



RUHRSTAHL



4

APRIL
1958

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige



Titelfoto:

Radsätze für die Bundesbahn

Die Herstellung von Radsätzen — ebenso wie die von bereiften Radscheiben oder gegossenen Radsternen — ist auf der Henrichshütte seit den Tagen, da sie zum Besitz der Lokomotivfabrik Henschel & Sohn gehörte, ein traditioneller Bestandteil ihres Fertigungsprogrammes. Als ein Zeichen für die geleistete Qualitätsarbeit darf man die Tatsache werten, daß rund 25 % der von der Bundesbahn benötigten Radsätze aus den Radsatzwerkstätten unserer Hütte stammen. Die Zahl von etwa 20 000 im vergangenen Jahr bei uns produzierten Radsätzen zeigt, daß es sich um einen „Massenartikel“ handelt. Dennoch erfordern die hohe Beanspruchung und die dementsprechend scharfen Abnahmebedingungen größte Genauigkeit in der Bearbeitung.

Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Die sonntägliche Völkerwanderung

Sonntag für Sonntag ziehen Millionen sportbegeisterter Bürger in die Stadien, um „ihre Mannschaft“ spielen zu sehen. Dieses Phänomen ist allerdings nicht neu: Schon im alten Rom jubelten und piffen die Massen den Kämpfern zu. Während jedoch einst bei den Gladiatorenkämpfen der Verlierer auf der Strecke blieb, verlassen heute die Athleten vorwiegend unverletzt das weite Rund der Arenen. Übrigens ist interessant, daß der Hang zum Massensport in allen Volksschichten gleich stark ist. So finden sich Arbeiter und Direktoren, Professoren und Schüler, Handwerker und Angestellte einträchtig auf den Tribünen und Rängen zusammen, um ihrer passiven Sportbegeisterung zu frönen. Was aber treibt die Millionen Woche für Woche bei Wind und Wetter auf die Sportplätze, gleichviel ob „ihre Mannschaft“ meisterschaftsverdächtig oder Schlußlicht der Tabelle, ob ein schönes Spiel zu erwarten ist — oder eine „Holzerei“?

Foto: Ahlborn

Der Ofenmaurer Karl Uhl ist seit vier Jahren auf der Henrichshütte tätig. Die Berufsbezeichnung „Ofenmaurer“ darf nur führen, wer sich durch eine abgeschlossene Maurerlehre sowie eine längere Anlernzeit auf den Beruf des Feuerungsmaurers spezialisiert hat.

Etwa 130 Ofenmaurer sind im Stahlwerk der Henrichshütte laufend mit Ofenreparaturen und gegebenenfalls Neubauten beschäftigt. Bei der kürzlichen Reparatur des SM-Ofens VI wurden beispielsweise fast 350 t Form- und Normalsteine (Schamotte, Silika, Magnesit, Chrommagnesit und Dolomit) verbaut. Die Instandsetzung dieses Ofens kostete rund eine viertel Million Mark und erforderte etwa 9000 Arbeitsstunden. Der monatliche Verschleiß an feuerfesten Steinen beträgt im Durchschnitt etwa 1700 t.

Foto: Ahlborn

Gemeinschaftskunde: Kein Interesse

Im März mußten unsere Lehrlinge des letzten Lehrjahres beweisen, was sie in den vergangenen drei Jahren gelernt haben. Die gewerblichen Lehrlinge waren mit den praktischen Aufgaben vollauf beschäftigt und auch die theoretischen Fächer „Fachrechnen“, „Fachzeichnen“ und „Fachkunde“ stellten hohe Anforderungen an das Können unseres Nachwuchses.

Doch damit war das Prüfungspensum noch nicht erschöpft: In den Berufsschulen wird schon seit geraumer Zeit ein Fach gelehrt, das zwar nichts mit dem künftigen Beruf des Lehrlings zu tun hat, das aber im Hinblick auf die späteren staatsbürgerlichen Pflichten des Lehrlings von außerordentlicher Bedeutung ist. Wir meinen das Prüfungsfach „Gemeinschaftskunde“, das auch in den Oberschulen als „Sozialkunde“ oder „Bürgerkunde“ zum Pflichtfach erhoben wurde.

Das theoretische wie praktische Fachwissen unserer Lehrlinge ist seit Jahren überdurchschnittlich gut. In dieser Hinsicht sind kaum Enttäuschungen zu erwarten. Wer aber auch Gelegenheit hatte, den mündlichen Prüfungen für das Fach „Gemeinschaftskunde“ beizuwohnen, der mußte mit ungläubigem Staunen zur Kenntnis nehmen, daß die Leistungen eines Großteils unseres Nachwuchses auf diesem Gebiet derart schwach sind, daß sie nur die Note „ungenügend“ verdienen.

Die Antworten der Lehrlinge offenbarten zum Teil ein so erschreckend geringes Wissen über die Grundprinzipien der demokratischen Staatsverfassung, daß einem um die politische Zukunft unseres Staatswesens fast angst und bange werden könnte: Die Aufgabe des Bundespräsidenten, des Staatsoberhauptes der Bundesrepublik Deutschland, wurde (um ein Beispiel anzuführen) darin gesehen, daß er Messen zu eröffnen habe. Wie der Bundestag, das Parlament unseres Staates, zustande kommt, wußten nur wenige. Über den Unterschied zwischen Bundestag und Bundesrat konnte fast keiner der Befragten eine klare Antwort geben. Wer bei uns die gesetzgebende (Legislative) und die ausführende Gewalt (Exekutive) ausübt – nämlich Bundestag und Bundesregierung –, war ebenfalls weithin unbekannt. Auch die Ausführungen der Lehrlinge zu selbstgewählten Themen (z. B. Gemeindeverfassung, Sozialversicherung oder Lebensläufe bedeutender Zeitgenossen) zeigten eine Unkenntnis, die auf die Prüfungskommission erschütternd wirkte.

Fragt man die verantwortlichen Lehrkräfte nach der Ursache dieser völlig unzureichenden staatsbürgerlichen Kenntnisse, so wird einem zur Antwort, daß das Interesse der Lehrlinge auf diesem Gebiet außerordentlich mäßig sei. Fragt man die Lehrlinge selbst, so geben sie ihre Interesselosigkeit unumwunden zu. Es reicht ihnen offenbar, gute Facharbeiter zu werden; um das Staats- und Kommunalwesen mögen sich andere kümmern. Gewiß, Staatsbürgerkunde ist ein recht trockener Lehrstoff. Aber, bietet nicht die Tagespresse Anschauungsmaterial in unübersehbarer Fülle? Es ist undenkbar, daß diese Möglichkeit, dem Lehrling unsere demokratische Ordnung in lebendigem Beispiel nahezubringen, ungenutzt bleibt. Es steht außer Frage, daß man das Interesse Halbwüchsiger an staats- und kommunalpolitischen Fragen nicht mit dem Bonner Grundgesetz in der Hand wecken kann. Man muß mit den Problemen der Heimatgemeinde beginnen, um Schritt für Schritt den Gesichtskreis auszuweiten, auf das Land Nordrhein-Westfalen, auf die Bundesrepublik Deutschland.

Dem heute in der Prüfung schwitzenden Lehrling ist die Gefahr, in die er sich und damit das Volk durch sein mangelhaftes Interesse an der „Gemeinschaftskunde“ begibt, kaum gegenwärtig. Aber schon 1961 werden die jetzt frischgebackenen Facharbeiter und Industriekaufleute an die Wahlurne gehen müssen, um den vierten Bundestag zu wählen. Werden sie dann aber wissen, warum sie wählen? Wird ihnen dann das Grundrecht einer freien, geheimen und unabhängigen Wahl etwas bedeuten, oder werden sie nur wählen, weil es alle tun oder weil die wahltaktischen Parolen der einen oder anderen Partei besonders gut haften geblieben sind? Wer nämlich die Grundregeln der Demokratie nicht kennt, der besitzt auch nicht das notwendige politische Urteilsvermögen, das eine Wahl erst zu einer wirklichen Volksabstimmung macht.

