozialen Marktwirtschaft und damit einer der geistigen Väter unseres Wirtschaftswunders (zusammen mit Prof. Ludwig Erhard und Prof. Müller-Armack), sondern er war auch ein steter Mahner, der unablässig auf die negativen Anzeichen, auf die Entartungserscheinungen in unserer westlichen Wohlstandsgesellschaft hinwies. Er scheute sich nicht, vor einer immer stärker um sich greifenden geistigen Verflachung durch die materielle Übersättigung zu warnen und immer wieder zur Mäßigung – ja zum Maßhalten und zur Besinnung auf die echten Werte des menschlichen Lebens und der menschlichen Gemeinschaft aufzurufen.

In seiner Darlegung „Zwischen Furcht und Hoffnung“ sagt er: „Wir sollten Pessimisten genug sein, um zu wissen, daß die bewunderswertesten Triumphe der Technik den Menschen heute keinen Segen bringen, wenn sie in eine Lage geraten, in der sie geistig-moralisch schließlich nicht mehr existieren können. Aber auch Optimisten genug, ... daß eine Menschheit, die immer mehr von der Mechanisierung und ihren Massenprodukten umgeben wird, um des seelischen Ausgleichs willen schließlich einen wahren Hunger nach dem Gegenteil, nach Qualität, Seele, Individualität, Verwurzelung, Geborgenheit und menschlicher Wärme entwickelt und daß sie sich auf Maß, Würde, Schönheit, Freiheit, Gemeinschaft und die Bedingungen einer natürlichen Ordnung der Dinge besinnt.“

Die Würde und das Recht des einzelnen

Aus meinen damaligen Aufzeichnungen ergibt sich das Bild eines bedeutenden Wissenschaftlers, eines Menschen, der zeit seines Lebens für eine freiheitliche und soziale Gesellschaftsordnung gekämpft hat, in der die Würde und das Recht des einzelnen das unumstößliche Fundament allen wirklichen Menschseins und allen wirtschaftlichen Handelns sind.

Europa in der Welt von heute

Röpke sprach in seiner Einleitung davon, daß die wahre menschliche Gemeinschaft auf der untersten Stufe – in der Familie, im Betrieb – beginnt, um

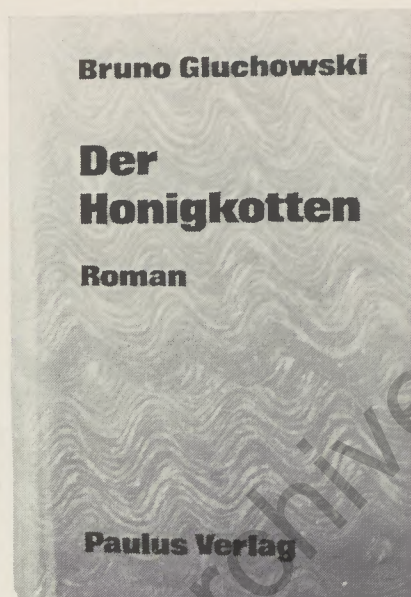
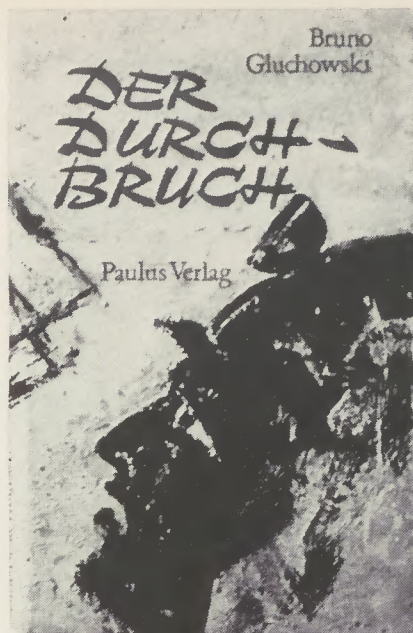
Schritt für Schritt die höchste Stufe zu erreichen. Dies gelte auch für die europäische Schicksalsgemeinschaft. Europa sei als eine Kultureinheit zu verstehen, die geistig-moralischen Ursprungs ist. Als Elemente dieser Kultureinheit bezeichnete Röpke den antiken Humanismus (die Welt der Griechen und Römer im Altertum) und das Christentum. Er stellte Europa als einen Baum mit tief verankerten Wurzeln und großem Geäst dar, dessen letzte Früchte Film und Fernsehen auf der einen und Bach und Beethoven auf der anderen Seite sind. Der europäische Einfluß in der Welt ginge jedoch mehr und mehr zurück. Als Ursachen hierfür nannte Röpke die Zerrissenheit und Unvollkommenheit der Welt und das materialistische Denken in unserer Zeit. Europa trage jedoch in der Zukunft eine große Verantwortung für die übrige Menschheit. Hierfür sei ein neues Vertrauen zu uns selber unbedingte Voraussetzung. Die Gefühle der Selbstgefälligkeit und der Arroganz müßten vollends abgelegt werden und die Gefahr, über der materiellen Entwicklung der Länder Europas die geistig-moralischen Probleme zu vergessen, beseitigt werden. Die neue Bürde des weißen Mannes sei die Verantwortung für die unentwickelten Länder. Hierzu gehöre jedoch vor allem, daß wir uns zu unserer europäischen Kultur bekennen. Europa sei das Mutterhaus einer weltumspannenden Kultur, dessen unermeßliche Bedeutung für die übrige Welt voll erkannt werden müsse. Dies sei auch die Richtung, in die die Verantwortung uns drängt, die Richtung des Selbstvertrauens und des Bekenntens zu dem, was Europa uns in geistig-moralischer Hinsicht bedeutet.

