



# RUHRSTAHL



9

SEPTEMBER  
1959

Verlagspostamt Witten

## Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

## PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Team-Arbeit

Sechs Mann und ein Träger. Wen erinnert dieses Bild nicht unwillkürlich an die sieben Schwaben aus Grimms Märchen? Hier wie dort vereinigten sich Männer zu einem Team, um gemeinsam eine bestimmte Aufgabe zu erfüllen. Während aber der Aufwand der sieben Schwaben in keinem Verhältnis zum erhofften Erfolg — nämlich der Erlegung eines winzig kleinen Häsleins — stand, bedarf die Arbeit an der Saumschere tatsächlich der Zusammenarbeit von sechs Mann. — Auf den Seiten 4–7 wird versucht, das Phänomen der Team-Arbeit im modernen Industriebetrieb zu umreißen.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Sommer ade

Noch plätschert ihm das Meer im Ohr und um die Füße; jedoch: die Hände tief in die Taschen vergraben, eine Zigarre mißmutig im Mundwinkel, den Hut trotzig ins Gesicht gerückt, sieht der Urlauber bänglichen Blicks am Horizont des Urlaubs Ende dräuen. Jäh erfaßt ihn Abschiedsweh. Dahingegen steht des Fischers Gummistiefel auf dem feuchten, aber festen Boden der Realitäten: Abschiedsschmerz vom Meer ist dem Fischer unbekannt, denn was des einen Sommerfrische, ist des anderen Broterwerb.

Foto: Ahlborn

Der 1. Hintermann Wolfgang Bartsch arbeitet seit zwei Jahren an der Blockstraße des 1,9-m-Mittelblechwalzwerkes der Henrichshütte.

Nach der Inbetriebnahme der 4,2-m-Quartostraße im Sommer 1956 ist die fast 50 Jahre alte Mittelblechstraße stets ein wenig stiefmütterlich in der Publizität des Werkes behandelt worden. Zwar nehmen sich die rund 5000 Tonnen Mittelblech pro Monat bescheiden gegenüber der mehr als 40 000 Tonnen im Monat betragenden Grobblechproduktion der Quartostraße aus; aber was im Jahre 1955 nur im z. T. modernisierten Mittelblechwalzwerk von den Männern an den Walzen geleistet wird, verdient hohe Anerkennung.

Foto: Ahlborn

# Vatis freier Samstag

Erst drei Jahre ist es her, da forderte der Deutsche Gewerkschaftsbund im Namen aller kleinen Töchter (wer erinnert sich nicht an das sinnige Plakat?), daß am Samstag die Vatis ihnen gehören sollten. Damals war die 48-Stunden-Woche noch die Norm in Westdeutschlands Industrie und das lange Wochenende ein Wunschtraum.

Nun, die vielen, vielen kleinen Töchter hatten im DGB einen hartnäckigen Fürsprecher, denn mit der Einführung der 45-Stunden-Woche war auch das lange Wochenende in greifbare Nähe gerückt. Natürlich kam die 45-Stunden-Woche nicht einfach über Nacht. Es bedurfte langer und harter Verhandlungen, bis Arbeitgeber und Arbeitnehmer sich über die Arbeitszeitverkürzung verständigt hatten. Von den auf den Vati bedachten Töchtern war dabei wohl kaum mehr die Rede gewesen. Vielmehr dachte man an die Probleme und Schwierigkeiten, an die zusätzlichen Kosten und Auswirkungen auf den Produktionsprozeß und vieles andere mehr. Aber schließlich wurden die Verträge unterschrieben; in zunehmendem Maß zog die Industrie die Konsequenz aus der verkürzten Arbeitszeit und führte die 5-Tage-Woche ein. Heute arbeiten rund 75 % der über 20 Millionen Beschäftigten in Westdeutschland nurmehr 45 Stunden in der Woche — vielfach sogar noch weniger. Gut die Hälfte davon hat bereits auch samstags frei. Was vor gerade erst drei Jahren Wunschtraum war, ist also Wirklichkeit geworden. Aber es konnte nur Wirklichkeit werden, weil eine im Wiederaufbau befindliche Wirtschaft, die sich zudem in einer Phase internationaler Hochkonjunktur befand, ihre Betriebe soweit zu modernisieren imstande war, daß die verminderte Wochenarbeitszeit der Belegschaften durch einen erhöhten Grad der Technisierung und damit verbundene Rationalisierungseffekte wettgemacht werden konnte. Doch schon ist die Forderung nach der 40-Stunden-Woche ausgesprochen worden: Fünftage-woche und 8-Stunden-Tag. So lautet das erklärte Ziel des Deutschen Gewerkschaftsbundes; die 45-Stunden-Woche war nur eine Etappe. Die Arbeitgeber, die aus manchem guten Grund für eine Atempause in der Arbeitszeitverkürzung plädieren, verweisen auf die Gefahren für den Endverbraucher, der aus Kosten- und damit Preisgründen auf der Strecke bleiben könnte. Im Prinzip bejahen zwar auch die Arbeitgeber eine weitere Verkürzung der Arbeitszeit, ihre gegenwärtige Haltung indessen ist auf „Maßhalten“ abgestellt. Über kurz oder lang wird wohl dennoch wieder ein hartes Ringen der Tarifpartner um die Arbeitszeitverkürzung anheben. Bis jedoch die 40-Stunden-Woche Wirklichkeit geworden ist, sollten wir uns vorerst an der 44-Stunden-Woche und den z. T. noch kürzeren Arbeitswochen freuen. Schließlich haben wir vor gerade erst drei Jahren noch 48 Stunden in der Woche — nicht gerechnet die Überstunden — arbeiten müssen.

\*

Es wird wohl nur wenige Arbeitnehmer geben, die nicht mit Freude an das lange Wochenende denken. Endlich kann man zweimal in der Woche lange schlafen; man kann über das Wochenende verreisen (viele starten bereits am Freitagabend, um die köstlichen Minuten der Freizeit wirklich bis zur Neige auszukosten), und noch so manches andere mehr. Der freie Samstag wurde so bereits für viele eigentlich fast zu einem zweiten Sonntag.

\*

Ein bekanntes westdeutsches Meinungsforschungsinstitut hat kürzlich eine Umfrage gehalten, um festzustellen, wie denn nun die mit dem langen Wochenende Beschenkten ihre neugewonnene Freizeit zu nutzen wissen. Das Ergebnis war verblüffend. Bislang sprach und schrieb man allerorts, daß die Mehrzahl der „Freizeitmenschen“ die ihnen nun zur Verfügung stehende Zeit damit verbrachten, per Motorfahrzeug lange Strecken zurückzulegen, sich dem Vergnügen, gleich welcher Art, in die offenen Arme zu stürzen oder gelangweilt herumzusitzen. Weit gefehlt: Die Umfrage ergab, daß die meisten Menschen am Wochenende, vornehmlich am Samstag, zu Hause bleiben. Hier einige Zahlen: 25 % der Befragten verbrachten einen als Grundlage der Umfrage beliebig herausgegriffenen Samstag gemütlich zu Hause; eine gleiche Anzahl las Zeitungen und Illustrierte; 16 % machten sich im Haus nützlich („Mache es selbst“); 20 % arbeiteten im Garten; 14 % spielten mit ihren Kindern („Samstag gehört Vati mir“).

Während 14 % gründlich ausschlieften, besuchten 13 % Verwandte und Bekannte; 9 % lasen ein Buch, 7 % schrieben einen Brief, 4 % spielten Karten oder Schach. Aber nur je 2 % beschäftigten sich mit einem Sammelhobby oder taten etwas für ihre Fortbildung.

14 % dagegen huldigten einem internationalen Volkssport: Sie lehnten aus dem Fenster und beobachteten das Leben und Treiben auf der Straße. Wirklich Sport dagegen trieben nur 4 %. 7 % waren per Rad oder per pedes im Grünen, und nur weitere 7 % waren mit dem Kraftfahrzeug unterwegs (davon 4 % während des ganzen Wochenendes). Lediglich 3 % waren beim Tanzen und nur 8 % im Café, Restaurant oder Weinlokal. Wahrlich, die Vergnügungssucht, die viel zitierte, schlägt offensichtlich keine Purzelbäume. Der Umfrage zufolge, ist der moderne Freizeitmensch ein durchaus biederer Bürger, der die Gemütlichkeit seiner eigenen vier Wände jeder Verlockung der Zivilisation vorzieht. Allerdings: Zwar waren nur 10 % im Kino, aber nach dem Fernsehen hat man offenbar gar nicht gefragt.

Übrigens, eine Addition der Prozentzahlen ergibt mehr als 100 %, aber schließlich gingen die Befragten am Samstag natürlich mehreren der angegebenen Beschäftigungen nach. Der arbeitsfreie Samstag des Durchschnittsbürgers sieht also etwa so aus: lange schlafen, Zeitungen lesen, aus dem Fenster sehen, ein wenig Bastelarbeit, Spiel mit den Kindern, Besuch bei Verwandten, ein Kinobesuch, ein Glas Wein im Gasthaus nebenan. Ein gemütlicher Tag, fürwahr. Und da schreiben die Kulturbeflissenen über die Gefahren der Freizeit, der eine sich ständig langweilende moderne Industriegesellschaft anheimfallen müsse. Soziologen und Kulturschaffende zerbrechen sich die Köpfe, wie man der Freizeit mit kollektiven Mitteln Herr werden könne. Von den Gewerkschaften veranstaltete Schauen „Freie Zeit — Deine Zeit“ sollen Anregung sein, wie man das lange Wochenende schöpferisch nutzen könne. Das Hobby, seit Jahrhunderten eine still, aber unbekümmert wachsende Pflanze menschlicher Eigeninitiative, wird plötzlich zum Programm erhoben. Was soll das alles? Die Umfrage der Meinungsforscher scheint klipp und klar zu beweisen: Wer sich beschäftigen will, der tut es und freut sich der zusätzlichen Freizeit, und wer sich einen geruhsamen Samstag bereiten will, der tut es ebenfalls, unbekümmert um die pessimistischen Kulturkritiker und der Soziologen trübe Freizeitprophetie. Es ist nun einmal so: Der „Freizeitbürger“ ist besser als sein Ruf.

## RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 9 September 1959

| Aus dem Inhalt:                                             | Seite |
|-------------------------------------------------------------|-------|
| Portrait der Arbeit: Walzwerker                             | 2     |
| Redaktionskommentar:<br>Vatis freier Samstag                | 3     |
| Teamarbeit                                                  | 4—7   |
| In der Eisengießerei                                        | 8/9   |
| Abbruch des alten<br>Hochofenschornsteins                   | 10    |
| Konjunktur: Das Wunder hat Grenzen                          | 11    |
| Wirtschaftswettbewerb<br>USA — Rußland                      | 12—14 |
| Freizeit: Sonntagsausflug nach<br>Zons (bei Düsseldorf)     | 15    |
| Vorbeugungskuren in<br>Schwalefeld und Medebach             | 16/17 |
| Presswerke Brackwede: Lkw-Maße                              | 18    |
| Annener Gussstahlwerk:<br>Pumpen für sowjetische Eisbrecher | 19    |
| Neues Vorstandsmitglied:<br>Dr. Ludwig Hecker               | 20    |
| Henrichshütte:<br>Meisterbesuch in Holland                  | 21    |

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der  
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp,  
Witten-Annen, Stockumer Straße 28, Telefon 65 41  
Nebenanschlüsse 74 34/74 32

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (25); Saltmann,  
Henrichshütte (2); Werksfoto Henrichshütte (1);  
Werksfoto Annen (1); Archiv (1); Seibert, Annen (1)

Illustrationen: Siebeck (8); Archiv (2)

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 400

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



Ein Druck auf den Knopf, und zischend senkt sich der Pressenstößel, modelliert mit vielhundert Tonnen Druck das Stahlblech in die Werkzeugform. Ein Zittern durchläuft das wuchtige Aggregat. Der Stößel hebt sich, das gepreßte Teil wird abgehoben, gestapelt; ein neues Blech, fertig zum Pressen, wird aufgelegt. ... Zwei Mann, drei Mann oder mehr, eine aufeinander eingespielte Mannschaft bedient die Presse. Jeder einzelne dieser Mannschaft hat eine ganz bestimmte Funktion, die Voraussetzung ist für das Tätigwerden des nächsten. So summiert sich das Zusammenwirken mehrerer Einzeltätigkeiten zu einer Gesamtleistung, hier etwa der Herstellung von bestimmten Preßteilen. Ein Beispiel — unter Tausenden — aus der Industriepraxis, typischer Anwendungsfall des Prinzips der Arbeitsteilung, das der Team-Arbeit zugrunde liegt.

Die Bedürfnisse der modernen Massengesellschaft können im großen ganzen nur noch durch die Fertigung von industriellen Massenartikeln befriedigt werden. Fließbänder, Taktstraßen, Zeitvorgaben und Akkordminuten sind Begriffe, die den industriellen Arbeitsrhythmus kennzeichnen. Der Arbeiter ist heute fast überall in Gruppen oder Kolonnen zusammengefaßt; die Einzelleistung erfährt erst in der Summierung als Kollektivleistung ihren Sinn, erfüllt sich in ihr.

Team-Arbeit, das heißt Zusammenwirken vereinter Kräfte mit verteilten Rollen zur Erreichung eines bestimmten Zwecks. Das hat es schon immer gegeben, selbst in grauer Vorzeit, als die Männer in Gruppen auszogen, den riesigen Mammut, den Urwelt-elefanten, zu erlegen. Wo immer Aufgaben gestellt wurden, die die Kräfte eines einzelnen überstiegen, fand man sich zusammen, um gemeinsam zum Ziel zu gelangen.

Dem Industriezeitalter mit seinen eigenen Gesetzmäßigkeiten blieb es vorbehalten, das freiwillige, sich von Fall zu Fall bildende Team früherer Epochen in eine funktionelle, am Leistungs-optimum orientierte Arbeitsgemeinschaft umzuformen, die tagtäglich von neuem, im Rahmen von Akkordminuten und Stückzahlen, jeden Anschein von Freiwilligkeit eingebüßt zu haben scheint.

So erfolgt die Zusammenstellung eines Teams durch Delegation; überwiegend sind fachlichen Fähigkeiten der einzelnen Teamglieder Kriterium der Auslese, die von Dritten vorgenommen wird. Wieweit aber auch die menschlichen Qualitäten der Teamglieder bei der Auswahl berücksichtigt werden, ist eine Frage, deren Beantwortung sich vielfach leider erst beim Funktionieren oder Nichtfunktionieren des Teams offenbart. Die funktionelle Abhängigkeit der Teamglieder voneinander setzt die Bereitschaft zur Einordnung des einzelnen voraus, aber auch einen menschlich guten Kontakt der Teamkollegen untereinander. Doch wieviele Teams scheitern daran, daß dem fachlichen der menschlichen Gleichklang nicht gegenübersteht. Hier hilft das oftmals unverbindliche Gerede vom guten Betriebsklima nichts, hier bedarf

es vielmehr einer genauen Analyse des charakterlichen wie sozialen Hintergrundes der Teamglieder, die ja im allgemeinen keinen Einfluß auf die Zusammensetzung ihrer Gruppe haben und sich mit der ihnen zudelegierten „Nase“ des Kollegen abfinden müssen. Den für die Auslese Zuständigen kommt deshalb gerade in dieser Hinsicht eine erhöhte Verantwortung zu.

Mit ausgefeilten wissenschaftlichen Methoden rückt man heute in der Industrie den verschiedenen Formen der Zusammenarbeit auf den Leib, durchleuchtet sie nach allen Seiten mit dem Ziel, jede nur aufspürbare Leerlaufminute zu erfassen und sie produktiv in den Arbeitsablauf einzugliedern. Diese Rationalisierung des Arbeitsplatzes, das Katalogisieren und zeitliche Festhalten jedes einzelnen Handgriffs führte — im Verein mit immer zweckmäßigeren Maschinen — dazu, daß die Vorgabezeiten verkürzt und die erwarteten Stückleistungen erhöht wurden. Das Ziel: höchstmögliche Leistung bei niedrigstem Aufwand.

Aber diese Hochzüchtung der Leistung hat Grenzen, muß Grenzen haben, soll der im Team beschäftigte Mensch nicht zum Roboter werden, dessen exakte, vorausberechenbare, weil mechanisch gesteuerte Bewegungen und Reaktionen als bestimmbare Größen in das Kalkül der zum Ziel gesetzten Produktionsleistung eingehen. Aber wer sich in der Industrie ein wenig umsieht, wird erkennen müssen, daß vielfach Teams bereits bedenklich nahe an die Mensch-Roboter-Grenze gerückt sind, trotz Pausen, Reparatur- oder sonstigen Stillstandszeiten.

Unter diesen Bedingungen muß das Team von seinen Mitgliedern als Zwangsgemeinschaft empfunden werden, die nur dann ihr Soll erfüllen kann, wenn jeder einzelne sich voll und ganz für die Erreichung der vorgeschriebenen Leistung einsetzt. Wohl stehen der geforderten Stückleistung pro Zeiteinheit die bewilligten Akkordminuten gegenüber, die als klingender Lohn dem Team den ermüdenden Gleichtakt ihrer Arbeit entgelten sollen. Wer jedoch im Team nicht „mitzieht“, schmälert den Verdienst aller und wird damit zur Belastung der Gemeinschaft.