Viele von uns haben in den letzten Tagen des März der außenpolitischen Debatte des Bundestages mit Spannung gelauscht. Wer aber von den älteren Lehrlingen hat Anteil genommen an den erbitterten Redeschlachten, die sich die Parteien unseres Parlamentes um Schicksalsfragen unseres Volkes lieferten? Wer den Reden folgte, der konnte eindringliche Beispiele für das Grundrecht der Rede- und Meinungsfreiheit bekommen; aber er wurde auch wieder einmal schmerzlich auf eine besondere Eigenschaft der Deutschen hingewiesen, die unserem Staatswesen – aber auch unserem Volk – in der Vergangenheit schon unendlichen Schaden zugefügt hat: Wir meinen die uns eigene Unduldsamkeit. Jeder muß eine andere Meinung auch dann anhören und respektieren, selbst wenn er sie nicht teilen kann. Meinungsfreiheit und Toleranz gehören zu den tragenden Säulen einer jeden Demokratie.

Die innere Freiheit solcher Staatswesen, die Anspruch darauf erheben, als demokratisch zu gelten, steht und fällt mit der gegenseitigen Achtung der politischen Gegner. Eine harte, aber sachliche Opposition – das lehrt uns schon die Geschichte der klassischen Demokratien Englands und der Vereinigten Staaten – ist absolut notwendig; es gehört allerdings zu den demokratischen Spielregeln, daß sie in fairer Weise den Willen der Mehrheit anerkennt. Wenn aber eine Mehrheitspartei glaubt, den schwächeren Gegner majorisieren zu können, dann handelt sie undemokratisch und staatspolitisch falsch.

Es ist zu wünschen und zu hoffen, daß unseren Lehrlingen die bitteren politischen Erfahrungen ihrer Eltern erspart bleiben. Deshalb ist es aber um so notwendiger, daß sie sich so früh wie möglich mit den Grundfragen unseres Staatswesens, ja mit dem Wesen der Demokratie schlechthin, vertraut machen. In nicht allzu ferner Zukunft werden die Jungen vor der Aufgabe stehen, in voller Verantwortung den politischen Willen unseres Volkes in den Wahlen zum Bundestag, zu den Landtagen, Kreis- und Gemeindetagen kundzutun. Wer dann nicht weiß, was auf dem Spiel steht, dem wird vielleicht eine spätere Generation vorwerfen müssen, in entscheidender Stunde versagt zu haben. Es soll deshalb heute keiner darüber lachen, wenn wir meinen, daß ein mangelhaftes Interesse am Prüfungsfach „Gemeinschaftskunde“ dann mit in die Waagschale geworfen und schwerwiegende Folgen nach sich ziehen wird.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 4 April 1958

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Ofenmaurer	2
Redaktionskommentar: Gemeinschaftskunde: Kein Interesse	3
Vom Block zum Radsatz	4/5
Ruhrstahl stellt in Leipzig aus	6/7
Bilder aus Mitteldeutschland	8–10
Freihandelszone: Europäisches Tauziehen	11
UdSSR: Wirtschaftswettbewerb mit dem Westen	12/13
Feuilleton: Kleines Glück . . .	14
Freizeit: Wer kennt seine Heimat?	15
Henrichshütte: Die produktiven Versehrten	16/17
Annener Gussstahlwerk: Sicherheit am Arbeitsplatz	18
Presswerke Brackwede: Offenheit im Betrieb	19
Unfallschutz: Schulungsstätte für Arbeitsschutz	20

Herausgeber: Ruhrstahl Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

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

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (34); Philipp (4);
Werksfotos (2); Archiv (2)

Illustrationen: Siebeck (2); Schmehusen (1)

Klischees: Prohl und Kropf, Bochum

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Auflage: 15 500

Kostenlose Abgabe an die Betriebsangehörigen

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Vom Block zum Radsatz

Bericht über den Radsatzbau der Henrichshütte

Mehr als vier Millionen Menschen fahren täglich auf dem Weg zu ihrer Arbeitsstelle, bei Urlaubs- und Geschäftsreisen mit der Deutschen Bundesbahn und erwarten, daß sie vor allen Dingen sicher, schnell und bequem ans Ziel gebracht werden.

Als nun vor einiger Zeit die Meldung durch die Presse ging, daß die französischen Staatsbahnen bei Schnellfahr-Versuchen eine Spitzengeschwindigkeit von über 300 km/st erreicht haben, mag sich mancher gefragt haben: geht das noch gut – bleiben denn dabei die Räder überhaupt noch auf den Schienen? Unwillkürlich werden die Gedanken auf die Radsätze gelenkt, die diese Fahrzeuge tragen und führen müssen. Stellt man sich einmal vor, daß z. B. ein Reisezugwagen der Deutschen Bundesbahn bis zu 300 000 km im Jahr zurücklegt, so sind das jährlich 100 Millionen Umdrehungen des Radsatzes. Der Radsatz ist damit eines der höchstbeanspruchten Teile des gesamten Schienenfahrzeuges und für dessen sicheren Lauf von ausschlaggebender Bedeutung. Die Sicherheit ist aber, besonders bei Personenbeförderung, oberstes Gebot und tatsächlich so groß, daß etwa 1955 im Bereich der Deutschen Bundesbahn von rund 1,4 Milliarden Reisenden nur drei Menschen bei Eisenbahnunfällen tödlich verunglückt sind.

Die Entwicklung des Radsatzes

Blicken wir einmal zurück in die Anfänge des Eisenbahnwesens, als die noch postkutschenähnlichen Wagen mit Fußwärmern beheizt und mit Kerzen beleuchtet wurden, so gehörte damals schon eine wirkliche Kunstfertigkeit dazu, die noch im Feuer geschweißten Speichenräder und Flachstahlbandagen herzustellen, die vereinzelt sogar noch heute im Einsatz sind. Von den damaligen Anfängen bis zum heutigen modernen Reise- und Güterzug mit Spezialwagen aller Art war eine weite Entwicklung, die auch dem Radsatzbau immer wieder neue Aufgaben und Probleme gestellt hat. So ermöglichte z. B. die Erfindung des nahtlos hergestellten Radreifens überhaupt erst die Erhöhung der Fahrgeschwindigkeiten.

Eine wohl einmalige Leistung ist auch das ursprünglich rein gefühlsmäßig und ohne jede wissenschaftliche Grundlage festgelegte Laufprofil der Räder mit ihrem Raddurch-

messer von etwa 1000 mm, das sich bis heute bewährt und ohne wesentliche Änderung erhalten hat und erst in neuester Zeit seine wissenschaftliche Bestätigung fand.

Produktion mit rationellen Methoden

In den letzten Jahren hatte der Radsatzbau besondere Aufgaben zu erfüllen, und zwar vornehmlich im Hinblick auf den Lieferungsumfang. Es waren im wesentlichen zwei Gründe, die zu diesem großen Radsatzbedarf geführt haben: Erstens bestand ein großer Wagenbedarf, weil in den Nachkriegsjahren der Eisenbahnbetrieb mit den wenigen noch vorhandenen und stark heruntergewirtschafteten Wagen nur notdürftig aufrechterhalten werden konnte und die Mittel für ein umfangreiches Neubauprogramm nicht zur Verfügung standen; zum anderen waren schon seit langem die früher üblichen Gleitlager den zunehmenden Belastungen und gesteigerten Fahrgeschwin-

digkeiten nicht mehr gewachsen, und die Zahl der Heißläufer nahm immer mehr zu. Ein solcher Heißläufer kann – wenn er nicht rechtzeitig bemerkt wird – den Bruch des Achsschenkels zur Folge haben. Die Umstellung auf Rollenlager und damit auf neue Radsätze konnte im Kriege nicht im erforderlichen Umfang vorgenommen werden und kam nun mit dem Neubauprogramm zusammen. Zur Bewältigung dieser Aufgaben stehen uns für die Warmverformung im Preß- und Hammerwerk Rollöfen und Stoß-Rollöfen mit Förderanlagen, Stauch- und Kumpelpressen, Räder- und Reifenwalzwerke zur Verfügung, auf denen monatlich Zehntausende von einzelnen Radsatzteilen geschmiedet, gestaucht, gelocht, gewalzt und gekümpelt werden. Auch die spanabhebende Bearbeitung in der BW III erfolgt auf modernen Werkzeug- und Spezialmaschinen mit elektrisch und hydraulisch arbeitenden Kopiereinrichtungen, um den immer höher werdenden Anforderungen an die Form- und Maßhaltigkeit gerecht werden zu können. Die maschinellen Hilfsmittel sind gegenüber früher immer umfangreicher und vollkommener geworden, aber die Anforderungen an die Genauigkeit und Gewissenhaftigkeit der Ausführung sind in einem ungleich größeren Maße gestiegen, womit eine Steigerung der Leistung des Facharbeiters verbunden ist.