Der Mensch im Betrieb

Aber auch der Betrieb als eine Form der menschlichen Gemeinschaft war Gegenstand des Denkens von Prof. Röpke. In seiner Rede „Menschen im Betrieb“, die er zur Einweihung einer Bildungsanstalt eines großen Werkes gehalten hatte, stellte er heraus, daß jeder Mensch auf die Gemeinschaft mit den anderen, den Kontakt mit den im gleichen Sinne Arbeitenden angewiesen sei. Und er sagte weiter: „Erfüllung oder Nichterfüllung, Erfolg oder Versagen (der menschlichen Gemeinschaft) entscheiden hier im Betrieb über Glück oder Unglück von Tausenden, zugleich über das wirtschaftliche Schicksal des Betriebes selbst. ... In der Industriearbeit müssen auch unter den modernen Verhältnissen der hochtechnisierten Produktion Würde, Sinn und sachliche Bildungs- und Anziehungskraft gesichert werden.“ Denn in einer Industriegesellschaft, in der der Sinn der Arbeit verloren ginge und die Zeit im Betrieb als Verlustposten für den Menschen gelte, müßte die Summe des Mißmuts, des Unbehagens und der Friedlosigkeit trotz Arbeitszeitverkürzung und Ausgleich durch die Freuden der modernen Verbrauchergesellschaft wie eine Schlammflut beständig steigen.

Mit Prof. Dr. Wilhelm Röpke verlor die Welt nicht nur einen großen Gelehrten, die Bundesrepublik Deutschland nicht nur den geistigen Vater der sozialen Marktwirtschaft, sondern wir alle verloren einen Mann, der uns etwas mit auf den Weg gab, damit wir die Probleme der Zukunft meistern können: in all unserem Denken, Tun und Lassen nie den Menschen, seine Würde und seine Einmaligkeit, zu vergessen.

ROLF DIETER GOSSEL



Zwei Bücher von Bruno Gluchowski, Paulus Verlag Recklinghausen

Wenn man die Bücher von Bruno Gluchowski liest, weiß man, daß hier ein Arbeiter spricht, ein Kumpel, der unter Tage und später in einem Stahlwerk gearbeitet hat. Was er schreibt, ist nicht nachempfunden, ist nicht die mit großem Geschick eingefangene Atmosphäre des Arbeiterlebens, sondern unmittelbares eigenes Erleben. So und nicht anders reden und empfinden die Arbeiter, ihre Frauen, die Kinder und die Rentner.

„Der Durchbruch“

ursprünglich als Drama geschrieben und mit großem Erfolg auf vielen Bühnen dargestellt, schildert eine Gruppe von Bergleuten, die, durch ein Grubenunglück eingeschlossen, kaum noch Hoffnung auf Rettung haben. Man hat dem Dichter zugestimmt, daß die Schilderung der Menschen meisterhaft und in balladenhafter Wucht gelungen sei; doch glaubte man einschränkend sagen zu müssen, daß sie nicht ganz glaubwürdig sei. Erst das Grubenunglück in Lengede und die Berichte der geretteten Bergleute bestätigten, wie echt und wahrheitsgetreu Gluchowski seine Figuren reden und handeln läßt. Das ist der eigentliche Wert dieser Geschichte. Daß sie außerdem spannender und faszinierender ist als jeder Kriminalroman, sei nur am Rande vermerkt.