Dieses „Aufeinander-angewiesen-sein“ im Team setzt voraus, daß jeder Mitarbeiter dieser Gruppe wenigstens während der Schicht etwa vorhandene persönliche Antipathien gegenüber seinen Kollegen zugunsten der Gemeinschaftsleistung zurückstellt. Ist dies dem einzelnen nicht möglich, ist er auf die Dauer für das Team nicht tragbar. Der vorgegebene Arbeitsrhythmus kann nun einmal nur dann eingehalten und das unmittelbare Ineinandergreifen der einzelnen Funktionen erst dann reibungslos gestaltet werden, wenn ein unbelastetes Arbeitsklima innerhalb der Gruppe die Arbeitsleistung beständig und die Arbeitsfreude hoch hält.

Was hier im einzelnen an einem Maschinenteam aufgezeigt wurde, gilt gleichermaßen für eine Betriebsabteilung oder gar für ein ganzes Werk. Auch hier gelten die Regeln der Arbeitsteilung und damit das Prinzip der Team-Arbeit. Wohl werden

die unmittelbaren Bindungen der einzelnen Teams zueinander loser, das zeitliche Ineinandergreifen der vielfältigen Funktionen weist zwangsläufig größere Lücken auf. Die innere Abhängigkeit der verschiedenartigen Leistungen der einzelnen Betriebsglieder voneinander ist aber, ebenso wie an der Einzelmachine, das umfassende Band einer auf bestimmte Leistungen ausgerichteten Zusammenarbeit.

Die Team-Arbeit im Betrieb ist durch das mehr oder weniger starre Schema der Vorgabezeiten und den anspornenden Druck

In unserem Artikel wird versucht, das Phänomen der industriellen Team-Arbeit an Hand einiger markanter Formen zu analysieren. Unsere Fotos zum gleichen Thema entstanden an der Weingarten-Presse im B II der Presswerke Brackwede. Der hier beobachtete Arbeitsablauf umfaßt mehrere Möglichkeiten der Team-Arbeit und reicht vom Team mit persönlicher Entscheidungsfreiheit des einzelnen bis zur von Akkordminuten bestimmten Taktarbeit. Diese Kombination ist wohl die Norm an den Arbeitsplätzen der Ruhrstahl-Werke

der Akkordminuten nur auf funktionelle Zusammenarbeit — ohne persönlichen Spielraum oder Entscheidungsfreiheit des einzelnen — auf Leistungserstellung bedacht. Die Team-Arbeit in den Büros der technischen und kaufmännischen Verwaltungen beruht z. T. auf etwas anderen Voraussetzungen.

Es mag manchen erstaunen, daß man überhaupt von einer Team-Arbeit im Büro spricht, doch wenigstens in der Theorie ist die Tätigkeit jeder Verwaltung — gleichgültig ob Industrie, Handel oder öffentlichen Dienst — ebenfalls nach dem Idealbild optimaler Arbeitsteilung organisiert. Innerhalb dieser Organisationen

**Kriegsrat:** Unsere Bildreportage beginnt mit einem „Kriegsrat“ des Teams. Es gilt ein bestimmtes Preßteil herzustellen. Das setzt zunächst die Einrichtung der Presse mit dem entsprechenden Werkzeug voraus. Da für die Produktion eine bestimmte Zeit vorgegeben ist, besprechen sich die Team-Mitglieder vor Beginn der Arbeit über die beste Möglichkeit, das Werkzeug einzubauen. Da jedes Werkzeug verschieden ist und seine speziellen Einbauschwierigkeiten besitzt, bleibt der Erfahrung und dem technischen Einfühlungsvermögen des einzelnen ein gewisser Spielraum, den Ablauf der Arbeit mitzubestimmen





**Vom Einbau zur Produktion:** Der Einbau des Werkzeugs erfolgt unter stillschweigender Verteilung der Rollen in einem funktionellen Zusammenspiel der einzelnen Team-Mitglieder, ohne daß es einer besonderen Anordnung des Pressenführers bedarf (Bild oben). Stellt sich ein Hemmnis in den Weg (Bild oben Mitte), findet sich das Team, das vorher mit „verteilten Rollen“ arbeitete, wie selbstverständlich zu gemeinsamer Kraftanstrengung zusammen; gelegentliche Anweisungen des Pressenführers (Bild oben rechts) weisen darauf hin, daß letztlich die verantwortliche Führung eines einzelnen das Team funktionsfähig erhält. Je näher der Zeitpunkt des eigentlichen Produktionsbeginns rückt, desto mehr wird die Führungsrolle des Pressenführers innerhalb des Teams sichtbar: er dirigiert das angelieferte Material (Bild unten); die Bedienung der Pressensteuerung wird schließlich zum Sinnbild der Verantwortung für Produktion, Presse und Sicherheit der Pressenmannschaft. Er bestimmt den Arbeitstakt, doch in Abhängigkeit vom Team-Geist und der Zuverlässigkeit seiner Mannschaft

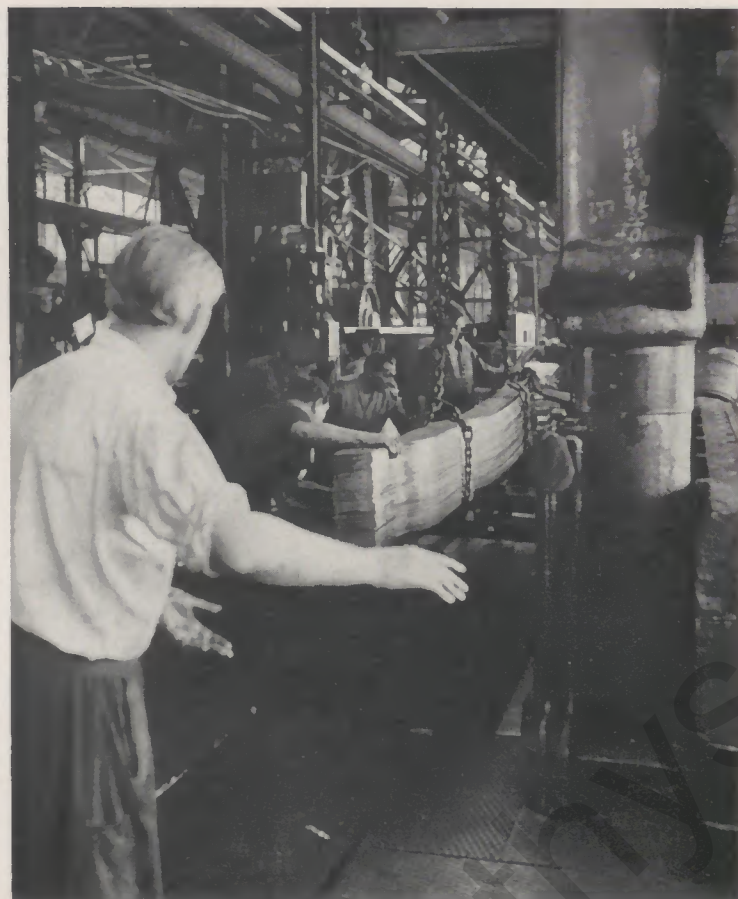


bildet jede Abteilung eine Arbeitsgemeinschaft, die zumeist wiederum in einzelne Unter-Teams zerfällt: Da die hier geleistete Arbeit nicht im luftleeren Raum zum Selbstzweck werden soll, steht sie naturgemäß in einem Abhängigkeitsverhältnis zur Tätigkeit der übrigen Abteilungen des Verwaltungskörpers und in der Wirtschaft in engem Zusammenwirken mit dem Betrieb. Aber weder Vorgabezeiten noch Akkordminuten beeinflussen — manchmal möchte man fast sagen: beeinträchtigen — hier das Arbeitstempo oder tragen gar zu einer Leistungssteigerung bei. Im Rahmen einer fest abgesteckten Kompetenzverteilung wickelt sich die Arbeit ab, wobei nur verschiedentlich der Begriff Team-Arbeit Gültigkeit besitzt. Der im Betrieb durch den Produktionsfluß forcierte Team-Geist entsteht im Büro — wenn überhaupt — nur auf freiwilliger Basis und ist deshalb zumeist nur spärlich ausgebildet. Daran mag es auch liegen, daß Ärger im Betrieb vielfach seine Ursachen in der mangelnden Zusammenarbeit — d. h. im fehlenden Team-Geist — in den Büros hat. Es ist falsch zu glauben, das Arbeitsklima im Betrieb werde ausschließlich vom Betrieb bestimmt. Die Verbindung von



den kaufmännischen wie technischen Büros zu den Betrieben ist weit enger, als der Außenstehende annehmen mag. Ärger oder Kompetenzstreitigkeiten zwischen einzelnen Abteilungen wirken letzten Endes über die unmittelbar Beteiligten direkt in den Betrieb. Echter Team-Geist ist selten und setzt eine Einstellung zur Arbeit voraus, die die eigene Aufgabe bewußt der Gesamtaufgabe unterordnet. Daß dies nicht die Regel ist, liegt an jener menschlichen Schwäche, die vielfach die eigene Aufgabe überzubewerten geneigt ist. Das Ergebnis ist schließlich, daß die Zusammenarbeit mit anderen Gliedern der Verwaltungs- oder Betriebsgemeinschaften nicht eine Selbstverständlichkeit ist, sondern zu einem persönlichen Gnadenbeweis wird. Wieviel Reibungen, Verzögerungen und Leerläufe könnten vermieden werden, wollte der einzelne von selbst einsehen, daß ein Zusammenarbeiten vorteilhafter ist als ein indifferentes Verhalten oder gar ein Gegeneinander. Gute Team-Arbeit zahlt sich letzten Endes in einer gesteigerten Gesamtleistung aus, die jedem zugute kommt.

Auf der freiwilligen Team-Arbeit beruht schließlich auch das Prinzip freier Wirtschaftsordnungen. Oft genug aber gemahnt manches dieser Wirtschaftsordnung abträgliche Gezänk im Großen an die Kompetenzstreitigkeiten und Reibereien im Kleinen, im einzelnen Werk oder Betrieb. Die Planwirtschaften östlicher Prägung, deren streng organisierte Arbeitsteilung unter dem Druck fristgemäßer Normerfüllungen jeden persönlichen Spielraum nicht nur im Betrieb verdrängt, sind bedauerlicherweise manchmal wirkungsvoller als ein auf freiwilliger Zusammenarbeit basierendes System, da hier Zusammenarbeit, also Team-Arbeit, nicht auf Grund eigener Einsicht und somit freier Entscheidung erfolgt, sondern weil sie befohlen und notfalls mit drakonischen Maßnahmen durchgesetzt wird. Wir halten uns viel zugute auf die bei uns herrschende Willens- und Entscheidungsfreiheit, deren natürliche obere Grenzen aber leider oftmals überschritten werden. So kann man sich gelegentlich des Eindrucks nicht erwehren, daß die Einsicht, diese Freiheit mit Maßen zu nutzen, den richtigen Gebrauch von ihr zu machen, vielfach in für uns gefährlichem Ausmaß fehlt.





Ende August wurden drei Teile - Pressentisch, Kopfstück und Stößel - einer schweren Karosseriepresse mit zusammen rund 250 t flüssigem Eiseneinsatz in der Eisengießerei der Henrichshütte abgegossen. Die Zeitschrift berichtet über den Guß des Pressentisches

HENRICHSHÜTTE

## Immer wieder faszinierend: **Eisenguß**





Schon Stunden vor dem Guß herrschte Hochbetrieb in der Eisengießerei. Noch einmal wurden alle möglicherweise auftretenden Probleme durchgesprochen (Bild oben links). Da der Abguß des ungewöhnlich großen Pressentisches (80 t flüssiger Eiseneinsatz; 6,3 m lang, 4,3 m breit, 2,6 m hoch) in dem neuen Ruhrstahl-Film „Größte und schwerste Werkstücke“ enthalten sein soll, mußte Filmoperateur Gregor (Bild rechts) seit den frühen Morgenstunden auf seinen Einsatz warten. Ab zehn Uhr jedoch lief alles wie am Schnürchen: die Schlacke wurde abgezogen (Bild unten), die Pfannen wurden über die Form gefahren und innerhalb von drei Minuten füllte das flüssige Eisen die Form (Bild links unten). Unmittelbar nach dem Guß stürzten Gießereiarbeiter an die Form (Bild oben), um die Trichter offen zu halten; nur langsam und gleichmäßig darf die Abkühlung des Gußstücks vor sich gehen.



## Hochofenkamin wurde abgebrochen

Der Mensch ist ein Gewohnheitstier. Wer beispielsweise seit Jahr und Tag gewöhnt ist, eine bestimmte Sache stets am gleichen Ort zu sehen, dem kann es passieren, daß er sie schließlich überhaupt nicht mehr sieht und ihr Verschwinden zunächst gar nicht bemerkt.

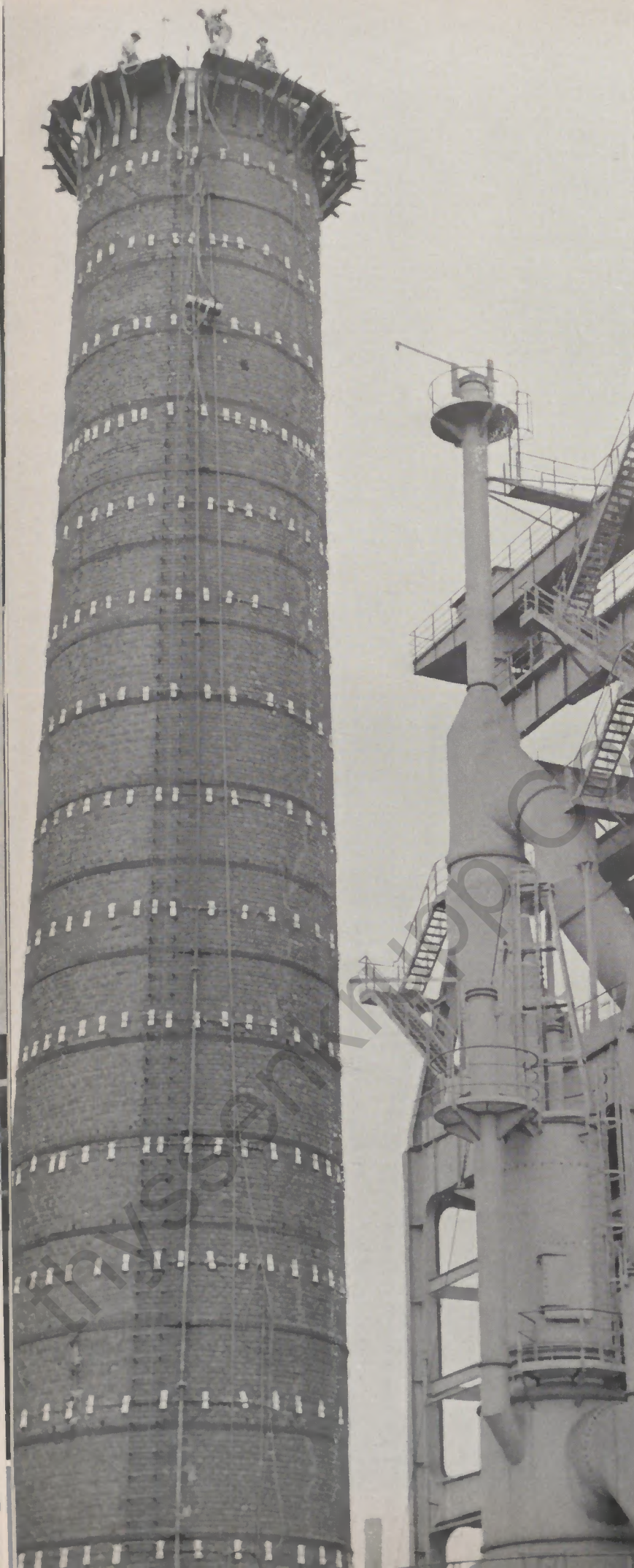
So ähnlich mag es manchen Hattingern ergangen sein, denen seit Jahrzehnten die zwei Hochofenschornsteine der Hütte ein vertrauter Anblick gewesen sind: Seit dem 15. August gibt es nämlich nur noch einen Hochofenschornstein. Vor dem Gewirr der Stahlkonstruktionen der Hochofengerüste wird es dem einen oder anderen möglicherweise gar nicht aufgefallen sein, daß der 75 m hohe Schornstein des stillgelegten Hochofens I Meter um Meter abgetragen worden ist.

Die Silhouette der Henrichshütte wandelt sich ständig. Neue Baulichkeiten entstehen, andere werden abgerissen. So erging es auch diesem Kaminveteranen, der seit 1905 seinen Dienst tat. Nicht lange mehr, und auch der Hochofen I wird nurmehr in Werkschroniken und auf Fotos der Nachwelt überliefert werden.

Ironie des Schicksals: Dieselbe Duisburger Firma, die den Schornstein vor über einem halben Jahrhundert errichtete, hat ihn nun wieder abreißen müssen. Drei Mann begannen auf der Schornsteinkrone Mitte Juli ihr systematisches Zerstörungswerk; schließlich arbeiteten zwölf Abbrucharbeiter mit Preßluftschlämmern auf der nach unten bis zu 1,25 m Wandstärke messenden Schornsteinmauer. Der am Kaminfuß 4 m betragende lichte Kaminquerschnitt verjüngte sich zur Krone hin bis auf 3 m, während die obere Kaminwandstärke nur noch 25 cm maß.