Die technische Weiterentwicklung der Schienenfahrzeuge stellt immer wieder neue Aufgaben und Probleme und macht die Entwicklung neuer Radsatztypen und die Durchführung umfangreicher Versuche erforderlich. Die Henrichshütte ist auch an diesen Entwicklungsarbeiten maßgeblich beteiligt.

Einige dieser Entwicklungsrichtungen sind z. B. die Umstellung der Dampflok auf



Vom Block zur Radscheibe:

Zur Verarbeitung in Vollräder und Radscheiben werden die auf Gewicht gegossenen Rohblöcke über eine Förderanlage dem Stoß-Rollöfen zugeführt, auf über 1000° erwärmt und anschließend auf der 3600-t-Stauchpresse gestaucht und gelocht (unser Foto), auf dem Räderwalzwerk auf Maß gewalzt und schließlich auf der 2000-t-Kumpelpresse in die endgültige Form gepreßt.



Geschmiedete Achsen:

Zur Herstellung der Achsen werden die ebenfalls auf Gewicht gegossenen Rohblöcke im Rollofen auch auf etwa 1000° erwärmt und dann unter einem 50-Ztr.-Hammer mit mindestens dreifacher Verschmiedung zu rohen Achsen ausgeschmiedet. Der Manipulator übernimmt dabei das ständige Drehen und Verschieben der Achse. Den blitzblanken, fertiggedrehten Achsen (Bild rechts) sieht man nicht an, daß sie noch vor kurzer Zeit unförmige Stahlblöcke waren

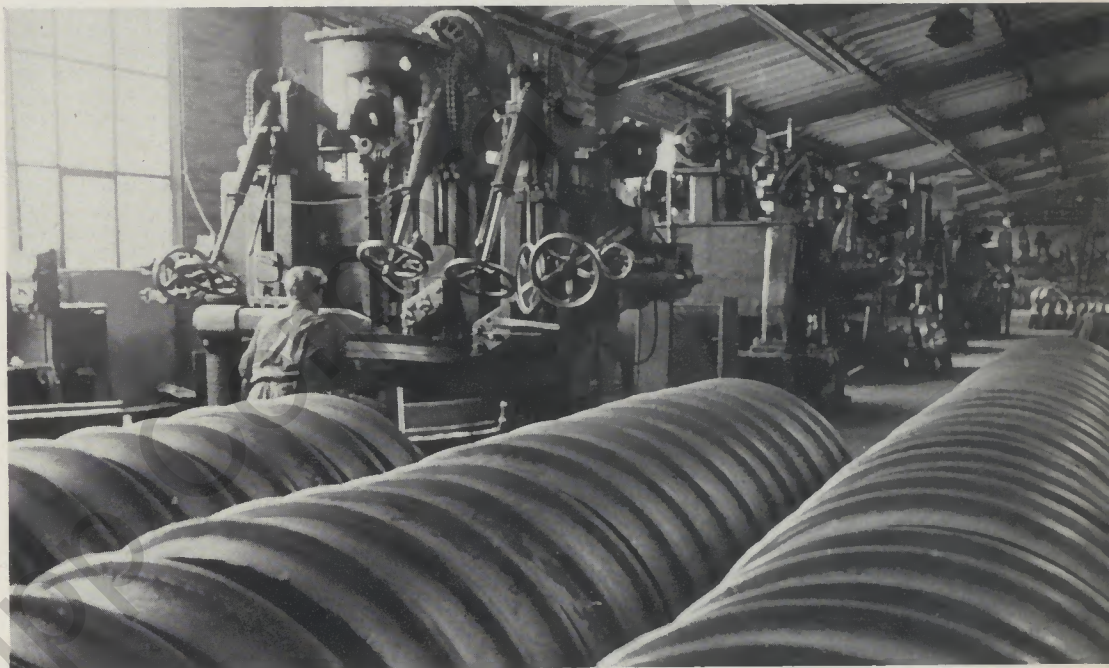


Diesel- und Elektroloks und die Einführung der Diesel- und Elektrotriebzüge für den Bezirksnahverkehr mit immer höheren Ansprüchen an die Fahrgeschwindigkeit, kürzere Anfahr- und Abbremszeiten und die Laufruhe des Fahrzeuges.

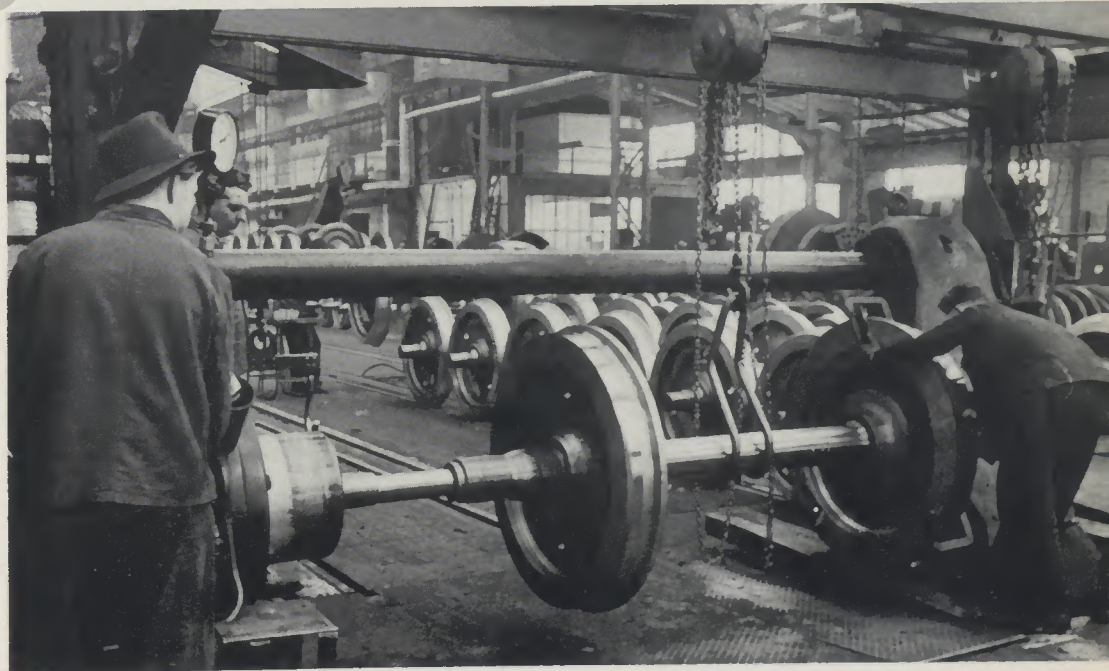
Eine andere Tendenz führte zur Leichtbauweise mit dem Ziel einer weitgehenden Gewichtsverminderung des Fahrzeuges und damit auch des Radsatzes. Die Henrichshütte erfüllt diese Forderungen mit ihren dünnwandigen, einfach- und doppelgewellten Radscheiben aus einem Stahl hoher Festigkeit und neuerdings versuchsweise auch mit Leichtmetall-Radscheiben.

In neuester Zeit wird besonders intensiv die Entwicklung des sogenannten kleinen Rades betrieben, mit der der Laufkreisdurchmesser der Räder von 900–1000 auf 600–780 mm reduziert werden soll. Das Ziel ist die Absenkung der Fußbodenhöhe des Fahrzeuges bis möglichst auf die Höhe der Bahnsteige, womit nicht nur die Ein- und Ausstiegsmöglichkeiten für den Fahrgast wesentlich bequemer und schneller gestaltet werden, sondern auch das gesamte Fahrzeug leichter und niedriger wird.