Nicht ganz so aus einem Guß ist der Roman

„Der Honigkotten.“

Gluchowski versucht hier ein Zeitbild des beginnenden zwanzigsten Jahrhunderts zu geben bis zu den Jahren nach dem ersten Weltkrieg. Dort, wo er eine allgemeine Schilderung der Zustände versucht, ist er — das spürt man genau — nicht in seinem Element. Umso echter und lebensnaher aber sind die Szenen, die den Bergmann und späteren Stahlarbeiter Hannes Döring schildern. Seine Ehe, Kindtaufen und Hochzeiten, der durch nichts zu erschütternde Versuch, aus dem grauen Elend der Vorstadtstraße herauszukommen und ein Häuschen im Grünen, in frischer Luft zu erkämpfen, sind von hinreißender Ursprünglichkeit und Echtheit. Wir haben hier einen der ganz wenigen Menschen vor uns, die die Probleme des Arbeiters am eigenen Leibe erlebt und mit großer dichterischer Fähigkeit gestaltet haben.

Als Günter Grass kürzlich von einer seiner Reisen durch Westdeutschland nach Berlin nach Hause kam, fand er eines seiner Kinder noch wach. „Ich erzähle ihm schnell noch etwas“, beruhigte er seine Frau. Grass setzte sich an das Bettchen und erfand eine schöne Gute-Nacht-Geschichte. Als schließlich



alles ruhig war, kam die Mutter wieder ins Zimmer und fragte leise: „Schläft er?“ „Ja“, antwortete es aus dem Bettchen, „Papa schläft!“

*

Die Spitze des schiefen Turmes von Pisa weicht 4,27 m von der Senkrechten ab. Der 54 m hohe Glockenturm wurde keineswegs mit Absicht schief gebaut. Er neigte sich, da der sandige Untergrund nachgab. Man hat beobachtet, daß die Neigung jährlich um 3–5 mm zunimmt und deshalb schon vor einigen Jahrzehnten starke Betonstützen eingebaut. Der Turm würde einstürzen, sobald der Schwerpunkt außerhalb der Grundfläche fiele.

*

„Was schenken denn Mül-
lers zur Hochzeit?“
„Ein Besteck für 12 Personen.“
„So, so. Dann schenken wir ein silbernes Teesieb für 180 Personen.“

Reisebriefkasten

Frage:

„Für unsere Auslandsreise suchen wir einen guten Reiseführer. Welchen können Sie uns empfehlen?“

Antwort:

Knigges „Umgang mit Menschen“.

Frage:

„Man hört in letzter Zeit so viel vom Camping. Was ist Camping?“

Antwort:

Eine internationale Protestaktion gegen zu hohe Hotelpreise.

Frage:

Was kostet eine Autoreise nach Griechenland?

Antwort:

Reifen und Nerven.

Frage:

Ich habe als Wanderer größere Fußmärsche vor. Welcher Zeitpunkt ist dafür am günstigsten?

Antwort:

Der Zeitpunkt Ihrer Einberufung zur Infanterie.

Frage:

Wissen Sie eine Möglichkeit, einen wirklich ruhigen Urlaub zu verbringen?

Antwort:

Tauchen Sie mit Piccard auf den Meeresgrund.



Gute Reise
wünscht Ihr Reiseonkel
Franz Ulrich Grass

Radfahrer!

In unserer heutigen „Auto“-maren bewegungsarmen Zeit soll es noch Leute geben, die ihre Beine benutzen. Das widerspricht allerdings dem Zeitgeist, der als Fortbewegungsmittel vier Räder vorschreibt. So fährt man ohne körperliche Anstrengung seinen muskelschlaffen Rumpf in der Benzinkutsche spazieren. Fett-sucht, Kreislauf- und Bandscheibenerkrankungen sind die unausbleiblichen Folgen. Die Ärzte betrachten diese Entwicklung mit Sorge und versuchen den „Räderfortbewegungst-“ von vier auf zwei Räder zu reduzieren. Sie empfehlen das alte Fahrrad, das durch Muskelkraft betrieben, von der Benzinpreiserhöhung nicht betroffen wird.