Etwa eine Woche wurde zum Anbringen der Spannseile des aufwärtsgehenden Gerüstbaues benötigt. Diese Vorbereitungsarbeit war der schwierigste Teil des Abbruchs, der von oben nach unten erfolgte, wobei die Gerüstkonsolen in die verkeilten Spannseile eingehängt und mit Bohlen belegt wurden. Spannseil um Spannseil arbeiteten sich die Abbrucharbeiter im Verlauf von drei Wochen abwärts zum Hüttenflur. Unsere Fotos geben hiervon einen Eindruck.

Wer heute die Stelle sucht, an der der Kamin gestanden hat, wird sie kaum noch finden. Der Schornstein ist im wahrsten Sinne des Wortes „spurlos“ verschwunden.



# Konjunktur: Das Wunder hat Grenzen

Die westdeutsche Wirtschaft befindet sich gegenwärtig in einem Konjunkturaufschwung, wie ihn selbst hartgesottene Optimisten um die Jahreswende 1958/59 kaum zu hoffen gewagt hätten. In verschiedenen Industriezweigen droht die Vollbeschäftigung bereits die Grenzen der Kapazitäten zu sprengen. Von der Bauwirtschaft vor allem, die, durch einen zeitigen Frühling begünstigt, einen entsprechend frühen Beginn der Bausaison erlebte, ging eine ungewöhnlich belebende Wirkung auf viele Zweige der übrigen Industrie aus. Die im vergangenen Jahr recht labile Konjunktur, in den Wintermonaten von ausgesprochenen Schwächeanfällen heimgesucht, erholte sich in den Frühlings- und Sommermonaten zusehends. Bezeichnend dafür: Schon im August betrug die Zahl der Arbeitslosen weniger als 200 000, womit wieder einmal ein Rekordtiefstand seit der Währungsreform erreicht wäre.

Außer dem von einer schmerzhaften Strukturkrise befallenen Kohlenbergbau gab es bald keinen Industriezweig mehr, der wirklichen Grund zur Klage hatte. Selbst die Textilindustrie, seit Jahr und Tag ein Sorgenkind des Wirtschaftswunders, fand sich im kraftspendenden Licht der Konjunktursonne wieder. Die Stahlindustrie, an konjunktureller Schwäche seit Ende 1957 leidend, hat mit viel Anstand die quälende Durststrecke hinter sich gebracht.

Die Investitionsgüterindustrien, vornehmlich der Maschinenbau, sind vielfach bis zur Halskrause mit Aufträgen versehen. Die Automobilindustrie erwartet einen neuen Produktions- und Absatzrekord. Das Exportgeschäft floriert und dies trifft nicht nur für die Automobilbranche zu. Auch das Ausland, insbesondere die westeuropäischen Staaten, haben sich von dem Konjunkturrückschlag des vergangenen Jahres erholt, so daß entsprechende Rückwirkungen auf den deutschen Markt zusätzlich anregend wirkten: Ein gutes Beispiel für die konjunkturellen Wechselbeziehungen der einzelnen Volkswirtschaften.

Über 20 Millionen Beschäftigte in Westdeutschland verdienen Geld, das in die Kanäle der Konsumgüterindustrien fließt, aber auch auf Sparkonten — und nicht zuletzt zum Finanzamt. Die Steuereinnahmen des Bundes und der Länder liegen wieder über den Voranschlägen. Das Preisgefüge ist ziemlich stabil (und entsprechend auch der Lebenshaltungsindex); maßvoll war bisher die Tarifpolitik der Arbeitnehmer.

Aber schon sieht man wieder besorgte Gesichter: Wir sind zwar glücklich über die wieder auf Touren gekommene Konjunktur, aber wird sie sich auch nicht überhitzen — wie weiland 1956/57? Diese Sorge besteht leider nicht zu Unrecht. Die Voraussetzungen für eine Überhitzung, die gefährlich rasch ein Losdrehen der Lohn-Preis- oder Preis-Lohn-Spirale im Gefolge haben könnte, sind gegeben. Wie ein warnender Zeigefinger wirkt deshalb der Konjunkturbericht des Bundeswirtschaftsministeriums, der offen feststellte, daß die wirtschaftliche Entwicklung deutliche Merkmale einer Hochkonjunktur aufweist. Das ist deutlich. Die Bundesbank, Hüterin unserer Währung, sprach sogar die Übersteigerung in der Baukonjunktur direkt an. Hier beginnen die Warnlichter bereits zu flackern. Anfang September wurden durch eine — wenn auch geringfügige — Heraufsetzung des Diskontsatzes durch die Bundesbank die Kredite verteuert, gleichsam um die Wirtschaft zur Mäßigung anzuhalten.

Vergessen wir nicht: in einer freien Marktwirtschaft tendieren Löhne (Knappheit der Arbeitskraft) und Preise (kapazitätsbeschränktes Angebot bzw. steigende Nachfrage) ebenso wie Zinsen (erhöhte Kapitalnachfrage) früher oder später zu steigen. Noch sind wir von diesen unerfreulichen Begleiterscheinungen der sonst so sehr begrüßten Konjunktur verschont geblieben. Aber die Konjunktur hat ihren möglichen Höhepunkt noch nicht erreicht; einen Boom, also eine Konjunkturübersteigerung auf breiter Front, wollen wir uns gar nicht wünschen.

Doch auch heute schon ist Vorsicht geboten. Wird man die Preise am Zügel haben, sobald die Kapazitäten wirklich ausgelastet sind? Ist die Forderung nach der 40-Stunden-Woche sowie die angedeutete Kündigung verschiedener Lohn- und Gehaltstarife nur ein Produkt des Zufalls? Graue Wolken am Konjunkturhorizont trüben bereits das bis auf den Kohlenbergbau makellose Bild des einträchtigen Wirtschaftsschaffens. Natürlich denkt noch jeder an den Boom des Jahres 1956, als die Inflationsspirale, durch Löhne und Preise angeregt, schon sachte zu rotieren begann. Damals gingen, Notsegeln gleich, die Diskontsätze hoch: die damalige Bank Deutscher Länder suchte durch Verteuerung des Kredits das Schlimmste zu verhüten. Es ging noch einmal gut. Heute hebt die Bundesbank bereits frühzeitig den warnenden Zeigefinger.

Es läuft viel Geld um in der Wirtschaft. Man ist liquide, der Kapitalmarkt ergiebig. Die Investitionsraten sind hoch, und die

Sparraten, die ihnen gegenüberstehen sollen, ebenfalls. Auch der Bund hat über seine regulären Steuereinnahmen am gegenwärtigen Konjunkturaufschwung durch einen nicht unerheblichen Einnahmewachstum einen erklecklichen Anteil.

Aber nicht nur der Fiskus, auch der „Herr Jedermann“ hat seinen Nutzen aus dem Konjunkturaufschwung ziehen können. Mit zunehmender Ausnutzung der Kapazitäten konnten laufend mehr Menschen in den Arbeitsprozeß eingegliedert werden. Die verschiedentlich eingeführten Notmaßnahmen wie Kurzarbeit, eingeschränkte Arbeitszeit und Einstellungsstops wurden fast völlig rückgängig gemacht. Steigende Masseneinkommen sorgen für steigenden Konsum. Solange nun die Preis-Lohn-Spirale in Ruhe bleibt, werden selbst gelegentliche Überhitzungserscheinungen ohne nennenswerte Auswirkungen auf das Gesamtgeschehen in der Wirtschaft bleiben.

Die stets im Winter abflauende Konjunktur — in hohem Maß auf das Absinken der Beschäftigung in der Bauwirtschaft zurückzuführen — wird in jedem Fall beruhigend auf die Konjunkturwellen wirken. Ein übriges würde notfalls eine geplante Bundesanleihe tun, die die überschüssige Kaufkraft abschöpfen und beruhigend auf den Konjunkturverlauf einwirken würde. Wichtig ist für uns zu wissen, daß die wirtschaftlichen Kräfte — gegebenenfalls unter Mithilfe gewisser Maßnahmen der öffentlichen Hand — in der Lage sind, sich selbsttätig zu regulieren, vorausgesetzt, daß dort Verantwortungsgefühl und Disziplin herrschen, wo man sie erwarten sollte: bei den Produzenten einerseits und den Arbeitnehmerorganisationen andererseits. Wir müssen in der Lage sein, die Grenze des Konjunkturmunders, das uns in diesem Jahr fast unverhofft und reich beschert ist, zu sehen. Ungestraft werden wir diese Grenze nicht überschreiten.

## Konjunktur auch bei Stahl

Noch am Anfang des Jahres 1959 blickten die Hüttenmänner an Rhein und Ruhr recht skeptisch in das vor ihnen liegende Jahr. Aber Mitte April setzte fast schlagartig eine Belebung des Stahlmarktes ein, die sich wider Erwarten, und nur mit Ausnahme des Mai, von Monat zu Monat gesteigert hat. Die Kapazitätsausnutzung liegt bei 90 %. Die Preise allerdings bewegen sich noch immer auf einem gegenüber 1957 drastisch ermäßigten Niveau.

Der erste Impuls — noch im ersten Quartal dieses Jahres — kam aus dem Ausland; aber bald machten sich auch die Kräfte im Inland bemerkbar, angelegt vor allem durch den frühen Beginn der Bausaison. Wirken die Exportaufträge zunächst wie eine Initialzündung, so konnte man mit dem Fortschreiten des Jahres immer deutlicher erkennen, daß die neuerliche Stahlkonjunktur in Westdeutschland im wesentlichen von den Inlandsaufträgen getragen wurde: 1,89 Mill. t betrug der Auftragseingang in Walzstahlfertigerzeugnissen im Juli dieses Jahres gegenüber nur 1,2 Mill. t im Juli 1958. Der Auftragsbestand reichte Ende August bereits wieder für 4 Monate.

Das Grobblech hat an dieser Entwicklung nicht den Anteil, den gerade Ruhrstahl sich wünschen muß. Das liegt vor allem daran, daß die Schiffbauindustrie noch immer nicht wieder zu den von der Konjunktur begünstigten Industriezweigen zählt: Die internationalen Handelsflotten leiden an Überkapazitäten, was sich entsprechend auf die seit Jahr und Tag sehr niedrigen Frachtraten auswirkt. Allerdings hilft die gegenwärtige Pipeline-Konjunktur den Grobblechherstellern, die fehlenden Aufträge aus dem Schiffbau zu überbrücken.

Bis zum Herbst 1958 trugen Exportaufträge dazu bei, Beschäftigungslücken zu füllen, die die Konkurrenz französischen Stahls, der durch die Franc-Abwertung preislich erheblich unter dem deutschen Angebot lag, auf dem Inlandsmarkt gerissen hatte. Die steigenden Lieferfristen der ausländischen Stahlherzeuger erinnerten jedoch die Inlandskundenschaft daran, daß auch in Deutschland Stahl angeboten wurde — und zwar kurzfristig. Das führte schließlich zu einer Erhöhung der Auftragseingänge im 2. Quartal 1959 um 47 % gegenüber dem 1. Quartal.

Die Rohstahlproduktion der ersten acht Monate dieses Jahres entspricht mit 16,4 Mill. t einer Jahresrate von rund 24,6 Mill. t (der bisherige Rekord: 24,5 Mill. t Rohstahl im Jahre 1957). Da aber das erste Halbjahr 1959 noch die Erzeugung des mageren ersten Quartals miterfaßt, das 2. Halbjahr produktionsmäßig dem 2. Quartal ähnlich zu werden verspricht, dürfte dieses Jahr einen neuen Stahlrekord — über 25 Mill. t Rohstahl — mit sich bringen.

Die im vergangenen Jahr reduzierten Stahlwerksbelegschaften haben, insgesamt gesehen, nicht im gleichen Umfang wieder zugenommen wie die Produktion. Das erklärt sich vor allem daraus, daß sich die durch Modernisierung und Rationalisierung gewachsene Produktivität in der Stahlindustrie nunmehr auswirkt.

Wenngleich die gegenwärtige Stahlkonjunktur eine gute Stütze in der seit Mitte des Jahres zunehmenden Investitionslust der verschiedensten Industriezweige findet, so fehlt es doch nicht an Skeptikern. Insbesondere verweist man auf die billige französische Stahlkonkurrenz, die nur zur Zeit durch Exportmöglichkeiten abgelenkt (der USA-Stahlstreik führte zu einem regelrechten internationalen Stahlboom), den deutschen Stahlmarkt nicht beeinträchtigt. Was aber wird, wenn der Stahlstreik zu Ende geht? Die Frage einer Preiserhöhung für französischen Stahl ist nach wie vor akut, ebenso wie die von der westdeutschen Stahlindustrie geforderte Umsatzausgleichsteuer für Stahlimporte aus Frankreich.

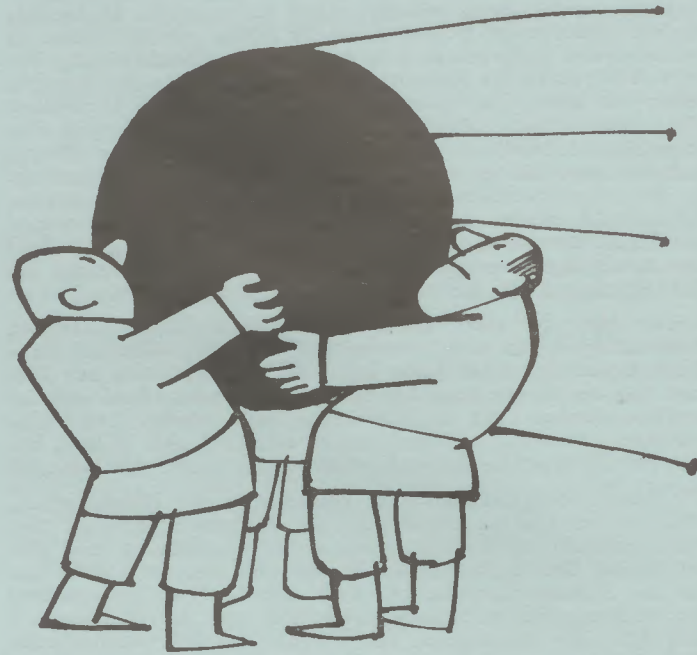
# UdSSR contra USA: Der Wirtschaftswettlauf

In diesen Wochen kamen der amerikanische Präsident Eisenhower und der sowjetische Ministerpräsident Chruschtschow zu einem ersten Gespräch zusammen. Sie sind die ersten Männer der heute bedeutendsten Staaten der Erde; sie sind Politiker, doch abhängig von der wirtschaftlichen Macht der hinter ihnen stehenden Staaten. Erst die Stärke des jeweiligen wirtschaftlichen Potentials verleiht ihrer Verhandlungsposition jenen Nachdruck, der notwendig ist, dem politischen Gegenspieler furchtlos begegnen zu können. — In unserem Artikel wollen wir versuchen aufzuzeigen, auf welchem Stand sich der Wirtschaftswettlauf UdSSR contra USA gegenwärtig befindet. Die UdSSR ist allem Anschein nach der Herausforderer zu diesem Zweikampf; sie zeigt in der Zielstrebigkeit ihrer Intentionen eine erschreckende Offenheit; die USA dagegen, bislang unangefochten die größte und fortschrittlichste Industriemacht der Welt, wurden durch die sowjetische Herausforderung ein wenig unsanft aus ihrer euphoristischen Selbstgefälligkeit herausgerissen. Noch hat man die Konsequenzen nicht gezogen, aber man begreift langsam, daß etwas geschehen muß, will man sich nicht plötzlich von einem Staat überrundet sehen, mit dem man bis zu Beginn der dreißiger Jahre nicht einmal diplomatische Beziehungen unterhalten hat.