Ing. König, Henrichshütte



Am Ende steht die Montage: Die spanabhebende Fertigbearbeitung der Radsatz Einzelteile und den Zusammenbau der Radsätze übernimmt die Bearbeitungs-werkstatt III. Hier werden höchste Anforderungen an die Form- und Maßhaltigkeit gestellt, wofür moderne Werkzeugmaschinen (zum Teil mit elektrischen und hydraulischen Kopiereinrichtungen) zu Fertigungsstraßen zusammengefaßt zur Verfügung stehen (Bild Mitte). Nach dem Aufpressen der Räder auf die Achsen (Bild rechts), nach Abnahme, Anstrich und Montage der Achslager durch die Monteure der Wälzlagerfabriken sind die Radsätze versandbereit



Ruhrstahl stellt in Leipzig aus

Die Ruhrstahl AG stellt zum sechsten Male seit Kriegsende eine Reihe repräsentativer Erzeugnisse aus dem Produktionsprogramm ihrer Werke auf der Technischen Messe in Leipzig aus. Die diesjährige Frühjahrsmesse vom 2. bis 11. März brachte neben einem gewissen geschäftlichen Erfolg wieder verschiedene interessante Kontakte für unsere Gesellschaft. Nicht zuletzt um dieser Kontakte willen leuchtet das Ruhrstahlzeichen in der Ausstellungshalle für Metallurgie, in der sich die Stahlindustrie West- und Mitteldeutschlands ein Stelldachein gibt, nun schon seit mehr als ein halbes Jahrzehnt über unserem stets günstig gelegenen Messestand. Die wichtigen Erzeugnisse für den Schwermaschinenbau – etwa eine Blockwalze für ein Duo-Reversier-Block-Brammengerüst (22 t), eine achtfach gekröpfte Schiffsdiesel-Kurbelwelle (8 t), ein Läufer für eine Niederdruck-Dampfturbine (Betriebstemperatur 350° C), eine Welle für eine Kaplanmaschine (6,3 t) oder eine Treibstange für einen Schiffsdieselmotor (Leistung 7200 PS) – aus dem Fertigungsprogramm der Henrichshütte wurden ebenso von Fachleuten und Laien begutachtet wie der Ruhrstahl-Grubenwetterkühler, eine Gelenkspindelbohrmaschine (Modell BG 3) oder eine für ein polnisches Kraftwerk gefertigte Kreislumpumpe (Fördermenge 16 600 m³/h), die aus der Produktion des Annener Gusstahlwerks stammen.

Viele tausend Menschen zogen während der zehn Messtage an unserem Messestand vorbei. Viele blieben stehen und betasteten die Ausstellungsstücke. Mancher faßte sich ein Herz und bat den einen oder anderen von unserer „Messemannschaft“ um technische Auskunft. Studenten mitteldeutscher technischer Hochschulen und Facharbeiter aus den volkseigenen (VEB) Betrieben des Hüttenwesens oder Schwermaschinenbaus waren darunter. Aber auch hoher Besuch war – wie jedes Frühjahr – auf unserem Messestand zu Gast, um sich über Erzeugungsprogramm und Liefermöglichkeiten zu informieren. Bereits am ersten Messtag konnte unter dem Ruhrstahlzeichen der sowjetische Minister für die Chemische Industrie (zugleich stellvertretender Ministerpräsident), Kossygin, begrüßt werden. Desgleichen informierten sich der Ost-Berliner Staatssekretär für Schwermaschinenbau, Friedemann, und die Abteilungsleiterin im sowjetischen Ministerium für Innerdeutschen Handel, Frau Seemann, über Fragen, die im Zusammenhang mit den Liefermöglichkeiten bestimmter Erzeugnisse standen.

Abgekühltes Messeklima

Die sowjetische Presse kam zur Messeeröffnung mit großen Berichten über die diesjährige Technische Messe heraus und schwelgte in Zahlen, die beweisen sollten, daß das Jahr 1958 für Leipzig ein Rekordjahr sei: 9600 Aussteller, davon rund 1400 westdeutsche Firmen und eine weiter vergrößerte Ausstellungsfläche (287 000 m²)! Wenngleich die Zahlen stimmen mögen, so nahmen doch fast sämtliche Messebesucher und Aussteller den Eindruck mit nach Hause, daß sich gegenüber dem Vorjahr nur wenig geändert und daß das Messeklima in diesem Jahr zu wünschen übrig gelassen habe. Insbesondere die westdeutschen Aussteller, nicht zuletzt die fast vollständig vertretene Stahlindustrie, konnten sich des Eindrucks nicht erwehren, daß ein offensichtlich politisch bedingter Stimmungsumschwung bei den sowjetischen Wirtschaftsfunktionären zu beobachten gewesen war. Wohl hatte der Ost-Berliner Minister für Außenhandel und Innerdeutschen Handel, Rau, die Notwendigkeit einer engeren wirtschaftlichen Zusammenarbeit mit den westlichen Staaten, insbesondere mit Westdeutschland, in seiner Messeansprache herausgestellt, doch sparte er gleichzeitig nicht mit Vorwürfen über die „Bürokratisierung“ des Interzonenhandelsabkommens, die an die Adresse des Bonner Wirtschaftsministeriums gerichtet waren.

Zunehmender Interzonenhandel

Tatsache ist, daß der Interzonenhandel im vergangenen Jahr einen Gesamtumsatz in Höhe von fast 1,7 Mrd. VE (Verrechnungseinheiten in DM-West) erzielte, was einer Steigerung um fast 29 % gegenüber 1956 entspricht. Allein die westdeutschen Lieferungen der Eisen- und Stahlindustrie sowie der Maschinen- und elektrotechnischen Industrie erreichten 1957 ein Volumen von 322 Mill. VE. Aus Mitteldeutschland bezog Westdeutschland insbesondere Mineralöl- und Bergbauerzeugnisse (Braunkohle).

Das Interzonenabkommen, das sich über einen recht schwerfälligen Austauschmechanismus abwickelt, ist zwar immer wieder seitens westdeutscher Stellen durch gewisse Erleichterungen aufgelockert worden, doch hat sich durch die stets von neuem auftretenden Lieferschwierigkeiten der Zone die Notwendigkeit von Ausschreibungen für die einzelnen Unterkonten dieses zweiseitigen Handelsabkommens ergeben. Von besonderem Interesse ist für die Zonenwirtschaft

das Unterkonto 8, das die Lieferquoten (für 1958 sind zunächst Lieferungen in Höhe von 198 Mill. VE vorgesehen) für Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie enthält. Leider läßt sich auch im jetzt für zwei Jahre (1958 und 1959) abgeschlossenen Interzonenhandelsabkommen die neuerlich vorgebrachte Forderung auf Beseitigung der westdeutschen zentralen Ausschreibungs- und Genehmigungsverfahren nicht erfüllen. Die keineswegs regelmäßigen ostzonalen Gegenlieferungen, das Auflaufen von Kreditsummen (Westdeutschland hat der Zone eine bereits fast völlig ausgenutzte 110-Mill.-VE-Kreditlinie eingeräumt) machen neben anderen Schwierigkeiten diese Maßnahmen notwendig, will man nicht im Dickicht der verschiedenen Planlieferungen, Verzögerungen und Umdispositionen der Zonenwirtschaft die Übersicht verlieren.

Messerummel für zehn Tage

Jedes Jahr zur Frühjahrsmesse erwacht die alte Messestadt an der Pleiße aus ihrem Dornröschenschlaf. Die sonst recht magere Schaufenster füllen sich; an Schaschlik- und Würstchenbuden stehen Messebesucher aus dem „kapitalistischen“ wie „sozialistischen“ Lager friedlich vereint Schlange; das Kulturleben – Theater, Konzerte und Opern – erlebt einen kurzlebigen Auftrieb; die Gast- und spärlichen Vergnügungsstätten der Leipziger Innenstadt leeren sich erst langsam nach Mitternacht. Die sonst so ruhigen Straßen des Stadtkerns um den Alten Markt werden für den für mitteldeutsche Verhältnisse beängstigend angeschwollenen Autoverkehr gesperrt.

Aber das hektische Treiben in diesen Tagen täuscht den aufmerksamen Besucher nicht darüber hinweg, daß nach seinem Abzug in Richtung Westen der graue Alltag wieder durch Leipzigs Straßen und Gassen schleichen wird. Die vom Krieg schwer heimgegriffene Stadt weist noch immer große Baulücken auf; der abbröckelnde Hausverputz wird auch durch das ausgiebige Beflaggen der Häuserfronten nur schamhaft verdeckt. Ein recht imposanter, am Ring aufgeführter Wohn- und Geschäftsblock – nach dem Muster der Ost-Berliner Stalinallee – kann mehr als Symbol denn als Meilenstein der Wohnungsbaubestrebungen angesehen werden. Während man beim Besuch westdeutscher Städte fast jedes Jahr neue Häuserzeilen registrieren muß, hat sich das städtebauliche Bild Leipzigs, genauso wie etwa das Erfurts, in den letzten zwölf Monaten nicht im mindesten verändert. Materialmangel, Unterdrückung der Privatinitiative und Überschneidung bzw. Schwerpunktbildung der verästelten Wirtschaftsplanung haben den systematischen Wohnungsbau bislang verhindert.