Ein sehr guter Ratschlag! Man sollte ihn ohne lange Überlegungen schnellstens befolgen.

Radfahrmäßig beispielhaft ist unser Werk. Zählen doch zu den Drahteselbenutzern neuerdings nicht nur Botenjungen, sondern auch Betriebsleiter flitzen elegant über unsere Werkstraßen. Der Kampf gegen

die steifgewordenen Glieder hat begonnen, denn die Radfahrer suchen das Gesundheitshaus nur noch dann auf, wenn sie versehentlich in die Speichen geraten sind. Ansonsten fließt ihr roter Lebenssaft wieder herrlich prickelnd durch die Adern und versorgt auf natürlichem Wege die medikament-geschwächten Organe. Deshalb, in Gesundheitsnamen, noch mehr „Freilauf“ dem Fahrrad, inner- und außerhalb des Werkes, zu dem man mit ihm selbst auf autoverstopften Straßen schneller ans Ziel gelangt.

Leider gibt es auch Radfahrer, die sich, ohne ein Fahrrad zu besitzen, treterweise gesundstoßen wollen. Diesen unangenehmen Zeitgenossen sollte man in jedem Falle den goldenen Lenker vorenthalten.

Sie sollen ruhig weiter Auto fahren – denn Strafe muß sein.

Josef Dederichs

Reisholzer Sportfreunde

Es ist Tischzeit. Fünf Kollegen wandern in Richtung Kantine. Die Hände sind wegen des ungemütlichen Wetters tief in den Arbeitsanzügen vergraben.

Sie begegneten mir auf unserer „Kö“, als zwei getrennt fahrende Waggons, beladen mit Rohren, langsam über die Schienen rollten. Ich glaube, ein Waggon war angestoßen worden und der andere rollte nach. Hatte der Rangierer vergessen, den Übergang an der „Kö“ abzusichern? Zwischen beiden Ladungen waren ungefähr ein-bis eineinhalb Meter Raum. Dazwischen (!) drängten sich nun unsere Freunde voller Ehrgeiz, Zeit zu gewinnen. Als einer davon schneller durch die enge Lücke spurtete, kommentierte der andere Kollege im schönsten Kohlenpott-Dialekt: „Wat biste aber heute sportlich!“

Ich kann dazu nur sagen: Wenn unsere Kollegen weiterhin so sportlich bleiben, kann man sicher sein, daß sie bald Versehrten-sport betreiben werden.

Ruth Willigalla

Mann lebt gefährlich

„Lassen Sie sich versichern!“

Eine unentwegte Werbung

hämmerte es dem Mann von der Straße ein. Es leuchtete ihm dann auch ein. Der Versicherungsagent war behilflich, der Mann von der Straße durch das Fragengestrüpp des Aufnahme-Antrages zu führen.

„Besitzen Sie eine Rakete?“

„??n – nein!“

„Sind Sie Astronaut?“

„Nein, warum sollte ich..!“

„Ich muß Sie bitten, meine Fragen nur mit ja oder nein zu beantworten!“

„Jawohl“, sagte der Mann von der Straße.

„Besitzen Sie ein Flugzeug?“

„Nein!“

„Sind Sie Fallschirmspringer oder Tiefseetaucher?“

„Nein!“

„Besitzen Sie ein Kraftfahrzeug?“

„Nein!“

„Besitzen Sie einen Führerschein?“

„Nein!“

Beim letzten „nein“ kniff der Versicherungsagent die Augen zu zwei ganz schmalen Schlitzern zusammen, fixierte den Mann von der Straße und fragte lauernd:

„Sie sind doch nicht etwa Fußgänger?“

„Jawohl!“ sagte bescheiden der Mann von der Straße.

Der Bestandsnehmer der Versicherung raffte seine Utensilien zusammen, steckte den Kugelschreiber weg, stand auf und schaute jetzt sehr milde auf den Mann von der Straße. Drückte teilnahmsvoll seine Hand und sagte im Beileidston:

„Fußgänger können wir nicht mehr versichern, das Risiko ist zu hoch!“



„Jawohl!“

„Mann, Mann, leben Sie gefährlich – denken Sie überhaupt nicht an Ihre Familie?“