Noch vor 30 Jahren wäre die Frage, wann die UdSSR die Vereinigten Staaten auf wirtschaftlichem Gebiet eingeholt haben, als utopisch von der Tagesordnung gestrichen worden. Heute dagegen gibt es wohl kaum eine Frage, die für uns, die wir diesseits des Eisernen Vorhangs leben, bedeutungsvoller sein könnte. Die USA sind für uns seit bald einem halben Jahrhundert der Inbegriff des technisch-wirtschaftlichen Fortschritts gewesen — und sind es heute noch. Das zaristische Rußland um die Jahrhundertwende dagegen, war bis zur Oktober-Revolution 1917 ein schlafender Riese, dessen noch unerweckte technische und wirtschaftliche Kräfte der Westen nicht in dem erforderlichen Maß beachtete. Auch als mit der Oktober-Revolution eine neue Zeit für „Mitternden Rußland“ anbrach, glaubten nur wenige an eine reelle Chance des neuen Rußland. Aber mit Hilfe von Wirtschaftsplanern und der finanziellen wie auch technischen Unterstützung des Westens begann gegen Ende der zwanziger Jahre in der nunmehrigen Union der Sozialistischen Sowjetrepubliken ein Industrialisierungsprozeß von kaum für möglich gehaltenem Ausmaß. Noch führen die USA in der Erzeugung aller wichtigen Industriegüter. Aber die Sowjetunion ist im Verlauf von nur 30 Jahren fast aus dem Nichts auf den zweiten Platz im Reigen der Industriestaaten aufgestiegen. Es mag nunmehr eine Frage der Zeit sein, wann sie die USA übertrifft haben werden. Die ungeheuren Bodenschätze des riesigen Landes, die alle Grundsätze wirtschaftlicher und individueller Freizügigkeit mißachtenden Planmethoden und ein politischer Ehrgeiz sondergleichen sprechen für die Annahme, daß die absolute Produktionsstärke der UdSSR über kurz oder lang die der USA übertreffen wird. Damit ist allerdings noch lange nicht gesagt, daß auch der Lebensstandard der sowjetischen Bevölkerung den der Amerikaner übersteigen wird. Über die Verwendung der Erzeugnisse befindet in Rußland der Staat, in den USA dagegen letzten Endes der Konsument. In den USA ist das mehr oder weniger freie Spiel der wirtschaftlichen Kräfte am freien Markt entscheidend; die UdSSR dagegen kennen dieses Spiel der Kräfte ebenso wenig wie einen freien Markt in ihrer Volkswirtschaft. Hierin liegt der entscheidende Wesensunterschied der beiden Wirtschaftssysteme begründet.

## USA: Stahlerzeugung als Gradmesser des Fortschritts

Vergleicht man die Wirtschaftskraft einzelner Staaten miteinander, so wird man stets die Stahlerzeugung als Maßstab des erreichten Industrialisierungsgrades zitieren. Stahl ist Grundstoff für fast sämtliche Industriezweige; wer viel Stahl erzeugt, hat den Schlüssel zur Steigerung des Sozialprodukts, der volkswirtschaftlichen Leistungskraft, in der Hand. Es ist allerdings nicht richtig, wenn verschiedentlich behauptet wird, daß ein hohes Sozialprodukt gleichbedeutend mit einem hohen Lebensstandard der Bevölkerung ist. Schließlich kommt es darauf an, wie sich das Sozialprodukt letzten Endes verteilt. Zwar wird seine Höhe im



wesentlichen durch die Arbeitsleistung der Bevölkerung bestimmt, aber seine Verteilung kann, etwa durch den Staat, in erheblichem Umfang manipuliert werden.

Stellen wir an den Anfang unserer Betrachtung einen Vergleich der Stahlerzeugung in Ost und West. Um die bei Ost- und West-Vergleichen mit zu berücksichtigende wirtschaftliche Blockbildung deutlich zu machen, wollen wir auch Westeuropa und Japan sowie die Ostblockländer und Rotchina mit aufführen. Es ergibt sich folgendes Bild:

Unter den größeren und mittleren westeuropäischen Stahlproduktionsländern wiesen 1958 nur Frankreich (14,6 gegenüber 14,1 Mill. t im Vorjahr), die Saar, die Niederlande und Spanien ein steigendes Produktionsvolumen auf. Die deutsche Erzeugung fiel auf 22,8 (24,5) Mill. t, die britische Erzeugung auf 20 (22) Mill. t. Die Montanunion als Ganzes meldet eine um 4 % verminderte Produktionsmenge von 57,9 (59,8) Mill. t. Die Vereinigten Staaten stehen nach einem rekordartigen Rückschlag von 25 % mit 77,2



Mill. t weit unter dem Stand der Vorjahre (1957: 102,3; 1956: 104,5; 1955: 106 Mill. t). Auch Japan (12,1 gegenüber 12,6 Mill. t) und Kanada verzeichnen Produktionsrückgänge. Der gegenwärtige amerikanische Produktionstrend ist allerdings wieder merklich im Steigen begriffen; im Laufe des Jahres wurden von Quartal zu Quartal größere Daten ausgewiesen (17 Mill. t im ersten, 23,6 Mill. t im zweiten Quartal). Das American Iron and Steel Institute rechnete für 1959 wieder mit einer Jahresproduktion von 90 bis 100 Mill. t, wobei der gegenwärtige Stahlstreik allerdings noch nicht berücksichtigt war.

Demgegenüber ist die Erzeugung im kommunistischen Raum im Jahre 1958 weiterhin angestiegen. Die Sowjetunion produzierte 54,9 (1957: 51) Mill. t, China 11 (5,2) Mill. t und die europäischen Satellitenstaaten 16,9 (16,2) Mill. t; unter diesen verzeichnet lediglich die Ostzone einen 10%igen Rückgang auf 3 Mill. t.

Die westliche Stahlproduktion übertraf im Jahre 1958 mit 179,8 Mill. t Rohstahl die östliche (82,8 Mill. t) noch immer beträchtlich. Jedoch nicht zuletzt auf Grund des Konjunkturreinbruchs des vergangenen Jahres, hat sich dieser Vorsprung gegenüber dem Osten nicht unerheblich verringert. (1957: westliche Länder 210,1 Mill. t;

Ostblockstaaten 72,4 Mill. t). Wenn sich die Produktionsprognosen für 1959 erfüllen und der gegenwärtige Erzeugungstrend in den westlichen Ländern anhält, dürfte sich der westliche Vorsprung zunächst wieder vergrößern.

## UdSSR: Zahlenrausch und Schwierigkeiten

Es gehört zur Methodik der Durchführung projektierter Wirtschaftspläne, die festgelegten Ziele nicht nur möglichst weit zu stecken, sondern sie auch mit propagandistischen Mitteln so fest in das Bewußtsein der Öffentlichkeit einzuhämmern, daß schließlich die Planziele, wie utopisch sie auch immer sein mögen, zur Selbstverständlichkeit werden. Im Ostblock hat man diese Methodik bereits soweit entwickelt, daß nicht mehr die termingemäße Planerfüllung, sondern die vorfristige Planerfüllung zum erstrebenswerten Ziel gemacht werden. Ehrgeizige Wirtschaftsfunktionäre muten so den ihnen untergeordneten Produktionskombinaten Leistungen zu, die mitunter in keiner Beziehung zu den realen Gegebenheiten stehen. Man spricht dann von freiwilligen Selbstverpflichtungen der Industriebetriebe. Vergleicht man beispielsweise die Erzeugungszahlen am Beginn des Siebenjahresplanes 1958 mit den Planziellern für 1965, dann mag man sich mit Recht fragen, wo die Grenzen dieser in diesen Zahlen zum Ausdruck kommenden Gigantomanie liegen: Anfang dieses Jahres verkündete Chruschtschow u. a. die in nebenstehender Tabelle aufgeführten Planziele für 1965, die im Vergleich zu den Produktionsziellern des Jahres 1957 eine wahrhaft phantastische Leistungssteigerung voraussetzen.

Während solche Pläne die enormen Kraftanstrengungen der Sowjetunion in ihrem Kampf um die wirtschaftliche Vormachtstellung einer erschreckten Weltöffentlichkeit vor Augen führen und man sich auf den Monstresitzungen der kommunistischen Parteikongresse oder des Zentralkomitees der Sowjetunion im Zahlenrausch ergeht, hört man nur wenig über die Schwierigkeiten, die der Erfüllung der auf dem Papier errechneten Wirtschaftspläne entgegenstehen. Chruschtschow selbst hat erst vor wenigen Monaten vor dem Zentralkomitee mit einer kritischen Rede den überschwelligen Partei-, Plan- und Wirtschaftsfunktionären gehörig die Meinung gesagt. Er wandte sich scharf gegen die angekündigten vorfristigen Planerfüllungen, an die er offenbar genauso wenig glaubt wie jene, die sie stolz verkünden. Allerdings konnte es sich auch nur Chruschtschow leisten, die Mängel im sowjetischen Wirtschaftssystem beim richtigen Namen zu nennen: Die vor einigen Jahren durchgeführte Dezentralisierung der Wirtschaftsverwaltung hat bei weitem nicht alle Erwartungen befriedigt. Durch die gleichzeitig beibehaltene und darüber hinaus sogar verstärkte zentrale Planung wurde die Dezentralisierung erheblich in ihrer



Wirkung abgeschwächt. Spannungen und Konflikte kennzeichnen die „Zusammenarbeit“ der Planer in Moskau und der Wirtschaftsfunktionäre der Industriekombinate in den Weiten Rußlands. Das unausbleibliche Selbständigkeitsstreben der regionalen Wirtschaftsverwaltungen muß naturgemäß die Zielsetzungen der überregionalen Zentralplaner gefährden.

Auch mit administrativen Zwangsmaßnahmen, die den unbemessenen Wirtschaftsfunktionären „kommunistisches Bewußtsein“ zur Erfüllung der in den Betrieben ebenfalls nicht selten als utopisch empfundenen Planziele einbleuen soll, ist das Dilemma zwischen der Realität in den Betrieben und dem Planzahlenrausch in Moskau nicht wegzuleugnen.

Technisierung, Mechanisierung, Automatisierung. Das sind die Forderungen des Tages; aber in zahllosen Fabriken fehlt es oft an den notwendigsten Rohstoffen. Der Maschinenpark ist vielfach überaltert, worüber auch einzelne hochmoderne Fabriken, die gern westlichen Besuchern gezeigt werden, nicht hinwegtäuschen dürfen. Die Begriffe Rentabilität und Produktivität sind angesichts der mitunter vorzeitlichen Fertigungsmethoden, der völlig verquenen Planziele und der nicht selten anzutreffenden Resignation

der Betriebsführer vielfach bislang noch leere Worte. Da man aber nicht bedächtig einen Schritt vor den anderen setzt, sondern im D-Zug-Tempo in wenigen Jahren den Vorsprung der technischen Entwicklung der westlichen Volkswirtschaften einzuholen trachtet, kommt es häufig zu Kurzschlüssen, die mehr volkswirtschaftliche Verluste mit sich bringen, als notwendig wären. Da die Rationalisierung und noch mehr die Automatisierung allein im Hinblick auf neu einzuführende Finanzstrukturen, Abrechnungssysteme, Finanzierungs- und Amortisationspläne usw., Probleme nicht gekannten Ausmaßes mit sich bringen, ist die Haltung vieler Betriebsführer diesen Neuerungen gegenüber mehr als skeptisch.



Da dem Staat aber daran gelegen ist, koste es was es wolle, die Produktion zu steigern, wird er nun einen Milliardenfonds für die Rationalisierung der Industrie ausschütten in der Hoffnung, daß er auf fruchtbarem Boden fallen möge. Parteikontrollkommissionen und andere Überwachungsinstanzen werden notfalls nachhelfen, den Boden aufzulockern.

## Produktionsvergleich UdSSR – USA

| Warenbezeichnung                 | Produktion d. USA |       | Produktion d. UdSSR |      |           | Produkt. d. UdSSR in v. H. der USA |      |
|----------------------------------|-------------------|-------|---------------------|------|-----------|------------------------------------|------|
|                                  | 1948              | 1957  | 1948                | 1957 | 1965 Plan | 1948                               | 1957 |
| Kohle <sup>1)</sup> . . . . .    | 594               | 468   | 175                 | 387  | 596–609   | 30                                 | 83   |
| Roheisen . . . . .               | 55,5              | 72,0  | 13,7                | 37,0 | 65–70     | 25                                 | 51   |
| Rohstahl . . . . .               | 80,4              | 102,3 | 18,6                | 51,0 | 86–91     | 23                                 | 50   |
| Walzwerkserzeugn. . . . .        | 62,8              | 77,9  | 14,2                | 40,2 | 65–70     | 23                                 | 52   |
| Zement . . . . .                 | 34,6              | 49,8  | 6,5                 | 28,9 | 75–81     | 19                                 | 58   |
| Erdöl . . . . .                  | 273               | 354   | 29                  | 98   | 230–240   | 11                                 | 28   |
| Elektroenergie . . . . .         | 337               | 716   | 66                  | 210  | 500–520   | 20                                 | 29   |
| Install. Leistung 1956 . . . . . | 69,6              | 137,3 | 15,2                | 42,8 | 85–90     | 22                                 | 31   |
| Baumwollgewebe . . . . .         | 8820              | 8748  | 3150                | 5600 | 7700–8000 | 36                                 | 64   |
| Lederschuhe . . . . .            | 480               | 594   | 134                 | 314  | 515       | 28                                 | 53   |

<sup>1)</sup> Kohle gesamt auf Steinkohleneinheiten umgerechnet.

Neben den systembedingten Schwierigkeiten stehen überall in Rußland materielle Hürden vor den Betriebsleitern der Fabriken. Eine ganze Reihe Spezialrohstoffe sind Mangelware; viele technische Einrichtungen und Maschinen lassen in der Qualität zu wünschen übrig; Maschinenstillstands- und Reparaturzeiten rauben viele kostbare Produktionsstunden. Auch der beste Wille hochqualifizierter Techniker, Wissenschaftler und Facharbeiter, die sich in einem immer größeren Strom aus den Ausbildungsstätten in die Wirtschaft ergießen, ist hier hilflos. Dabei verdankt ihnen die Sowjetunion, verbunden mit einem entsprechenden Druck auf die Verwirklichung der hochfliegenden Pläne, daß sie in den vergangenen Jahren in zum Teil rasantem Tempo bereits auf einigen Industriesektoren dem großen Rivalen USA verhältnismäßig nahegekommen ist.

Die Wirtschaft der UdSSR, in ihrem Aufbau eine sogenannte Schwerpunktwirtschaft, der es bei rücksichtsloser Konzentration auf die vordringlichen Aufgaben gelingt, die gesteckten Ziele vielfach zu erreichen (natürlich unter Vernachlässigung aller anderen Bereiche), wird über kurz oder lang auch in ganzer Breite zu einer Druckknopfwirtschaft umgestaltet sein. Noch schaut man neiderfüllt nach Westen, insbesondere den USA. Aber man kauft auch im Westen ein; warum soll man lange an neuen Entwicklungen herumexperimentieren und Zeit verlieren? Der Westen bietet doch die modernsten Industrieanlagen praktisch schlüsselfertig an.



Chruschtschow selbst ermunterte seine Parteifunktionäre, den Blick nach Westen zu wenden, jedoch nicht, um neidvoll dreinzublicken, sondern um zu lernen, auf Messen, bei Betriebsbesichtigungen. Und — wie schon einmal in den dreißiger Jahren — wieder lockt der „rote Handel“, entgegen allen Warnungen, die auf Grund der politischen Entwicklung von mancher berufenen Seite erhoben werden. Das Geschäft mit der Sowjetunion ist zwar noch keineswegs zügig, aber es läuft an. So hilft der Westen — die USA sind hier jedoch sehr zurückhaltend — seinem Rivalen und politischen Widersacher technologisch auf die Beine. Zum „Dank“ dafür tritt Rußland in den unterentwickelten Gebieten als hilfreicher Gönner bei der Finanzierung und Erstellung von Industrieanlagen auf, sehr zum Ärger der westlichen Konkurrenten, die in verschiedenen Fällen — wir denken etwa an den Assuan-Staudamm in Ägypten — das Nachsehen hatten.

### Von steigenden Wachstumsraten

Gewiß ist es beruhigend zu wissen, daß das technische Niveau der Vereinigten Staaten noch weit über dem der Sowjetunion liegt, sehen wir von einigen Sondergebieten — wir erinnern an die Erdsatelliten — ab. Die UdSSR krankt zweifellos an einem überalterten Produktionsapparat, dessen Produktivität, also Leistung pro Arbeitskraft in einer bestimmten Zeiteinheit, entsprechend niedrig ist. 10–20 Jahre alt sind ein Großteil der technischen Anlagen, insbesondere in der Textil- und Leichtindustrie (also der Konsumgüterindustrie). In den USA wird der technische Produktionsapparat (gemeint ist der Maschinenpark) etwa alle zwei Jahre erneuert, der technische Fortschritt zwingt die im scharfen Wettbewerb stehenden Unternehmer einfach dazu. In der Sowjetunion kann man bestenfalls von einer Anlageerneuerung alle fünf Jahre sprechen. Die sowjetische Industrieproduktion soll nichtsdestoweniger 1965 um rund 80 % größer sein als 1958; dieser in 7 Jahren angestrebte Zuwachs entspräche der Produktionszunahme der letzten 20 Jahre. Der größte Teil dieses Zuwachses soll darüber hinaus vornehmlich durch eine entsprechende Steigerung der Produktivität erreicht werden. Dieser westliche Begriff ist offenbar zu einem Zauberstab geworden, aber noch experimentieren die parteiamtlichen Zauberlehrlinge ein wenig hilflos damit herum. Der Planerfüllung des 7-Jahresplanes ist also mit einer gesunden Skepsis zu begegnen.



Entscheiden wird sich der Wirtschaftswettlauf der UdSSR contra USA im wesentlichen dann, wenn es den sowjetischen Planern gelingt, westliche Produktionsmethoden, verbunden mit einer entsprechenden Berücksichtigung moderner betriebswirtschaftlicher Methoden, in den Industriekombinaten heimisch zu machen. Dieses muß Hand in Hand gehen mit einer fortschreitenden Modernisierung und möglichst Automatisierung der industriellen Anlagen. Da Rußlands Industrie vor rund 30 Jahren praktisch ihren Ausbau am Nullpunkt begann, war es nicht verwunderlich, daß die Zuwachsraten zunächst ungeheuer hoch waren. Mit fortschreitender Perfektion der Technik werden diese Zuwachsraten zwangsläufig niedriger, da die Möglichkeiten der Automatisierung und Rationalisierung dann zusehends geringer werden. Zudem werden die Zuwachsraten auch mit zunehmender Bedarfsdeckung abnehmen, ein Phänomen, das in den westlichen Industrieländern dazu führte, mit Hilfe intensiver Werbung neue Nachfrage nach Gütern aller Art zu wecken.