So bestaunen Erwachsene und Kinder gleichermaßen die chromglitzernden Automobile aus dem Westen als materielle Sinnbilder einer Welt, die ihnen verheißungsvoll, doch unerreichbar erscheint. Für die allermeisten ist ein Kraftfahrzeug nur ein Wunschtraum. Ein Lichtblick: ein gutes Buch; es ist wirklich erstaunlich, was der sowjetische Büchermarkt, besonders auf dem Gebiet des Kunstbuches, anbietet, dabei im Preis dem westdeutschen Angebot weit überlegen.

Messestreiflichter: Es ist nicht leicht, mit den an Kontingente gebundenen Ostblockstaaten ins Geschäft zu kommen; an interessierten, aber auch fachkundigen „Sehleuten“ mangelte es jedoch nicht. So fanden die Ausstellungsstücke der Ruhrstahl (das Bild oben zeigt eine Schiffsdiesel-Kurbelwelle) ein ständig wechselndes Publikum. – Stark vertreten waren die Länder des Ostblocks. Für den westlichen Besucher war es interessant, sich über den industriellen Leistungsstand z. B. Chinas zu informieren. Wie unser Bild zeigt, wissen auch fernöstliche Messedelegationen den Wert eines Erinnerungsfotos zu schätzen. – Dem Ansturm der Messegäste war Leipzig nicht ganz gewachsen. In Restaurants und Hotels – wie hier im Hotel „International“ – warteten Besucher aus aller Herren Länder verdrossen, bis ein Platz im Restaurant frei wurde. – Auffällig auf dem Messegelände – wie überhaupt in den Straßen Leipzigs – war die verwirrende Vielfalt der Uniformen; die Waffenröcke der Volksarmee, uns an bekannte Vorbilder gemahnend, herrschten vor (Bild unten). – Nicht zu übersehen, zumindest für westliche Augen, waren die allort zwischen Firmenständen wuchernden politischen Einheitsparolen sowjetzonalen Prägung (Bild unten rechts).



Schon traditioneller Messegast: In diesem Jahr stellte die Ruhrstahl AG zum sechsten Male seit Kriegsende auf der stets im Frühjahr stattfindenden Technischen Messe in Leipzig eine Reihe typischer Erzeugnisse aus ihrem Fertigungsprogramm aus (Bild unten). Die Fahnen der Länder aus Ost und West flatterten einträchtig vor dem Nordportal des Messegeländes, das zu den wenigen Punkten hinter dem Eisernen Vorhang gehört, an denen noch ein internationaler Wind weht.





BILDER AUS MITTELDEUTSCHLAND

Die Bilder auf diesen Seiten bewahren den flüchtigen Eindruck des Fotografen, der mit der Kamera dem sowjetzonalen Alltag nachzuspüren versuchte. Das unbestechliche Objektiv hielt Situationen und Tatbestände fest, die uns westdeutsche Bundesbürger erschüttern müssen. Sei es ein Fanfarenzug der Freien Deutschen Jugend (FDJ), die mit Trommeln und Trompeten ihrer im Sinn des Regimes verstandenen staatsbürgerlichen Pflicht genügen, sei es ein Gesicht in der Menge, das den Betrachter in seiner Hoffnungslosigkeit erschreckt. Was empfinden wir, wenn wir das „Zonenflucht-Plakat“ betrachten oder nur das Schaufenster eines Ladens, dessen im Krieg zerstörte Scheibe – 13 Jahre nach Kriegsende – noch immer nicht verglast werden konnte? Die Bilder auf diesen Seiten sprechen eine deutliche Sprache. Wir müssen sie verstehen, wollen wir nicht auch den letzten Funken Hoffnung der Menschen jenseits der Zonengrenze zum Erlöschen bringen, die von Monat zu Monat ein Wunder – die baldige Wiedervereinigung – erwarten und doch wissen, daß unsere Zeit für Wunder keinen Spielraum läßt.

Während der alljährlichen Leipziger Frühjahrsmesse brausen elegante Kraftfahrzeuge mit den Nummernschildern aller westeuropäischen Staaten über die Autobahnen der Sowjetzone, holpern über die meist nur notdürftig geflickten Straßen der mitteldeutschen Städte. Die nur einen spärlichen Autoverkehr gewöhnten Mitteldeutschen drehen sich nicht selten erschreckt nach den Wagen um. Die Abgesandten des westlichen Wohl-

standes durchziehen wie Kometen die karge Eintönigkeit der thüringischen Städte, deren Namen – etwa Eisenach, Erfurt, Weimar, Jena, Gera – unserer Schülergeneration bestenfalls aus dem Atlas bekannt sind.

Winkende Menschen am Straßenrand grüßen gelegentlich den Autofahrer aus dem Westen. Was mögen diese Menschen empfinden, wenn sie uns Bundesrepublikanern zuwinken? Wir sind für sie das „freie Deutschland“, aber eben doch schon Deutsche aus einem „anderen Land“. Jedem westdeutschen Autofahrer wird es – hat er nur ein wenig vaterländisches Gefühl – einen kleinen Stich ins Herz geben, wenn er nach Erwidern des Grußes im Rückspiegel des Autos sieht, wie die winkenden Hände seiner Landsleute heruntersinken, wie sie wieder „Tritt fassen“ nach diesem kleinen Intermezzo.

Wir sprachen auf unserer Reise durch die Zone mit vielen Menschen. Es waren Arbeiter, Handwerker, Techniker und Geistliche. Sie alle wollten von uns wissen, wie es mit der Wiedervereinigung steht. Die meisten von ihnen verfolgen – verbottenerweise – die Nachrichten der westdeutschen Sender. Das ist die einzige dem Zonenbewohner gebliebene Möglichkeit, sich ein einigermaßen objektives Bild von dem zu machen, was sich auf der politischen Bühne des Westens abspielt. Der westdeutsche Besucher aber konnte nur antworten: „Ihr hört es ja selbst.“ Das politische Interesse in der Zone – sofern es den Westen betrifft – ist groß, was man umgekehrt leider nicht von allen



EINE REPORTAGE,
DIE EINIGE TYPI-
SCHE EINDRÜCKE
EINER REISE DURCH
DIE OSTZONE VER-
MITTELN WILL

Bewohnern der Bundesrepublik mit gutem Gewissen behaupten kann. Dabei gewinnt man oft den Eindruck, als leben viele Menschen „drüben“ in der tragischen Illusion, daß bei uns im Westen die Wiedervereinigung auch ein persönliches Anliegen jedes einzelnen sei. Fragte man dagegen den Zonenbürger nach dem politischen Geschehen in der Sowjetzone, so winkte er müde ab und sagte ebenfalls: „Ihr hört es ja selbst.“ Die Passivität der Mitteldeutschen – auch der jungen Generation – gegenüber dem dortigen Regime ist erstaunlich groß. In allen Gesprächen wird deutlich, daß jeder sich nur auf den notwendigsten „Parteiverkehr“ beschränkt.

Aber es herrscht Furcht, denn der Staat ist wachsam. So ist die Passivität Sache des einzelnen, nicht einer festgefügtten Masse. Jeder will in Ruhe gelassen werden, will nur seiner Arbeit und Familie leben. Die innere Unsicherheit des Systems wird durch Maßregelung höchster Parteifunktionäre, durch Studentenrevolten und Verhaftung von Pfarrern hinreichend gekennzeichnet. Der Bürger jenseits der Zonengrenze registriert diese Vorgänge,



Der Zahn der Zeit: Die Trostlosigkeit mitteldeutscher Straßenszenen (das Bild auf der linken Seite zeigt eine Hauptgeschäftstraße in Erfurt) wird – aus der Nähe gesehen – noch unterstrichen durch sich entblätternde Häuserwände (das Bild rechts oben entstand am Markt in Weimar) und Schaufenster, die noch immer den Stempel des Krieges tragen. Wie grotesk dagegen muten jene Schaufenster an, deren kärgliche Auslagen durch überreiche Gestaltung mit politischem Propagandamaterial (Bild oben) vollends erdrückt werden. Der eintönig grauen Gesamteindruck der Städte vermögen auch vereinzelt anzutreffende „Prachtbauten“ nach sowjetischem Vorbild nicht zu dämpfen (Bild rechts unten).





„Väterchen“ Staat: Es gehört zu den Eigentümlichkeiten totalitärer Staatssysteme, daß nicht der Staat dem Bürger dient, sondern der Bürger dem zum Selbstzweck erhobenen Staat. Unbedenklich gebraucht dieser den einzelnen, um sich durch seine zahllosen staatlichen Organisationen zu repräsentieren. So ziehen z. B. Fanfarenzüge der „Staatsjugend“ (FDJ) durch die Straßen. Ein Großteil der Bevölkerung steht dem Vorgehen des Staates mißtrauisch und ablehnend gegenüber. Das Zugeständnis einer geringfügigen Kritik und einer begrenzten persönlichen Freiheit (die es einem Unteroffizier der Volksarmee anscheinend gestattet, mit einem Kofferradio im Arm spazieren zu gehen) soll die unerfreuliche Atmosphäre zwischen Staat und Bürger ein wenig entspannen. Jedes Zugeständnis an Freiheit endet jedoch an der Zonen-grenze: „Zonenflucht“ ist Verbrechen am Staat. Jedes Propagandamittel (so z. B. das abgebildete Plakat) ist ihm zur Abschreckung recht. So wird denn die Jugend, deren sich der Staat schon in der Schule ideologisch zu bemächtigen versucht, kaum die Möglichkeit eines objektiven Vergleichs zwischen Ost und West erhalten



aber er erhofft sich davon keine Besserung seiner persönlichen Lage. Er findet sich schweren Herzens ab. Er kommentiert jedoch dem Westbesucher gegenüber mit unverhohlener Bitternis die vielfachen Schikanen und Versprechungen, die ihn nun seit Jahren peinigen und immer wieder vergeblich hoffen ließen. Es seien hier nur zwei Dinge erwähnt, die sowohl die persönliche wie materielle Unfreiheit des einzelnen dokumentieren: das Reiseverbot der Zonenbürger in den Westen und das noch immer nicht eingelöste Versprechen der Abschaffung von Lebensmittelkarten (Fett, Fleisch, Zucker). Übereinstimmend bekommt man stets zu hören, daß die monatlichen Zuteilungen bestenfalls für vierzehn Tage reichen. Den Bedarf für die restlichen vierzehn Tage einer Kartenperiode sei man gezwungen, zu Überpreisen bei der staatlichen Handelsorganisation (HO) zu kaufen. Wie seltsam mutet es den Messebesucher an, wenn er in den abseits liegenden noch privaten Gaststätten den meist einzigen Kellner geschäftig von Tisch zu Tisch eilen sieht: mit einem Scherchen trennt er 5 g Fett – und 50 oder 100 g Fleischmarken für die oft dürrtigen Gerichte von den Karten. Bilder, die wir seit 1949 nicht mehr kennen.

Eine Reise durch die Zone stimmt nachdenklich. Alle Höflichkeit der Volkspolizei an den Kontrollpunkten der Zonengrenze täuscht nicht darüber hinweg, daß die Reise in das Deutschland jenseits des Eisernen Vorhangs bereits eine Reise in eine uns fremde Welt ist, die wir nicht akzeptieren können. Die Menschen sind auch Deutsche, aber sie leben nun schon seit 13 Jahren in einer Einflußsphäre, die auf die Dauer Deutsche Deutschen entfremden könnte. Unmerklich fast gleitet das Denken der Zonenbewohner ab in Bahnen, die uns erschrecken lassen. Schon jetzt zeigt sich in Gesprächen, daß, wenn zwei Deutsche – aus Ost und West – das gleiche sagen, sie nicht mehr das gleiche meinen! Weh uns, die wir solches erleben müssen.

FREIHANDELSZONE: EUROPÄISCHES TAUZIEHEN

Am 1. Januar 1958 trat der Vertrag über die Bildung einer europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) in Kraft. Die EWG gilt jedoch nur als eine Etappe auf dem Weg zu einer großeuropäischen Wirtschaftsgemeinschaft (einer Freihandelszone), die zunächst die 17 Staaten der 1948 ins Leben gerufenen Organisation für europäische wirtschaftliche Zusammenarbeit (OEEC) umfassen soll. Wirtschaftspolitisches Ziel dieses Projekts ist ein weitgehend zollfreier Warenaustausch innerhalb dieser Zone.

Durch die Bildung einer sog. Freihandelszone soll, möglicherweise gleichlaufend mit den speziellen Bemühungen der EWG (vergleiche WZ 3/58), fast ganz Westeuropa auf wirtschaftlichem Gebiet soweit koordiniert und harmonisiert werden, daß eines — hoffentlich nicht allzu fern — Tages die Vereinigten Staaten von Europa wenigstens als Wirtschaftsblock gleichrangig neben den USA und Sowjetrußland stehen werden.

Aber wie stets bei den Verhandlungen zum Abschluß internationaler Vereinbarungen, bieten sich auch bei dem Tauziehen um die Bildung einer Freihandelszone, deren Sinn ein erweiterter, zollfreier innereuropäischer Markt sein soll, zahllose nationale Schwierigkeiten, die erst in mühsamer Kleinarbeit und im Verlauf endloser Konferenzen aus dem Weg geräumt werden müssen.

Europa ohne England?

In Paris und Brüssel diskutierten im Februar und März dieses Jahres die „Funktionäre“ Europas: Der Ministerrat der OEEC-Staaten trat zusammen, die Kommission der EWG wurde bemüht; ein Memorandum Frankreichs wurde nach vorheriger Abstimmung mit den EWG-Ländern in London einer sorgfältigen Prüfung unterzogen.

Immer deutlicher kristallisierte sich in diesen Wochen die Notwendigkeit heraus, daß Frankreich und England ihre jeweiligen Standpunkte revidieren und Konzessionen zugunsten eines gemeinsamen europäischen Handelns machen müssen, will man nicht das Projekt der Freihandelszone vorzeitig begraben.

Die Einbeziehung Englands in den kontinentaleuropäischen Wirtschaftsblock ist überhaupt der Angelpunkt für das Zustandekommen einer sinnvollen Freihandelszone. Der britische Sterling-Block besitzt so viel wirtschaftspolitisches Gewicht, daß er allein währungsmäßig dem Gemeinsamen Markt als mächtiger Konkurrent gefährlich werden könnte. Großbritannien ist sich seiner günstigen Ausgangsstellung durchaus bewußt und versucht, sich seinen Eintritt in die Freihandelszone entsprechend honorieren zu lassen.

Großbritannien will durch die Beteiligung an der Freihandelszone keineswegs seine Vorrangstellung innerhalb des britischen Empire einbüßen, was besonders im Hinblick auf das Vorzugszollsystem, das zwischen dem Mutterland und den übrigen Commonwealth-Staaten herrscht, bedeutsam ist. Das Vereinigte Königreich will weiterhin nicht das Recht auf eine eigene Zolltarifpolitik auch gegenüber dritten Ländern aufgeben und schon gar nicht die Tarifpolitik des Gemeinsamen Marktes übernehmen müssen. Andererseits ist Großbritannien durchaus an den Vorteilen interessiert, die eine Freihandelszone mit sich bringt. Jenseits des Kanals sieht man nämlich in diesem Projekt den einzigen, lange vermiedenen Weg der Annäherung des englischen Inselreichs an den Kontinent. Es geht darum, endlich auch auf diesem Markt Fuß zu fassen, dessen wirtschaftlicher Zusammenschluß zweifellos neue Absatzchancen verspricht. Frankreich argwöhnte dagegen, daß ein möglicher Einfluß Englands in die Freihandelszone für die französische Industrie nachteilige Folgen haben könnte. Die britische Kohle- und Stahlindustrie — so hieß es z. B. — gehe von wesentlich günstigeren Wettbewerbsvoraussetzungen aus als die vergleichbare französische Industrie (bzw. die Kohle- und Stahlindustrie der Montanunion überhaupt). Es sei nur erwähnt, daß in England entgegen den Gepflogenheiten in der Montanunion noch doppelte Kohle- und Stahlpreise zulässig sind (für den Binnenmarkt und den Außenmarkt), daß der englische Schrott infolge eines Ausfuhrverbotes den Hütten billig zufließt und daß schließlich die britische Industrie ein Monopol für einheimische Kohle besitzt, also keine Ausfuhrverpflichtungen bestehen. Darüber hinaus fragt man in Frankreich, wieweit England bereit sei, auf sozialem und handelspolitischem Gebiet sich dem kontinentaleuropäischen Niveau anzupassen. Hier stehen manche Fragezeichen.