Schon seit Beginn des industriellen Zeitalters beobachtet man das wirtschaftliche Wachstum, das in den westlichen Ländern im Verlauf der letzten 150 Jahre zwar verschiedentlich durch Krisen gestört wurde, im großen ganzen jedoch einem nach oben gerichteten Trend folgt. Die auf Grund von Erfahrungswerten meßbare Wachstumsrate beträgt im Durchschnitt jährlich etwa 3–4 %. Diese Wachstumsrate hängt aber ab von der Sparneigung, der Einkommensverteilung, der Bevölkerungsentwicklung, der Struktur der Investitionen, der allgemeinen Konjunkturaussichten usw. Bislang blieb die Wachstumsrate der westlichen Welt mehr oder weniger ein Produkt zahlloser Einzelentscheidungen der Wirtschaftssubjekte in freien Volkswirtschaften. Wieviel komplizierter würde das Problem, wenn wir auf Grund der sowjetischen Wirtschaftsexpansion, und der damit verbundenen Gefahr für unsere wirtschaftliche Freiheit, im Rahmen unserer gegenwärtigen Wirtschaftsordnung dazu gezwungen würden, eine ganz bestimmte Wachstumsrate, wie dies in Rußland der Fall ist, anzustreben. Der Westen, besonders die Vereinigten Staaten als wirtschaft-

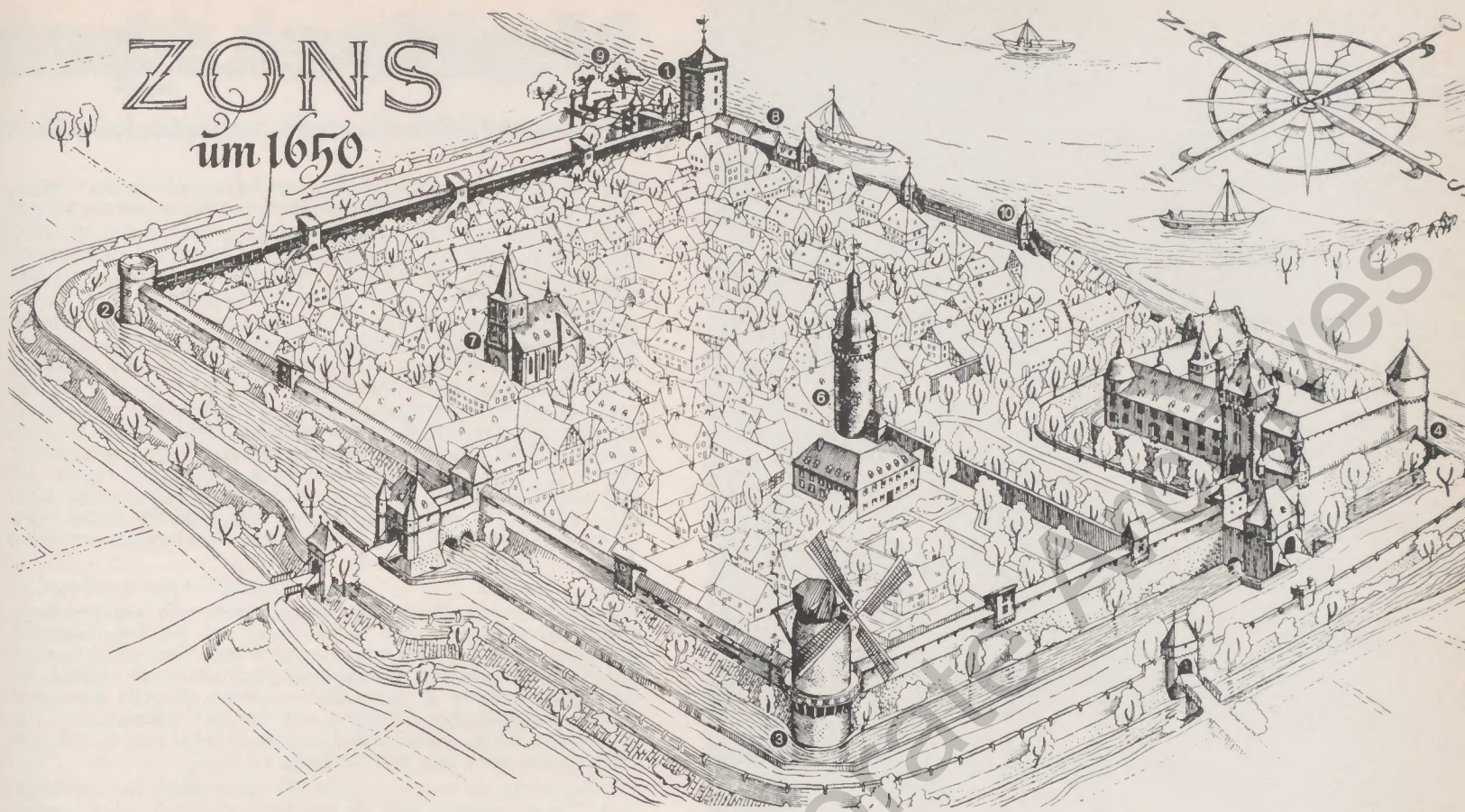
liches stärkstes Land, steht hier vor einem sehr heiklen Problem. Während Rußland durch seine Methoden die volkswirtschaftliche Spar- und Investitionsquote autoritär festlegt, ohne sich darum zu kümmern, ob die Sowjetbürger vielleicht mehr Konsumgüter bei etwas geringerem Wachstum der Kapitalgüterindustrien vorziehen oder nicht, wird im Westen die Wachstumsrate durch das Maß an Freizeit, die zusammen mit anderen Konsumgütern bei einem bestimmten Einkommen gewünscht wird, also durch die freiwillige Ersparnis der Wirtschaftssubjekte, mitbestimmt. Auch die Unternehmer und der Staat sind an diesem Sparprozeß, volkswirtschaftlich gesehen, beteiligt. Ihre Sparquote muß nun mit den Intentionen der Konsumenten keinesfalls übereinstimmen. Dadurch kann es vorkommen, und dies ist der Regelfall, daß in unserer Wirtschaftsordnung das optimale mit dem maximalen Wachstum keineswegs zusammenfällt. Da in der Sowjetunion auf Grund der zentralen Wirtschaftslenkung optimales und maximales Wachstum durch Ausschaltung der Konsumentenentscheidungen auf die Staatsbedürfnisse manipuliert werden kann, kann sie den von der freien Entscheidung des einzelnen abhängigen westlichen Volkswirtschaften im rein mengenmäßigen überlegen sein.

Einige Zahlen mögen dies verdeutlichen: Auf Grund amerikanischer Berechnungen betrug die durchschnittliche Wachstumsrate der russischen Industrieproduktion im Zeitraum von 1950 bis 1955 7,7 bis 11,7 %, die amerikanische dagegen nur 4,6 %. Ein Vergleich der beiden Wachstumsraten für den Zeitraum von 1928 bis 1940 ergibt sogar einen noch größeren Unterschied: Für Rußland beträgt die Wachstumsrate in diesem Zeitraum 6,8 bis 8,9 %, für Amerika jedoch nur 1,8 % (in diese Zeit fiel die amerikanische Wirtschaftsdepression). Auf diese krassen Unterschiede in den Wachstumsraten ist es auch zurückzuführen, daß Sowjetrußland auch hinsichtlich des Sozialprodukts (gerechnet pro Kopf der Bevölkerung) Amerika über kurz oder lang einholen wird. Auf Grund amerikanischer Angaben hat das sowjetische Sozialprodukt pro Kopf der Bevölkerung 1955 gegenüber dem der Vereinigten Staaten einen Rückstand von 56 Jahren gehabt; dieser Rückstand wird sich bis 1960 auf 48 Jahre reduziert haben. Unterstellt man einen gleichbleibenden Unterschied in den Wachstumsraten, so wird Rußland im Jahre 1990 Amerika auch in bezug auf das Pro-Kopf-Einkommen eingeholt haben. Da seine Bevölkerung dann — ebenso wie heute — höher sein wird als die Amerikas (USA: 175 Mill.; UdSSR: etwa 220 Mill.), wird auch sein gesamtes Wirtschaftspotential größer sein. Will man inoffiziellen amerikanischen Berechnungen Glauben schenken, so wird die russische Gesamtproduktion bereits 1960 in verschiedenen Fällen absolut diejenige Amerikas übertreffen.

Es gilt also für den Westen, sich in irgendeiner Form auf die wirtschaftliche Entwicklung der Sowjetunion einzustellen, d. h. es erhebt sich die Frage, wie die Wachstumsrate der westlichen Volkswirtschaften erhöht werden kann, ohne daß eine solche Erhöhung auf Kosten der Freiheit und der sozialen Gerechtigkeit geht, wie dies in der Sowjetunion der Fall ist. Sollte es sich erweisen, daß die Grenzen, innerhalb deren wir das wirtschaftliche Wachstum ohne empfindliche Eingriffe in die soziale und politische Struktur unserer Wirtschaftsordnung erhöhen können, relativ eng sind, dann stünden wir vor dem Dilemma, daß wir im Bestreben, die äußere Freiheitsbedrohung durch eine Erhöhung der Wachstumsrate abzuwenden, gerade die innere, uns doch so sehr wertvolle Freiheit gefährden würden.

Wir haben versucht, unseren Lesern aufzuzeigen, welche Chancen die UdSSR haben, den Wirtschaftswettlauf zu gewinnen, indem wir die gegenwärtigen Verhältnisse in der Sowjetunion, ihre Pläne, ihre wirtschaftlichen Schwierigkeiten, aber auch ihre effektiven Erfolge kurz skizzierten. Wir haben die gegenwärtige Produktion der USA gegenübergestellt. Ein unmittelbarer Vergleich dieser beiden Volkswirtschaften wird aber allein deswegen immer hinken, weil die USA produzieren, um zu konsumieren, während die UdSSR zunächst noch immer auf der industriellen Entwicklungsstufe stehen, in der sie produzieren, um Produktionsmittel für den Konsum zu erzeugen. Wie hoch auch immer die Erzeugung der UdSSR an Stahl, Kohle, Zement oder Fensterglas im kommenden oder in 15 Jahren sein mag, der Lebensstandard der Amerikaner wird trotzdem auf lange Zeit noch weit über dem sowjetischen liegen, denn schließlich bleibt die wirtschaftliche Entwicklung in den USA nicht stehen, und sie wird es sich angelegen sein lassen, den gegenwärtigen Vorsprung nicht nur zu halten, sondern auszubauen.





Ziel unseres heutigen Wandervorschlages — er gilt für den „perpedes“-Wanderer wie auch für den „Auto“-Wanderer — ist das alte Zons, oberhalb Düsseldorf, auf der linken Rheinseite gelegen.

Wie erreicht man das mittelalterliche Zons?

Der Nichtmotorisierte, der auf die öffentlichen Verkehrsmittel angewiesen ist, kann einen Besuch von Zons sehr gut mit einem Besuch der Landeshauptstadt Düsseldorf verbinden. Hier hat er gleich Gelegenheit zu einem Bummel über die Kö (Königsallee) und zu einem Gang durch die interessante Altstadt.

Vom Rheinufer, hinter dem Rathaus und direkt in unmittelbarer Nähe des „Alten Schloßturmes“, dem alten Wahrzeichen der Stadt, verkehren dienstags und donnerstags die schönen, schnittigen Boote der Rheinischen Bahngesellschaft A. G. Sie haben Musikanlage und Restauration an Bord, fahren jeweils um 13.30 Uhr von hier ab (Fahrpreis für Erwachsene 3 DM und für Kinder 2 DM) und kehren um 19.30 Uhr hierher zurück.

Der Kraftfahrer dagegen fährt über Langenberg, Tönisheide, biegt kurz vor Wülfrath, nach dem Überqueren der Eisenbahn, links ab, fährt dann weiter über Aprath, Wieden, nach Wuppertal-Vohwinkel, Solingen-Gräfrath, Haan (hier kann man an der schön gelegenen Brucher Mühle eine Pause einlegen), Hilden und Düsseldorf-Benrath, wo man direkt an das prachtvolle Barockschloß gelangt. Von dort aus hält man sich links, auf Urdenbach zu, das man nach wenigen Kilometern erreicht. Hier parkt man den Wagen und läßt sich auf die andere Rheinseite übersetzen.

Über den ehemaligen Treidelpfad, der früher von den anfeuernenden Rufen der Schifferknechte widerhallte, geht es in die alte Festung, wobei wir einen schönen Blick in das niederrheinische Land haben.

Erzbischof Friedrich von Saarwerden (1370—1414) ist der Baumeister von Zons, so wie es uns im wesentlichen erhalten blieb. Die Zollfestung wechselte im Laufe ihrer Geschichte mehrmals den Besitzer und erhielt 1373 die Stadtrechte. Mehrfach wüteten Brände innerhalb der Stadtmauern; im letzten Krieg dagegen blieb der Stadtkern erhalten; mit Zons besitzen wir ein einmaliges Baudenkmal mittelalterlicher Befestigungskunst.

Erwähnenswert sind die jeweils dienstags, donnerstags und sonntags im Zwinger des Schlosses Friedestrom stattfindenden Freilichtspiele. Auf dem Spielplan stehen „Des Bischofs Lieblingsstadt“, ein historisches Spiel, und das Märchen „Dornröschen“.

Natürlich wird jeder Besucher dieses alten Städtchens nicht von hier scheiden, ohne einen Rundgang gemacht zu haben. Vom Rheinturm (1), auch Zoll- oder Petrusturm genannt, mit seinen 6 Stockwerken und prachtvoller Fernsicht, jetzt Heimatmuseum, gehen wir auf der rund 300 m langen Nordseite mit ihren 3 Wachhäuschen, zum Krötschenturm (2), kommen dann zum Mühlengraben und Mühlenturm (3), einer alten Mühle, deren Holztriebwerk Seltenheitswert hat, und gelangen schließlich zum Schloßgebäude (4). Dieses Schloß mit seinen Gartenanlagen umfaßt knapp ein Fünftel der Stadtfläche; in seinem Zwinger, d. h. Innenhof, finden die Freilichtspiele statt.

Wir gehen weiter an der Südseite vorbei, dem früheren Rheinbett, zu dem runden Halbturm (5), der Eisbrecher genannt wird und starke Schleifspuren der Treidelseile aufweist. Diagonal dazu, an der NW-Ecke des Schlosses, steht der Juddeturm (6); dann kommen wir zur Pfarrkirche (7) und zu den alten Häusern an der Stadtmauer (8), die beim größten Brand im Jahre 1620 verschont blieben. Auf dieser Seite liegen auch die 3 achteckigen Wachtürmchen, die im Volksmund auch „Pfefferbüchsen“ (10) genannt werden. Am Rheinturm, dort wo wir unseren Rundgang begonnen haben, stehen auch noch die alten Gerichtsbäume (9).

Die Rückfahrt für die Kraftfahrer führt dann über Düsseldorf-Stadtmitte, Ortsteil Derendorf und Rath, Ratingen, Homburg Wülfrath, Tönisheide, Langenberg nach Hattingen zurück.

*Birkenstock, Henrichshütte*

## Zons

REISETIP

**Ein romantisches Idyll  
aus dem Mittelalter**

# Vorbeugen statt heilen

Betriebskrankenkassen verschicken Ruhrstähler nach Medebach und Schwalefeld/Sauerland

Nach dem Grundsatz „Vorbeugen ist besser als heilen“ fahren seit dem vergangenen Frühjahr alle vier Wochen eine Anzahl Hüttenmänner in das landschaftlich außerordentlich reizvoll gelegene Schwalefeld bei Willingen im Hochsauerland. Die gesamten Kosten dieses vierwöchigen „vorbeugenden Kuraufenthalts“ trägt die Betriebskrankenkasse der Henrichshütte.

Es war bislang üblich, von Krankheit genesende Ruhrstahl-Mitarbeiter zur endgültigen Wiederherstellung ihrer Arbeitsfähigkeit für 3 bis 4 Wochen zu Kuraufenthalten nach dem ebenfalls im Sauerland gelegenen Medebach (bis 1957 nach Bad Sassen-dorf) zu schicken. Nunmehr wird von der Betriebskrankenkasse das Moment der Vorbeugung stärker als bisher in den Vordergrund gestellt. Ein entsprechender Beschluß der Vertreterversammlung und des Vorstandes der Betriebskrankenkasse der Henrichshütte, Anfang dieses Jahres, zielt genau in die Richtung, die auch in den Reformvorschlägen der sozialen Krankenversicherung angestrebt wird, nämlich der Vorbeugung verstärkte Aufmerksamkeit zu schenken.