Inzwischen hat sich Frankreich aber auf Grund der wirtschaftlichen Gewichte in Europa — Sterling-Block und Schweiz gegen EWG — davon überzeugt, daß etwaige diskriminierende Maßnahmen der OEEC-Staaten (außerhalb der EWG) zu sehr empfindlichen wirtschaftlichen Störungen führen können. Ein Überschuß der Handelsbilanz der EWG in Höhe von 1,5 Mrd. Dollar (etwa 6,3 Mrd. DM) gegenüber den übrigen OEEC-Staaten ist kein Pappenspiel, den man durch nationalstaatliche Alleingänge ungestraft aufs Spiel setzen darf.

Das französische Memorandum

Das im März in London überreichte Memorandum Frankreichs zu diesen Fragen zeigte inzwischen eine erfreuliche Bereitschaft, über den eigenen Schatten zu springen, wobei wohl die Konsultierung und Abstimmung mit den übrigen EWG-Staaten mitgeholfen haben dürfte. Die Auffassung, daß eine Freihandelszone ohne Beteiligung Englands sinnvoll nicht zu verwirklichen ist, hat sich inzwischen durchgesetzt.

Allerdings enthält das französische Memorandum noch einige Sonderwünsche, deren Anerkennung bislang umstritten ist. Frankreichs Hauptforderung ist die Durchsetzung seines Vetorechts für den Übergang von der ersten zur zweiten und später zur dritten Etappe der Anlaufperiode der Freihandelszone, was bereits im Gegensatz zu den Bestimmungen des EWG-Vertrages steht. Diese Forderung wird mit Rücksicht auf die Mehrheit im französischen Parlament gestellt.

Weiterhin fordert Frankreich ein verspätetes Inkrafttreten der Freihandelszone, da man sich nicht auf bestimmte Fristen (der einzelnen Etappen der Zollangleichung) festlegen will. Die zähflüssigen Ratifizierungsverhandlungen werden den Franzosen in dieser Frage zweifellos zu Hilfe kommen. Schließlich wünscht Frankreich noch eine Reihe von Ausnahmebestimmungen für besonders konkurrenzempfindliche Erzeugnisse (u. U. auch Industriegruppen), wofür man den britischen Wünschen zum Schutz der Landwirtschaft entgegenkommen will.

Ziemlich offen ist auch noch die Frage des Einschlusses der überseeischen Gebiete Großbritanniens in die Freihandelszone. Während Großbritannien auf seine Vormachtstellung im Commonwealth bedacht ist, legen die übrigen OEEC-Länder verständlicherweise Wert auf eine Einbeziehung des Commonwealth, da es als Markt interessant ist. Schließlich hat Frankreich seine Besitzungen z. B. in Afrika auch in den Gemeinsamen Markt der EWG eingebracht. Frankreich stellt England vor die Alternative: billige Rohstoffversorgung oder gesicherte Absatzmärkte.

Zu den unpolitischen Fragen in diesem Tauziehen um die nationalen Vor- und Nachteile der Freihandelszone gehört die sog. Ursprungskontrolle. Sie soll ausschlaggebend dafür sein, ob eine Ware zollfrei innerhalb der Freihandelszone gehandelt werden darf oder nicht. Voraussetzung hierfür ist, daß sie nur höchstens 50 % Fremddanteile (etwa Rohstoffe aus dritten Ländern) enthalten darf, soll sie noch als Zonenware gelten. Die Frage, mit wieviel Prozent die Verarbeitung angesetzt werden kann, spielt hier eine große Rolle. Zollumgehungen im Transithandel und nichtbeabsichtigte Verlagerungen der Handelsströme würden Kontrollen erfordern. Aber auch hier herrscht noch nicht Einhelligkeit.

Noch ist nichts entschieden

Auch der Skandinavische Block hat inzwischen seine Wünsche vorgebracht und will den für ihn außenwirtschaftlich bedeutsamen Landwirtschafts- und Fischereisektor in die Freihandelszone einbezogen und entsprechend berücksichtigt sehen. Gerade aber die Einbeziehung der meist mit Schutzzöllen abgedeckten Agrarwirtschaften ist recht problematisch.

Ebenso wie etwa Deutschland drängt Skandinavien auf scharfe Kartellbestimmungen; man wendet sich in den Nordländern gegen die von französischer Seite vorgeschlagene Zollharmonisierung, da sie für Niedrigzollländer nur Zollerhöhungen mit sich bringen würde. Die souveränen Außentarife der Zonenpartner sollen nämlich an den stufenweise aufzubauenden EWG-Außentarif angelehnt werden, zumindest für bestimmte Waren und Warengruppen. Vielleicht hilft hier der Carli-Plan weiter.

Die Freihandelszone ist als ein einheitliches Wirtschaftsgebiet gedacht, in dem 280 Mill. Menschen aus zunächst 17 westeuropäischen Staaten leben. Die Zollmauern innerhalb dieses Gebietes sollen weitgehend fallen, während gegenüber dritten Ländern ein gleichmäßiger Außentarif einzuführen ist. Zweifellos wird der verbreiterte Binnenmarkt im Verein mit der angestrebten Zollfreiheit und Handelsliberalisierung, der Arbeitsteilung und der angestrebten industriellen Massenfertigung auf breiter europäischer Grundlage den Autarkiebestrebungen unseres Kontinents auf die Sprünge helfen. Zur Zeit wird aber noch verhandelt. Politische Rücksichten, Vorbehalte, Schutzklauseln. Im Augenblick wirkt die projektierte Freihandelszone — jedenfalls aus französischer Sicht — eher wie eine durch ein Präferenzzollsystem verbundene Wirtschaftseinheit, die auf einer Zollunion basieren soll. Der britische Minister Maudling, der Vorsitzende des von der OEEC eingesetzten Regierungsausschusses zur Beratung der Probleme über die Bildung einer Freihandelszone, ist von seiner Regierung ermächtigt worden, den 31. Juli 1958 als äußersten Termin für die Festlegung eines Freihandelszonen-Abkommens zu bezeichnen. Dies ist ein Ultimatum besonders an das protektionistische Frankreich. Was wird, wenn der Termin verstreicht? Das großeuropäische Wirtschaftsprojekt befindet sich gegenwärtig in einer Krise.

UdSSR: Wirtschaftswetlauf mit dem Westen

Alle Welt verfolgt mit Spannung den sich immer mehr verschärfenden technischen und wirtschaftlichen Wettlauf zwischen den USA und der Sowjetunion. Noch ist die USA-Wirtschaft der Sowjetrußlands weit überlegen, aber die von der UdSSR in das Weltall gejagten künstlichen Erdtrabanten haben Amerika gezeigt, daß es sich anstrengen muß, will es auch seine technische Vormachtstellung behaupten. — Wir werden in diesem Artikel versuchen, unseren Lesern einen kurzen Abriss über den gegenwärtigen Stand der Sowjetwirtschaft — insbesondere der Schwerindustrie — zu geben. In einer weiteren Abhandlung soll über die Wirtschaft der USA berichtet werden.

Mit dem Start des ersten Erdsatelliten im vergangenen Oktober verblüffte Sowjetrußland die westliche Welt. Der Sputnik ist für die UdSSR zweifellos so etwas wie das Symbol ihres technischen Aufstiegs seit der Oktoberrevolution 1917. In den seit jenen Schreckenstagen vergangenen 40 Jahren hat aber auch die sowjetische Wirtschaft ein Produktionsniveau erreicht, das die Sowjetunion bereits zum zweitgrößten Industrieland der Welt macht.

Der Warenaustausch des Westens mit der UdSSR ist zur Zeit noch verhältnismäßig gering, aber die Ost-West-Handelskontakte sind zahlreich. Auf vielen Weltmärkten begegnet man heute der sowjetischen Konkurrenz. Die berühmte „Rubel-Offensive“ im Orient und in Indien sollte dem Westen ebenso zu denken geben, wie das fast fanatische Streben der Sowjetunion, auf wirtschaftlichem Gebiet die USA zu überrunden. Die Sowjetwirtschaft ist ein heute nicht mehr zu übersehender Faktor im weltpolitischen Spiel der Kräfte.

Schon seit Monaten verhandelt eine westdeutsche Regierungsdelegation in Moskau über den Abschluß eines deutsch-sowjetischen Handelsabkommens. Unabhängig davon: „Der rote Handel lockt.“ Dieser Ausspruch eines amerikanischen Journalisten hat heute — wie vor fast 30 Jahren — seine aktuelle Gültigkeit.