Wenn man sich also in diesem Frühjahr dazu entschloß, in Schwalefeld eine Reihe von Fremdenbetten in verschiedenen Pensionen anzumieten, so wurde damit nur ein Ziel bezweckt: Männern, die auf Grund ihres angegriffenen Gesundheitszustandes einen dringenden Erholungsaufenthalt notwendig haben, die Gelegenheit hierzu in einem Ort zu geben, der alle Voraussetzungen zu wirklicher Erholung und völliger Entspannung aufweist: viel Ruhe, würzige Luft, ausgedehnte Wandermöglichkeiten sowie gute und kräftige Kost.

Im Gegensatz zu Medebach, wo die Ruhrstähler im Erholungs- und Genesungsheim des St.-Mauritius-Hospitals einen regelrechten Genesungsurlaub unter mittelbarer ärztlicher Kontrolle erleben, sind die Kururlauber in Schwalefeld weitgehend sich selbst überlassen. Am Anfang und am Ende ihres Aufenthaltes melden sie sich beim Badearzt in Willingen (der die notwendigen Unterlagen vom Werksarzt erhält), dessen ärztlicher Betreuung sie unterstellt sind, gleichsam zum Rapport. Im übrigen gilt für sie nur die Regelmäßigkeit der Mahlzeiten.

Natürlich können sich die Genesenden in Medebach ebenfalls frei bewegen, Wanderungen unternehmen oder Busfahrten in die weitere Umgegend machen. Aber es herrscht doch eine strengere Ordnung, wofür die energischen, aber wirklich hilfsbereiten und — nach Ruhrstähler-Urteil — „netten Schwestern“ vom Orden der „Armen Dienstmägde Jesu Christi“ mit der ihnen eigenen sanften Gewalt sorgen. Das ist aber auch richtig so, sind doch die Medebacher Kranken zumeist mehr oder weniger Genesende, die sich in ihrer Freizeitgestaltung noch nicht übernehmen sollen, und die oftmals noch des wachsamten Auges eines Arztes bedürfen.

Nach Medebach entsendet übrigens auch die Betriebskrankenkasse des Annener Gusstahlwerks seit Jahr und Tag genesende Mitarbeiter des Werkes zur Kur. Darüber hinaus wird auch das Moment der Vorbeugung bei der Verschickung stärker als bislang betont. Die Mitarbeiter der Presswerke Brackwede werden im Rahmen der AOK Brackwede zu Kuraufenthalten verschickt.

Die Vorbeugungskuren unserer Betriebskrankenkassen sind eine Neueinrichtung, die den Kassen gewiß viel Geld kostet; aber man gibt es gern im Rahmen der finanziellen Möglichkeiten aus, denn es bestätigt sich immer wieder, daß ein rechtzeitig verordneter Kuraufenthalt die Arbeitskraft eines Menschen länger erhält, als der Versuch, einen bereits angeknacksten Körper wieder fit zu machen. Da die Kassenmittel jedoch beschränkt sind, ist auch die Zahl der Urlauber verhältnismäßig klein. Leider sind die Krankenkassen durch vielfältige Leistungen vielfach derart beansprucht — wir denken besonders an die oftmals vermeidbaren Unfallkosten —, daß es ihnen nicht möglich ist, das Vorbeugungsprogramm großzügiger zu gestalten. Es liegt also letzten Endes an der verantwortungsbewußten Haltung der Kassenmitglieder selbst, wieviele aus ihren Reihen in den Genuß eines kostenlosen Kuraufenthalts kommen können.

Wer von den gesundheitsgefährdeten Kassenmitgliedern nach werksärztlicher Untersuchung, Besichtigung des Arbeitsplatzes sowie nach Rücksprache mit Betrieb und Sozialabteilung (vgl. „Vorbeugungskuren in WZ 6/59“) für „kurbedürftig“ erklärt wird, darf im allgemeinen mit der Bewilligung seiner Kur durch die

Betriebskrankenkasse rechnen. Die Fahrt ins Sauerland ist damit ein Freifahrtschein zur Gesundung oder Kräftigung des Körpers.

Wer die landschaftlich abwechslungsreiche Strecke — es sind etwa 170 km — vom Ruhrgebiet über Hagen, Iserlohn, Neheim-Hüsten, Arnsberg, Brilon nach Schwalefeld oder das nur etwa 30 km südlich gelegene Medebach zurückgelegt hat, findet sich in einer Gegend Deutschlands wieder, die wegen des bergigen Landes und ihrer ausgedehnten Wälder und Wiesen zu den schönsten Wandergebieten gehört, die unsere Heimat aufzuweisen hat.

Schwalefeld, 526 m über dem Meer gelegen, ist mit seinen etwas mehr als 500 Einwohnern und 600 Fremdenbetten ein zünftiger Erholungsort, hat aber bislang seinen vorwiegend ländlichen Charakter noch nicht verloren. Zahlreiche Gehöfte weisen das über 1000jährige Schwalefeld noch immer als Dorf aus. Das 3 km entfernte Willingen ist mit seinen drei Kinos und zahlreichen Hotels bereits verstädtert und hat den Reiz ländlicher Geruhigkeit, der Schwalefeld so überaus erholsam macht, wohl schon lange eingebüßt.

Das 800 Jahre alte Medebach, an den Ausläufern des Rothaargebirges gelegen, mit 3500 Seelen, einem Amtsgericht, einer Strumpffabrik und einer Oberrealschule ist eine Kleinstadt, wie sie im Buche steht. Viel Landwirtschaft ist auch hier. Der Wald ist leider erst nach 20minütigem Fußmarsch zu erreichen. Aber für den, der Zeit hat — und unsere Erholungssuchenden haben ja Zeit —, ist dies keine Entfernung. Wer aber zum Wandern zu faul ist, hat genügend Gelegenheit, sich träge in den Gartenanlagen des Hospitals zu sonnen.

Wahrlich, wer von unseren Mitarbeitern nach Medebach oder gar nach Schwalefeld verschickt wird, hat ein glückliches Los gezogen. Busfahrten ins Waldeck'sche Land, zu den Talsperren, oder die systematische Erwanderung der umliegenden „Berggipfel“ (bis zu 700 m hoch) sowie ein gelegentlicher Kinobesuch am Abend füllen die Tage, die nur gar zu rasch zu Wochen werden.

Wenn nach vormittäglicher Wanderung die Ruhrstähler-Grüppchen (die „Muttis“ müssen im Ruhrgebiet verbleiben) aus den Wäldern in ihre Standquartiere zurückkehren, haben sie natürlich einen Mordshunger. Die gebotenen, auch von Skeptikern für gut befundenen Mahlzeiten übersteigen aber selbst die Kapazität der gewiß nicht blutarmen Stahl- und Eisenmänner.

Wer sich hier, in der klaren Luft, umgeben von herrlichster Natur nicht sichtlich erholt, ist selbst daran schuld. Als der Chronist, nach kurzen Stunden des Aufenthaltes, die braun-gebrannten, unternehmungslustigen und offenbar rundherum

zufriedenen Ruhrstähler verließ, riefen sie ihm nach: „Grüßt mir die Ruhrstahl schön.“ In ihren Augen saß der Schalk; man konnte sie nur allzugut verstehen: Die bewaldeten Höhen des Sauerlandes, die Hügelketten, deren gestaffelte Formationen im Sonnenlicht bläulich verschwimmen, sind eine schönere Kulisse als Hochöfen, Werkschornsteine und Großstadtsilhouetten.

„O Täler weit, o Höhen...“: Seit Frühjahr dieses Jahres verschickt die Betriebskrankenkasse der Henrichshütte im Rahmen ihres Vorbeugungsprogramms gesundheitsgefährdete Mitarbeiter der Henrichshütte (Bild links) nach Schwalefeld im Hochsauerland (Bild oben) zu Kuraufenthalten. Von Krankheit genesende — zum Skatspiel jedoch schon wieder fähige (Bild unten) — Ruhrstähler werden schon seit Jahr und Tag zur Kur nach Medebach am Rothaargebirge (Sauerland) geschickt



# Lkw-Maße: Noch immer Unsicherheit

Seit dem 1. Januar 1958 ist die Verordnung vom 21. März 1956 über die Neuordnung der Lkw-Maße und -Gewichte in Kraft; sie sieht u. a. vor: die Herabsetzung des Gesamtgewichts der Lastzüge von 40 t auf 25 t, des Achsdruckes der Einzelachse von 10 t auf 8 t und die Verringerung der Gesamtlänge von 20 m auf 14 m.

Obwohl die Presse seit der Automobilausstellung 1957 immer wieder in Nachrichten und Aufsätzen von vorgesehenen Änderungen der für das Verkehrsgewerbe und die Fahrzeugindustrie ungünstigen Verordnung zu berichten wußte, ist bis heute keine Änderung vorgenommen worden, und es ist auch nicht abzusehen, ob diese Verordnung im Hinblick auf die in den meisten westeuropäischen Staaten gültigen größeren Lkw-Maße noch geändert wird. Das hieran interessierte Kraftverkehrsgewerbe und damit die Fahrzeugindustrie, verweist — wohl nicht zu Unrecht — auf die Europäisierung des Kraftverkehrs.

In unserem Artikel werden die Probleme aufgezeigt, die sich für die Presswerke Brackwede als Zulieferwerk der Kraftfahrzeugindustrie aus der Verordnung ergeben. Bereits in früheren Aufsätzen (vgl. WZ Nr. 3/56 und WZ Nr. 3/58) haben wir diese Probleme angesprochen. Daß die Presswerke Brackwede mit den Schwierigkeiten, die sich aus der Unsicherheit über die Lkw-Maße ergeben, fertig zu werden versuchen, wird aus dem Artikel ersichtlich.

Zusammen mit den Firmen des Lastkraftwagenbaues mußten sich auch die Presswerke Brackwede als bedeutender Hersteller von Lkw-Trägern nach der Automobilausstellung 1957 mit der weiterhin herrschenden Unsicherheit hinsichtlich der künftigen Entwicklung der Maße und Gewichte der Fahrzeuge in den Folgejahren auseinandersetzen.

Trotz der allgemein sehr guten Beschäftigungslage machte es sich in der Kraftfahrzeugindustrie stark bemerkbar, daß das Verkehrsgewerbe bei den durch die Verordnung vom 21. März 1956 besonders betroffenen schweren Fahrzeugklassen Neuanschaffungen bis zum äußersten Termin zurückstellte; dies ge-



sah vielfach in der Hoffnung, daß durch eine Änderung der Verordnung über Maße und Gewichte in letzter Minute doch noch die Zulassung von Schwer-Lastzügen genehmigt würde, die durch ihre beträchtlich höhere Nutzlast wirtschaftlicher sind als die in der Verordnung vorgeschriebenen kleineren Lkw-Einheiten.

Alle Firmen der Lastkraftwagenindustrie (sie sind zum größten Teil Kunden der Presswerke Brackwede) sind in letzter Zeit dazu übergegangen, Neukonstruktionen auf den Markt zu bringen, die bei einer Änderung der Verordnung unter erträglichen Kosten einen Umbau der Fahrzeuge in wirtschaftlich günstigere Einheiten mit vergrößerter Nutzlast gestatten. Da sich die im Inland absetzbaren Lastkraftwagen — als unmittelbare Folge der Verordnung — immer mehr von den im Export gängigen Fahrzeugen unterscheiden, nahm die Zahl der von der Fahrzeugindustrie hergestellten Fahrzeugtypen ganz beträchtlich zu. Entsprechend mußten auch die Presswerke Brackwede die Zahl der angebotenen Trägertypen erweitern. Das aber führte dazu, daß große Träger-Serien, die die Voraussetzung für eine wirtschaftliche Fertigung und terminlich befriedigende Beschäftigung des Presswerkes wären, verhältnismäßig selten sind.

Gleichmaßen erschwerend wirkte sich die Ungewißheit über die Lkw-Verordnung auch auf den Absatz von Preßträgern für

Anhänger und Sattelaufleger aus. Die Firmen, die derartige Fahrzeuge herstellen, sind in ihrer Auftragsvergabe ebenfalls zurückhaltend, was zu entsprechenden Rückwirkungen auf die Presswerke Brackwede führte, die auch auf diesem Sektor ein umfassendes, hierfür entwickeltes eigenes Trägerprogramm anbieten.

Die aus den erwähnten Gründen sehr unterschiedlichen Wünsche der Kunden im In- und Ausland machen leider eine verhältnismäßig große Lagerhaltung der verschiedenen Trägertypen notwendig. Schließlich konnte die angestrebte Zusammenfassung und Vereinheitlichung des Brackweder Trägerprogramms als weitere Folge der Ungewißheit in den vergangenen beiden Jahren noch immer nicht in dem vorgesehenen Umfang durchgeführt werden.

Wenn trotz der durch die äußeren Umstände verursachten Schwierigkeiten der Absatz der Längsträger für den Anhängerbau weiterhin günstig war, so nur deshalb, weil die neu herausgebrachten Trägertypen gegenüber den alten erhebliche Vorteile in preislicher wie qualitätsmäßiger Hinsicht aufweisen. Damit wurden unsere gepreßten Träger nicht nur zu technisch interessanten, sondern auch wirtschaftlich günstigen Bauelementen für die Fahrzeugindustrie.

Technische Vorteile für den Fahrzeugbau bieten die warmgepreßten Ruhrstahl-Träger zunächst einmal durch ihr geringes Gewicht im Verhältnis zur Tragfähigkeit; aber auch die gute Anpassung ihrer Form an die Gegebenheiten des Fahrzeugbaus und ihre geringe Empfindlichkeit gegenüber den verschiedenen Schweißverfahren bei der Weiterverarbeitung ist erwähnenswert. Gerade bei der Verarbeitung kaltabgekanteter oder kaltgewalzter Profile treten im Fahrzeugbau oftmals große Schwierigkeiten auf.

Neben den Bemühungen, mit eigenen Erzeugnissen und modernen Fertigungsverfahren den sich ständig steigenden technischen Anforderungen zu entsprechen, steht eine enge, unmittelbare Zusammenarbeit mit dem Kunden. Diese Zusammenarbeit verlangt vielfach eine eingehende technische Beratung hinsichtlich Materialfragen, Verformungsmöglichkeiten, Festigkeitsproblemen u. a.; häufig müssen die Presswerke sogar noch die Konstruktion der Rahmen mitübernehmen.

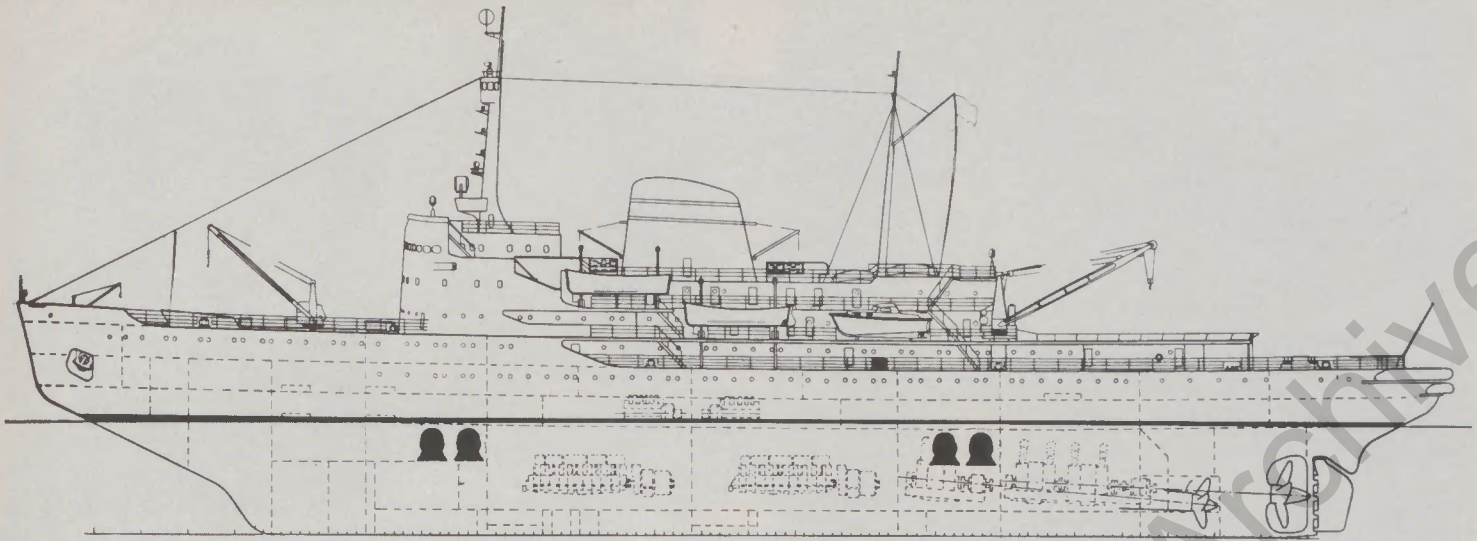
Die Anwendung der Leichtbauweise bei Lastfahrzeugen, also eine möglichst weitgehende Vermeidung von Totgewicht, die sich vor allem durch die Beschränkung der zulässigen Gesamtgewichte und Achsdrücke ergeben hat, wird immer dringlicher. Sie zwingt den Fahrzeugbau, das Tragvermögen der Längs- und Querträger der Lkw- und Anhänger-Rahmen soweit wie nur irgend möglich auszunutzen; unnötig große Sicherheiten werden bei Festlegung der Abmessungen nicht mehr zugrunde gelegt. Zur Ermittlung der geringsten zur Vermeidung von Brüchen noch vertretbaren Abmessungen der Träger bedarf es für den Trägerhersteller einer bis ins einzelne gehenden Kenntnis sowohl der Beanspruchung von Lastkraftwagen im Betrieb (auf der Straße und im Gelände) als auch der konstruktiven Gegebenheiten der Lastkraftfahrzeuge und nicht zuletzt der zu verwendenden Werkstoffe und der Festigkeitseigenschaften der fertigen Träger.

Es ist interessant festzustellen, daß die Herstellung von Trägern in zunehmendem Maße im Wege der Kaltverformung erfolgt; dies gilt sogar auch für hochbeanspruchte Längsträger. Immer mehr Trägerformen und Abmessungen werden durch Kaltumformung und -bearbeitung hergestellt, für die bisher eine Warmverformung als unerlässlich angesehen wurde.

Zweifelloos können noch Gewichtersparnisse über den heutigen Stand hinaus bei den von schwingenden Lasten beanspruchten Längsträgern durch den Einsatz von Stahlgüten, die in ihren Eigenschaften den besonderen Beanspruchungsverhältnissen der Fahrzeuge angepaßt sind, erzielt werden. Hier ist es wichtig, das Dauerschwingungsverhalten des Stahls genau zu kennen; darüber hinaus muß aber auch die Dauerfestigkeit des gepreßten Trägers untersucht und ermittelt werden, um zu geeigneten Werkstoffen und Verarbeitungsverfahren zu gelangen.

Auf der diesjährigen in Frankfurt (Main) abgehaltenen Internationalen Automobilausstellung führten die Presswerke Brackwede eine Reihe besonders interessanter Trägertypen einem fachkundigen Publikum vor.

Dr.-Ing. Roesch, Brackwede



## Krängungspumpen für Sowjet-Eisbrecher

Die Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gusstahlwerkes lieferte vor einiger Zeit je 4 Krängungspumpenaggregate für die beiden größten Polareisbrecher der Welt, die „Moskva“ und die „Lenin“, die nach ihrer Fertigstellung (wahrscheinlich 1960) von der Sowjetunion in Dienst gestellt werden. Eine dieser Krängungspumpen war auf der Deutschen Industriemesse Hannover 1959 ausgestellt. Beide Eisbrecher sollen im nördlichen Eismeer eingesetzt werden, um die Fahrt durch die Nord-Ost-Passage für eine längere Zeit des Jahres als bisher zu ermöglichen.

Die „Moskva“ lief Anfang dieses Jahres auf der finnischen Werft Wärtsilä-Concernen AB, Sandvikens Skeppsdocka in Helsingfors von Stapel. Das Schiff hat diesel-elektrischen Antrieb und eine Maschinenleistung von 22 000 WPS; die maximale Wasserverdrängung beträgt 15 340 t. Mit einer Länge von 122,1 m, einer Breite von 24,5 m und einem maximalen Tiefgang von 10,5 m ist die „Moskva“ der größte diesel-elektrische Eisbrecher der Welt, der an Größe und Leistung nur von dem in Leningrad im Bau befindlichen Atomeisbrecher „Lenin“ mit etwa 16 000 t Verdrängung und einer Leistung von 39 000 WPS übertroffen wird. Bei dem vollkommen geschweißten Schiffskörper sind teilweise Platten aus Spezialstahl mit einer größten Stärke von 54 mm verwendet. Zur Versteifung der Außenhaut sind die Spanten besonders dicht, nämlich im Abstand von 400 mm, angeordnet.

\*

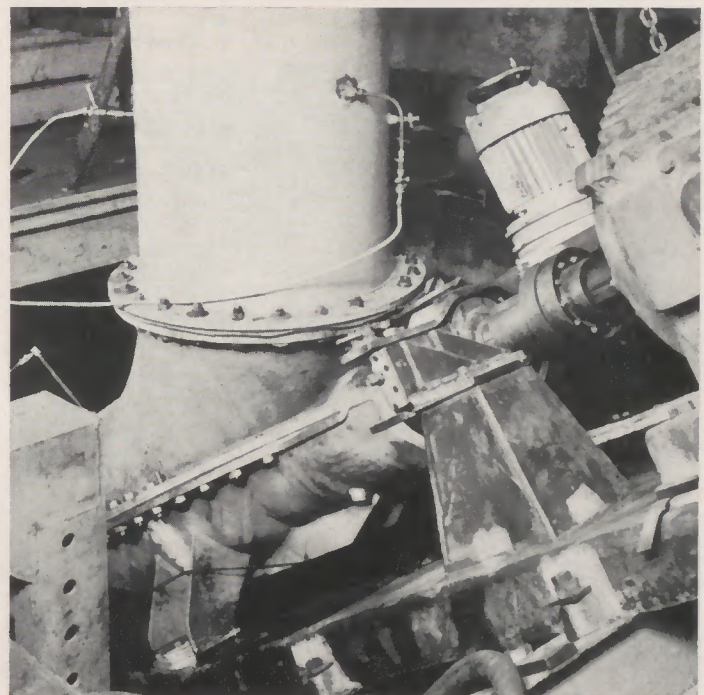
Die Krängungspumpen sind als horizontale Kaplan-Pumpen mit großem Verstellbereich ausgeführt. Unter dem Begriff „Krängung“ versteht man die Neigung eines Schiffes um die Längsachse, verursacht durch Winddruck, Seegang, ungleiche Verteilung von Gewichten querschiffs oder seitliche Gewichtverschiebungen; Krängung kann auch eintreten bei geschleppten Schiffen, wenn die Schlepptrassen seitlich angreifen. Diese Einwirkungen rufen ein Krängungsmoment hervor, das dem Stabilitätsmoment entgegenwirkt. Ein Schiff wird demnach durch solche äußeren Momente um so weniger gekrängt, je größer seine Stabilität ist.

Eine Krängung kann künstlich hervorgerufen werden. Bei Eisbrechern beispielsweise ist eine derartige Maßnahme erforderlich, um eine bestimmte, durch ein Krängungsmanöver erzwungene Neigung des Schiffskörpers in wechselseitigem Rhythmus herbeizuführen. Durch eine solche Operation kann sich der Eisbrecher in Packeiswällen freimachen und ein Einfrieren des ruhenden Schiffes verhindert werden. Bei der „Moskva“ beträgt die erzwungene Neigung des Schiffskörpers etwa 5° bis 8° nach jeder Seite, und die Vertikalgeschwindigkeit zwischen Schiffswand und Eis 2 cm/s. Bewirkt wird die Krängung durch wechselseitiges Pumpen von Wasser in Tanks, von denen je 4 auf Backbord und auf Steuerbord eingebaut sind. Die Krängungspumpen füllen z. B. die 4 Backbordtanks im gleichmäßigen Takt mit dem Wasser aus den entsprechenden Steuerbordtanks und umgekehrt. Dieses Wechselspiel, bei dem 480 t Wasser bewältigt werden, wiederholt sich alle 2 Minuten, wobei die Steuerung durch einen an einen Steuerpult angeordneten Taktgeber erfolgt.

Die Krängungspumpen der „Moskva“ und der „Lenin“ sind für eine Fördermenge von je 3600 m³/h bei einer manometrischen Förderhöhe von 4 m Fl.S. ausgelegt. Ihr Antrieb erfolgt durch Drehstrommotoren von je 120 PS max. bei 220/380 V, 50 Per. und 730 U/min. Die im Propellerkopf angeordneten, nicht verwundenen Schaufeln sind umsteuerbar, so daß die Förderung in beiden Durchflußrichtungen möglich ist. Die Förderrichtungs-umkehr erfolgt durch Umsteuern der Schaufeln von der Backbord-Betriebsstellung über die Nullstellung in die Steuerbord-Betriebsstellung. An Stelle der bisher für den gleichen Zweck verwendeten hydro-mechanischen Verstellung der Schaufeln dient eine neuartige mechanische Verstellung über Getriebe, Exzenter und Gleitstein, die eine kurze Verstellzeit von 3 Sekunden zuläßt. Durch geeignete Maßnahmen, wie z. B. Verstellung des Exzenterhubes, kann eine Veränderung der Förderbedingungen in gewissen Grenzen erreicht werden. Die Betriebs- und Nullstellungen werden durch Endtaster an den Pumpen fixiert.

Dipl.-Ing. Salm, Annen

**Ruhrpumpen erzeugen künstliche Schlagseite:** Die sowjetischen Eisbrecher „Moskva“ (Bild oben) und „Lenin“ wurden mit Krängungspumpen aus Annen ausgerüstet (Bild unten). Sie erzeugen im Zweiminuten-Rhythmus künstliche Schlagseiten bis zu 8°, wodurch sich die Eisbrecher aus Packeiswällen „freischaukeln“ und vor dem Einfrieren bewahren können. Die obige Skizze zeigt die Anordnung der vier Krängungspumpen im Eisbrecher





#### NEUES VORSTANDSMITGLIED

### Dr. jur. Ludwig Hecker

Dr. Ludwig Hecker ist am 1. September in den Vorstand der Ruhrstahl AG eingetreten. Er ist auf Grund seines Herkommens und seines beruflichen Werdegangs der Montan-Industrie verbunden.

Im Jahre 1904 in Bochum als Sohn eines Bergwerkdirektors geboren, arbeitete er nach Ablegung der Reifeprüfung 1922 zunächst ein Jahr lang als Bergarbeiter in Kohle-, Kali- und Kupferbergwerken, woran sich eine 1½-jährige Lehrzeit bei der Dresdner Bank in Frankfurt am Main anschloß. In Freiburg, Frankfurt und Bonn studierte er anschließend Rechtswissenschaften; ein 18monatiger Auslandsaufenthalt in Genf, Paris und London vervollständigte seinen Ausbildungsgang. Nach Ablegung des juristischen Assessorexamen war er von 1933 bis 1937 als Rechtsanwalt in Berlin tätig.

Bei der Kokswerke und Chemische Fabriken AG, einer Tochtergesellschaft der Schering AG, Berlin, begann Dr. Hecker 1937 seine Industrielaufbahn. 1940 wurde er bereits zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Schering AG bestellt, nachdem er im Jahre zuvor ordentliches Vorstandsmitglied der Schering-Tochter geworden war. In seiner neuen Stellung oblag ihm die Bearbeitung der Konzern-Fragen der zur Schering AG gehörenden Werke, insbesondere der Bergwerksgesellschaften, des Brennstoffhandels sowie die Führung des Verkaufsdezernats. Während des Krieges erweiterte sich seine Tätigkeit auch noch auf die Rechts-, Steuer- und Finanzangelegenheiten des Konzerns.

Nach seinem Ausscheiden aus der Schering AG im Jahre 1943 trat Dr. Hecker als ordentliches Vorstandsmitglied und kaufmännischer Leiter in die Oberschlesische Hydrierwerke AG, Blechhammer OS, ein. Hier war er verantwortlich für die Bearbeitung sämtlicher Fragen der Finanzierung, des Verkaufs, des Vertragswesens, des kaufmännischen Rechnungswesens und der Organisation. Nach dem Zusammenbruch 1945 wurde er schließlich mit der Abwicklung dieser Firma betraut.

Ein neuer Anfang in Westdeutschland war die Übernahme der Geschäftsführung der Schwelmer Eisenwerk Müller & Co. GmbH  
(Fortsetzung Seite 23)

#### JUBILÄEN

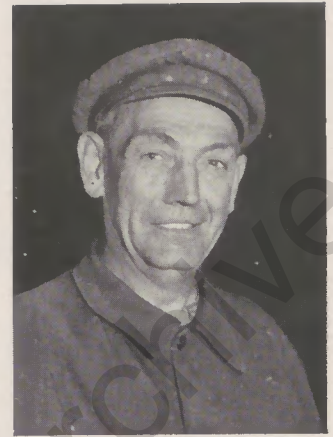


**Armin Liebermann**  
Apparatewärter  
(Hochofen)  
am 27. Juni 1959

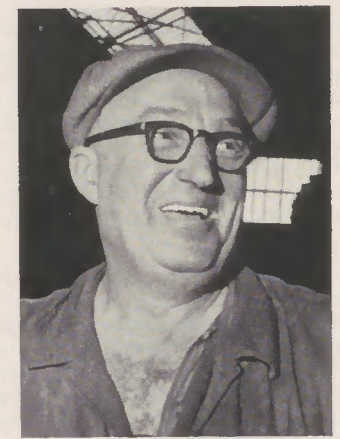


**Johann Kaczmarek**  
Materialausgeber  
(Kümpelwerk)  
am 1. August 1959

#### 40 Jahre im Dienst HENRICHSHÜTTE



**Friedrich Stötzel**  
Kernmacher  
(Stahlformgießerei)  
am 3. Juli 1959



**Walter Breuker**  
Pressenmaschinist  
(Kümpelwerk)  
am 7. August 1959

#### 25 Jahre im Dienst HENRICHSHÜTTE

**Theo Retz**, Dreher (Werkzeugmacherei), am 6. August 1959

**Hermann Himmelmann**, Zeitnehmer (Fertigg. Plang.), am 6. August 1959

**Julius Brauckhoff**, Schlosser (Mech. Werkstatt I), am 12. August 1959

**Ewald Braukmann**, Vorarbeiter (Apparatebau), am 18. August 1959

**Friedrich Stratmann**, Plattenmaurer (Stahlwerk), am 19. August 1959

**Artur Hoffmann**, Zeitnehmer (Fertigg. Plang.), am 21. August 1959

**Josef Sprenger**, Fallwerksarbeiter (Stahlwerk), am 24. August 1959

**Albert Fischer**, Former (Eisengießerei), am 28. August 1959

#### ANNENER GUSSSTAHLWERK

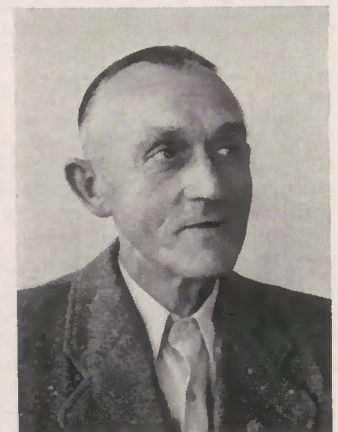
**Gerhard Kohlstedde**, Sachbearbeiter (Zentral-Arb.-Vorb.), am 13. August 1959

**Heinrich Benning**, Elektriker (Elektrobetrieb), am 16. August 1959

#### PRESSWERKE BRACKWEDE

**Erich Dammeyer**, Schlosser (Kontrolle), am 29. Juli 1959

#### 40 Jahre im Dienst BRACKWEDE



**Fritz Goldbeck**  
Werkmeister  
(B II)  
am 24. Juli 1959



HENRICHSHÜTTE

## Hollandfahrt der Meister

Mehr als eine bloße Werksbesichtigung war die von Dr. Knackstedt und Meister Heyer organisierte Exkursion des Arbeitskreises der Meister der Henrichshütte zum Hengeloer Werk der Koninklijke Maschinenfabriek Gebr. Stork & Co. N.V. am 28. August. Die rund sechzig Hüttenmeister, die dem holländischen Werk einen Gegenbesuch abstatteten (eine Gruppe Mitarbeiter von Stork besuchte im Sommer vergangenen Jahres die Henrichshütte), waren so etwas wie „Botschafter guten Willens“. Direktor Ebers vom Ruhrstahl-Vorstand griff in seinem Dank, den er auch im Namen der Direktoren Laermann und Stodt an die holländischen Gastgeber richtete, einen Gedanken auf, den Direktor Rauwerda vom Stork-Vorstand in seinen Begrüßungsworten anklingen ließ: Die Bedeutung eines gegenseitigen Gedankenaustausches, der in offener Atmosphäre Ressentiments beseitigen hilft, die gerade in Holland auf Grund der Besatzungszeit noch lebendig sein mögen.

Der überaus herzliche Empfang der Hüttenmeister bei Stork offenbarte jedoch, daß die fast 40jährige Geschäftsverbindung zwischen der Henrichshütte und Stork auf einem Fundament ruht, das den politischen Belastungen der vierziger Jahre standgehalten hat.

Mit großem Interesse besichtigten unsere Meister das Stork-Werk in Hengelo, das 1868 gegründet, heute rund 5000 Menschen beschäftigt. Es ist Stammsitz des sechs Werke umfassenden Stork-Konzerns (10 000 Beschäftigte), der gemeinsam mit der Maschinenbaufirma Werkspoor N.V., Amsterdam, den rund 20 000 Menschen beschäftigenden Konzern Verenigde Machinefabrieken N.V. bildet.

Hengelo liegt im Twenthe-Land, dem Zentrum der Textil-Industrie. Dennoch begann das Werk einst mit der Herstellung von Dampfmaschinen und wurde bald zu einem führenden Lieferanten für die indonesische Zuckerindustrie. Heute umfaßt das Produktionsprogramm u. a. Dieselmotoren (bis 15 000 PS), Dampfturbinen (bis 125 000 kW), Schiffsturbinen, Kessel für Kraftwerke (bis 200 atü) sowie Pumpen bis zu größten Abmessungen. Ein interessantes Werk, das viele Guß- und Schmiedestücke der Henrichshütte weiterverarbeitet und montiert. Werksgründer Charles Th. Stork hat einmal gesagt: „Unser Werk muß nicht das größte sein, wenn es nur das beste ist.“ Ein Wort, das auch ein Motto der Henrichshütte sein könnte.



◀ Aus der Produktion: Schiffsdiesel

▲ Ruhrstahl-Meister



▲ Gastgeber und Gäste

▼ Ein Bild fürs Album



# LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

## Werks-Büchereien

Fräulein Hartmann — Hattingen — empfiehlt:  
Kurt Pritzkolet: „Die neuen Herren“

Mit diesem Buch schrieb Pritzkolet einen Führer durch die letzte Vergangenheit unserer ereignisreichen Gegenwart. Er stellt Männer aus Politik, Wirtschaft und den großen Konzernen dar; er erzählt von den Mächtigen in Handel und Industrie; aber auch von den Gewerkschaften, von politischen Befehlsstäben und der Zusammenarbeit zwischen Politik und Wirtschaft ist die Rede. Pritzkolet schreibt in klaren, leicht verständlichen Worten von den Zusammenhängen der wirtschaftlichen und politischen Geschehnisse. Das Buch ist allen zu empfehlen, die am öffentlichen Leben interessierten Anteil nehmen und für die ursächlichen Zusammenhänge von Politik und Wirtschaft aufgeschlossen sind.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Hans Hartmann: „Schöpfer des neuen Weltbildes“

Das Weltbild der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts ist ohne Zweifel von den umwälzenden Erkenntnissen der modernen

Physik geprägt. Sie hat tief in die Vorstellungen hineingegriffen, die die Wissenschaft sich seit der Antike erarbeitet hat und die das Kennzeichen des siegesbewußten 19. Jahrhunderts waren. Mit den unverändert bewährten Mitteln des Forschens und Denkens, die die strenge Wissenschaft im Laufe der Zeiten herausgestellt hatte, schien sie sich seit den neunziger Jahren plötzlich selbst aufzuheben. Es tat sich gleichsam eine Welt voller Untiefen auf, in die das Experiment und die Logik die großen Physiker unserer Zeit immer genauer zu blicken lehrte. Diese Männer und Frauen stellt uns das Buch Dr. Hartmanns vor. Der Verfasser steht oder stand mit ihnen allen in naher Verbindung und zum Teil in freundschaftlichem Verhältnis. Er hat sie sein Leben lang bei ihrer Arbeit beobachtet und sich von ihnen über den Fortgang der Wissenschaft berichten lassen. Er ist ein Autor von umfassenden Kenntnissen und echtem Mitgehen, dem es dank großer schriftstellerischer Erfahrung gelungen ist, in seinen biographischen Bildern den Kampf dieser Großen lebensvoll zu schildern.

### OHNE KOMMENTAR

## Ruhrstahler im Westerwald: Urlaub in Lahr

Pension Kunz, du schöner Ort,  
so ungern gehn wir von dir fort,  
in deiner kleinen, stillen Klause,  
fühlten wir uns wie zu Hause.  
Durch blühendes Tal und rauschenden Wald,  
fanden wir am ersten Tag die Wege bald.

Mit Sang und Klang bei strahlender Sonne,  
ach Kinder, war das eine Wonne.  
Mit scherzendem Ton und Wohlbehagen,  
Kunststück, Mutti Kunz füllte uns ja den Magen!  
Ob Mittag, ob Abend, oder in der Früh,  
Mutti Kunz ließ immer servieren das beste Menü.

Dabei war sie so lustig und täglich froh!  
Ja, die Gäste waren auch von gutem Niveau!  
Selbst Frau Sittke und auch Ushilein,  
obwohl sie beide nichts gemein,

die eine dünn, die andere jung und charmant,  
servierten beide mit fleißiger Hand.

Doch es vergeht die Zeit, so verlangt es der Sinn,  
wir müssen wieder zur Ruhrstahl hin.  
Ihnen, Familie Kunz, und Ihren Damen,  
die uns allen nur das Beste gaben,  
sagen wir nicht „Lebe wohl“, sondern „Auf Wiedersehen“,  
denn das ganze Schreiben heißt: „Wir danken schön“.

Darüber sind wir Ruhrstahlgäste uns alle einig,  
somit sage ich, oder vielmehr mein' ich,  
wie könnte es auch anders sein und werden!  
Bei Mutti Kunz hatten wir alle den Himmel auf Erden!  
E. Hofmann, Henrichshütte

## UNSERE TOTEN

### HENRICHSHÖTTE

|                  |                  |                   |
|------------------|------------------|-------------------|
| Friedrich Kaiser | Schlossermeister | 1. August 1959    |
| Gustav Kalweit   | Pensionär        | 27. August 1959   |
| Hans Schwitz     | Pensionär        | 4. September 1959 |

### ANNEN

|            |            |                |
|------------|------------|----------------|
| Paul Kluge | Kranfahrer | 4. August 1959 |
|------------|------------|----------------|

### BRACKWEDE

|                     |                 |                 |
|---------------------|-----------------|-----------------|
| Erich Herzog        | Kranfahrer      | 23. Juli 1959   |
| Heinz Schulze       | Bohrwerksdreher | 26. Juli 1959   |
| Friedrich Detert    | Pensionär       | 7. August 1959  |
| Friedrich Flöttmann | Pensionär       | 10. August 1959 |

WIR BEWAHREN INHEN EIN EHRENDES ANDENKEN



## KURZKOMMENTAR

### Freizeitgestaltung in Annen

Der Ruhrstahlfilm „Pipelines, Pumpen und Prozesse“ vermittelte das Bewußtsein der Zusammengehörigkeit, er stärkte das Empfinden, daß wir alle am gemeinsamen Werk schaffen. Dieses Bewußtsein, früher nannte man es Korpsgeist, ist auch im modernen Werk mit rationaler Arbeitsteilung unentbehrlich. In den Vereinigten Staaten, wo alles den Managern und ihrer Organisationswut anheimfällt, gibt es zur Pflege dieses Sektors der unwägbar Einflüsse in großen Werken eigene Dienststellen für „innerbetriebliche Werbung“.

Den Zwang, die Organisation jeder Lebensäußerung von „oben herab“, haben wir ausreichend genossen. Wir wollen jetzt an der Stärkung unserer Zusammengehörigkeit aus uns selbst heraus arbeiten, ohne Zwang, nach eigenen Gesetzen.

So möchten wir es verstanden wissen, wenn wir in der Freizeit zu sportlichem Wettkampf zusammenkommen, z. B. als am 25. August 1959 die bisher unbesiegte Junioren-Handballmannschaft der Abteilung Ruhrpumpen des Annener Gusstahlwerks den Senioren Revanche gab.

Der Jungingenieur-Nachwuchs sollte Gelegenheit haben festzustellen, ob diejenigen, die er bei der Arbeit als seine Vorgesetzten, Erzieher und Lehrer zu betrachten hat, auch auf dem Sportplatz noch ihren Mann stehen können; denn Achtung und Vertrauen werden eben nur vollwertigen, abgerundeten Persönlichkeiten von der Jugend freiwillig dargebracht.

Und es war recht beachtlich, was die Senioren, von denen der Älteste immerhin schon 54 war, sich an Kampfgeist und Elastizität aus ihren Jugendtagen herübergerettet haben. Mancher hätte ja gern die Wucht seiner wohlgenährten Persönlichkeit der raschen und wendigen Jugend gegenüber zur Anwendung gebracht, aber Schiedsrichter Brauckmann hatte die Leitung des Spiels stets fest in der Hand und sorgte für die notwendige Fairneß.

Zeitweise lagen die alten Herren sogar in Führung, mußten sich dann aber mit einem die Spielstärke wohl richtig wiedergebenden 12:9 als geschlagen bekennen.

Die ritterliche Jugend verzichtete zugunsten eines mitspielenden Gastes: aus der Hand einer reizenden jungen Dame nahm Mr. Rashid aus Kairo den Nelkenstrauß in Empfang. Mr. Rashid, Nachkomme einer alten ägyptischen Familie, weilt seit einigen Tagen im Werk, um eine größere Anzahl von Ruhrpumpen für Ägypten zu kaufen. Die 23 auf dem Rasen und die beachtliche Anzahl der Zuschauer mögen eine Anregung dazu sein, auch außerhalb der Fabrikhallen den Gemeinschaftsgeist zu fördern und sich kennen und schätzen zu lernen. Die Arbeit im spezialisierten Betrieb führt die Menschen auseinander, sie bedarf aber dringend eines starken Gefühls der Zusammengehörigkeit aller am gemeinsamen Werk Beteiligten. Nur so kommen wir wieder zu einer ethischen Auffassung unserer Arbeit und an das heran, was Schiller ausgedrückt hat, als er sagte:

„Das ist's ja, was den Menschen zieret,  
und dazu ward ihm der Verstand,  
daß er im innern Herzen spüret,  
was er geschafft mit seiner Hand.“ —

Kb., Annen

### Ernennungen

Henrichshütte (am 1. August 1959)

**Karl Heinz Henkel** (Betriebskrankenkasse) vom stellvertretenden Geschäftsführer zum Geschäftsführer

Brackwede (am 1. August 1959)

**Fritz Goldbeck** vom Vorarbeiter zum Werkmeister im Betrieb II

### Pensionierungen

Henrichshütte (am 31. Juli 1959)

**Rudolf Güse**, Betriebschef, Erreichung der Altersgrenze

**Carl-Eugen Krage**, Abteilungsleiter, Erreichung der Altersgrenze

Henrichshütte (am 31. August 1959)

**August Daubertshäuser**, Kranführer (Hammerwerk), Invalide

**Rudolf Kahnert**, Schlosser (Labor), Invalide  
**Alex Honz**, Dreher (Masch.-Betrieb), Invalide

**Wilhelm Nonnenberg**, Vorarbeiter (Werkzeugmacherei), Invalide

**Wilhelm Lotz**, Waschkauwärter (Hochofen), Invalide

**August Haarmann**, Vorzeichner (Stahlputzerei), Erreichung der Altersgrenze

Annen (am 31. Juli 1959)

**Josef Schröder**, Waschkauwärter, Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

### Neues Vorstandsmitglied: Dr. jur. Ludwig Hecker (Fortsetzung von Seite 20)

in Schwelm im Jahre 1946. Er war in diesem Unternehmen bis Anfang 1958 tätig. In diesen Jahren widmete er sich auch der ehrenamtlichen Mitarbeit in verschiedenen sozialpolitischen Ausschüssen.

Im Frühjahr 1958 wurde Dr. Hecker in die Geschäftsführung der Verkaufsgemeinschaft Deutscher Kaliwerke GmbH, Hannover, berufen. Schon nach relativ kurzer Zeit verließ er Hannover, um sein vielseitiges Können nunmehr der Ruhrstahl AG zur Verfügung zu stellen.

Betrachtet man rückblickend den beruflichen Lebensweg unseres neuen Vorstandsmitgliedes, so wird deutlich, daß mit Dr. Hecker ein Mann in den Ruhrstahl-Vorstand tritt, der durch Energie und Tatkraft schon in jungen Jahren in verantwortliche Stellungen gelangte und sowohl kaufmännisch als auch verwaltungstechnisch in allen Sätzen gerecht ist.

Wir wünschen Dr. Ludwig Hecker für sein künftiges Wirken in der Ruhrstahl AG allen Erfolg.

### Noch alte Ausgaben der Werkzeitschrift erhältlich

Von fast sämtlichen Ausgaben der Werkzeitschrift seit ihrem ersten Erscheinen im April 1956 sind noch Exemplare vorhanden. Wir machen unsere Leser darauf aufmerksam, daß sie verlorengegangene oder sonst fehlende Ausgaben der Zeitschrift jetzt direkt bei der Presseabteilung (Telefon 74 33) anfordern können.

### BERUFSBILDUNG

## Förderung des Führungsnachwuchses

Anfang Oktober beginnt das Wintersemester der Höheren Wirtschaftsfachschule Bochum, einer für die Bundesrepublik besonders interessanten Fortbildungsstätte für junge Kaufleute, die als förderungswürdig von ihren Unternehmen benannt, auf Staats- und Industriekosten ein 6semestriges höheres Fachschulstudium absolvieren können. Die 1951 erfolgte Gründung der vom Verein für kaufmännische Berufsförderung e. V., Bochum, getragenen Höheren Wirtschaftsfachschule geht auf die gemeinsame Initiative der Industrie- und Handelskammer Bochum und namhafter Firmen im Bochumer Kammerbezirk zurück. Zweck der Gründung war die berufliche Weiterbildung bereits in der Praxis stehender Jungkaufleute. Um ein gewisses Studienniveau sicherzustellen, wurden der Besitz der Mittleren Reife oder Handelsschule zur Bedingung gemacht.

Die Höhere Wirtschaftsfachschule hat sich in den vergangenen Jahren glänzend entwickelt. Anfragen aus allen Teilen der Bundesrepublik zeigen, daß nicht nur in Bochum Bedarf an einer solchen Institution besteht, die als Bildungsglied zwischen Wirtschaftsoberschule (oder Fachschule) und dem akademischen Wirtschaftsstudium gewisse Möglichkeiten zur Lösung des Problems des „zweiten Bildungsweges“ besitzt. Da es sich im Prinzip um eine „Abendschule“ handelt (die Vorlesungen, Seminare und Colloquien finden dreimal wöchentlich am späten Nachmittag bzw. Abend statt),

wird von den berufstätigen Teilnehmern, die häufig bereits verheiratet sind, viel verlangt. Wenn dennoch im allgemeinen etwa 50% der jeweils rund 25 Teilnehmer in jedem Lehrgang die bis zur Prüfung vorgeschriebenen drei Jahre durchhalten, so ist das ein großartiges Zeugnis für die Schule, die inzwischen vom Kultusministerium von NRW anerkannt worden ist.

Praxisnah wird der Lehrstoff (u. a. allgemeine Betriebswirtschaftslehre, Industriebetriebs- und -handelslehre, Kostenrechnungswesen, Finanzmathematik, allgemeine Volkswirtschaftslehre, Soziologie und Recht) zum Teil von führenden Männern der Bochumer Wirtschaft den Hörern dargeboten. Kein Wunder also, daß der Lehrstoff oftmals mehr in Form von lebhaften Diskussionen denn in trockenen Vorlesungen erarbeitet wird.

Seit Bestehen der Schule haben vier Lehrgänge ihr Studium an der Höheren Wirtschaftsfachschule Bochum mit Erfolg abgeschlossen. Es ist nur natürlich, daß man sich in der Vereinigung der Absolventen der Höheren Wirtschaftsfachschule Bochum (VAHW) zusammengefunden hat, um den Erfahrungsaustausch zu fördern, sich im Rahmen von Vortragsreihen weiterzubilden und in kaufmännischer Kameradschaft gemeinsam über Wirtschaftsprobleme zu diskutieren. Übrigens: Der erste Vorsitz dieser Vereinigung ist Hbv. Wegge (Geschäftsbuchhaltung Ausland) der Ruhrstahl AG.



**Studenten auf der Hütte:** Am 12. August besichtigte eine 25 Köpfe starke Studentengruppe der Technischen Hochschule Karlsruhe unter Führung von Prof. Jungbluth die Henrichshütte in Hattingen. Prof. Spolders, technisches Vorstandsmitglied der Ruhrstahl AG, begrüßte die jungen Akademiker und erläuterte im Anschluß an einen Rundgang durch die Betriebe in einer kurzen Ansprache technische Einzelheiten im Zusammenhang mit der Modernisierung der Hütte.



**Erfreulich viele Blutspender in Annen:** Am 19. August wurde vom Blutspendedienst des Deutschen Roten Kreuzes in Verbindung mit dem DRK Witten auf dem Annener Gusstahlwerk eine Blutspendeaktion durchgeführt. Wider Erwarten erschienen an Stelle der 98 angemeldeten Blutspender insgesamt 154 Belegschaftsangehörige, um sich in den Dienst dieser Sache zu stellen, die nicht hoch genug bewertet werden kann. Jeder Blutspender ist schließlich ein Retter in höchster Not für manchen Schwerkranken oder Unfallverletzten. Übrigens erhalten alle Blutspender eine Angabe über ihre Blutgruppe, die ihnen selbst einmal von größtem Nutzen sein kann.



**Sportliche Ruhrstahler:** Am 25. August kam es zu einem Handballspiel der „Junioren“ gegen die „Senioren“ der Konstruktoren der Ruhrpumpen GmbH. des Annener Gusstahlwerks. Zwar siegten die Junioren auf dem Sportplatz an der Herdecker Straße mit 12:9, doch war Zweck und Ziel dieses sportlichen Ereignisses nicht so sehr, professionelle Glanzleistungen zu vollbringen (das Spielniveau soll aber doch beachtlich gewesen sein), als vielmehr über die betriebliche Zusammenarbeit hinaus auch am Feierabend gegenseitig etwas zur Festigung des so notwendigen persönlichen Verhältnisses untereinander zu tun. Freizeitgestaltung ohne Vereinsstulpen; das scheint das erklärte Ziel der Ruhrpumpen-Mitarbeiter zu sein (s. auch nebenstehenden Kurzkommunikator).



foto des monats