Stahl: Schlüssel industrieller Entwicklung

Die von der Sowjetunion unter dem kommunistischen Regime vollbrachten Leistungen auf dem Gebiet der Wirtschaft sind in der Tat erstaunlich, doch sind sie genauso wenig als „Wirtschaftswunder“ zu bezeichnen, wie etwa das wirtschaftliche Wachstum in Westdeutschland nach 1948. Der Aufschwung, den die sowjetrussische Wirtschaft in den vergangenen Jahrzehnten genommen hat, ist das Ergebnis harter, entbehrungsreicher Arbeit, wobei dem Land ein unendlicher Reichtum an Rohstoffen aller Art zur Verfügung stand.

Kaum ein Land der Erde ist so reich an Bodenschätzen, etwa an Kohle, Erzen aller Art und Erdöl, wie die UdSSR, die sich bis weit nach Innerasien erstreckt. Das Reichen der Zaren war vor vier Jahrzehnten nach Krieg und Revolution erschöpft, die wirtschaftlichen Kräfte lagen brach. Das war die große Chance, die von den Revolutionären unter Lenin und seinen Nachfolgern gut genutzt wurde. Um wieviel größer aber wäre wahrscheinlich der Aufstieg Sowjetrußlands gewesen, hätten nicht parteiinterne blutige Auseinandersetzungen und ein kräfteverzehrender Krieg unermessliche Reibungsverluste in der gigantischen Planungsmaschinerie verursacht. Das oft ergebnislose Experimentieren auf wirtschaftlichem und organisatorischem Gebiet tat ein übriges.

Dennoch darf die Sowjetunion mit Stolz darauf verweisen, daß sie die Stahlerzeugung, die allgemein als Schlüssel der industriellen Entwicklung eines Landes gilt, von 4,2 Mill. t im Jahre 1913 auf rund 51,5 Mill. t im Jahre 1957 hat erhöhen können. Auch die Roheisenerzeugung (1913: 4,1 Mill. t) und die Walzstahlproduktion (1913: 3,5 Mill. t) erreichten 1957 einen Rekord von 37 Mill. t bzw. 40 Mill. t. Leider fehlen Unterlagen über die Aufschlüsselung auf die einzelnen Stahlsorten (SM-, Thomasstähle usw.). Auf dem Energiesektor waren im vergangenen Jahr 436 Mill. t Kohle und 98 Mill. t Rohöl gefördert worden, während die Erzeugung von elektrischem Strom bei rund 200 Mrd. kWh lag.

Im vorrevolutionären Rußland konzentrierten sich die meisten Hüttenbetriebe im Süden des Landes. Ältere Hüttenwerke lagen im Ural, während in den 30er Jahren und nach 1945 gewaltige Stahl- und Kohlekombinate im Kusnezker Kohlenbecken, im Don-Becken und am Amur (Mittelsibirien) entstanden oder noch

in der Entwicklung sind. Die in diesen Gebieten vorhandenen reichen Bodenschätze erlauben eine standortbegünstigte Eisen- und Stahlproduktion, die in den meisten Fällen im Verbund mit nachgeschalteten Walzanlagen aller Art erfolgt. In Sibirien wird gegenwärtig ein Hüttenkombinat mit einer Jahreskapazität von 15–20 Mill. t Roheisen errichtet.

Erst Anfang der 20er Jahre, nachdem das kommunistische Regime einigermaßen fest im Sattel saß, konnte an den Wiederaufbau der darniederliegenden Wirtschaft gedacht werden. Infolge der Wirtschaftszerrüttung sank die Eisen- und Stahlproduktion im Jahre 1920 auf 0,1 Mill. t Roheisen und 0,2 Mill. t Stahl, um von da an stetig anzusteigen.

Wachstumsraten und Wirtschaftspläne

Die Eisen- und Stahlerzeugung nahm in den Jahren 1926–1955 jährlich um etwa 11 % zu; auch heute noch bestimmt das rasche Wachstum der Grundstoffproduktion das Tempo der volkswirtschaftlichen Entwicklung. Die bewußte Forcierung der Investitionsgüterindustrie in den Fünfjahresplänen führte zu einer technischen und wirtschaftlichen Hochzüchtung der Eisen- und Stahlkapazitäten. Im jetzt laufenden 6. Fünfjahresplan (1956 bis 1960) ist eine Erhöhung der Roheisenerzeugung um 59 %, der Stahlproduktion um 51 % und des Walzgutaustosses um 52 % vorgesehen. Dennoch reichen die gegenwärtigen Leistungen nicht aus. Sowjetische Fachkreise bemerkten hierzu, daß das Entwicklungstempo der Eisen schaffenden Industrie nach dem zweiten Weltkrieg hinter dem des Maschinenbaus und des Bauwesens zurückgeblieben sei. Mängel in der Planung werden hierfür verantwortlich gemacht.

Das Rückgrat der sowjetischen Wirtschaftsentwicklung sind seit 1928 die Fünfjahrespläne, in denen Umfang und Verteilung des Volkseinkommens der jeweiligen Planungsperiode, die neuen Bauvorhaben, Umstellungen in der Volkswirtschaft, die Industrieerzeugung, die Herstellungs-, Großhandels- und Einzelhandelspreise sowie der Kapitalbedarf der verschiedenen Wirtschaftssparten und ihre Deckungsquellen festgelegt werden. Während der erste Fünfjahresplan (1928–1932) nur Gesamtaufwendungen in Höhe von 58 Mrd. Rubel vorsah, steigerten sich die Ausgaben auf 131 Mrd. Rubel (1938–42), 311 Mrd. Rubel (1946–50), 594 Mrd. Rubel (1951–55) und schließlich 990 Mrd. Rubel (1956–60). Nach einer anderen Quelle allerdings sind für den 6. Fünfjahresplan nur 604 Mrd. Rubel, davon allein 376 Mrd. Rubel für Investitionen in der Wirtschaft, vorgesehen.

Mit größter Aufmerksamkeit verfolgt die westliche Welt die sowjetischen Bemühungen, die vorgeschriebenen Produktionsplanzahlen zu erreichen oder sie sogar „vorfristig“ zu erfüllen. Dabei zeigt sich immer wieder, daß zwar in einzelnen Wirtschaftssektoren z. T. Leistungen über die Planziele hinaus erreicht wurden, daß aber der Gesamtwirtschaftsplan in zahlreichen sehr bedeutenden Abschnitten nicht erfüllt werden konnte. Besonders enttäuschten die Ergebnisse des weiteren Ausbaus der Schlüsselindustrien im Jahre 1956: Von 165 neu zu errichtenden Schachtanlagen und Tagebaubetrieben konnten nur 98 Einheiten die Produktion aufnehmen. Der Kohlebergbau schaffte dementsprechend nur eine Förderung von 419 Mill. t gegenüber einem weit höher gesteckten Planziel. In der Eisen schaffenden Industrie konnten von fünf geplanten neuen Hochöfen nur zwei fertiggestellt werden, von neun geplanten Stahlwerken nur drei. Die Folge war ein Nichteinhalten der Planziffern für Eisen, Stahl und Walzwerkserzeugnisse, was im Verein mit der fehlenden Kohle zu ernstesten Rückwirkungen auf die Produktionspläne der verschiedenen Sektoren des Maschinenbaus führte. Aus Mangel an Arbeitskräften blieb auch der Holzeinschlag mit 182 Mill. cbm um 112 Mill. cbm hinter dem Einschlag von 1956 zurück. Der verringerte Anfall an Grubenholz wirkte sich naturgemäß nachteilig auf die Erz- und Kohleförderung aus. Der Neubau einiger geplanter Zementfabriken geriet durch Materialschwierigkeiten in Verzug. Nicht zuletzt deshalb blieben 3 Mill. qm Wohnfläche ungebaut.

Der 6. Fünfjahresplan mußte, um ein wirtschaftliches Fiasko zu vermeiden, revidiert werden, d. h. eine ganze Reihe von Planzahlen wurde herabgesetzt, um den Gesamtplan im Gleichgewicht zu halten. In diesem Zusammenhang soll die volkswirtschaftliche Wachstumsrate um 50 % gesenkt worden sein. Neben diesen „Korrekturen“ forderte die KP der UdSSR vor dem Partei-

plenum im Frühjahr 1957 eine tiefgreifende Reorganisation der Führung der Sowjetindustrie. Es wurde beschlossen, zum System des „demokratischen Zentralismus“ zurückzukehren. Unter dieser Bezeichnung verbirgt sich der bereits vierte Versuch einer Dezentralisation der Wirtschaftsführung.

Jedoch alle bisherigen Versuche, den Planungswasserkopf in Moskau entscheidend zu verkleinern und die Verantwortung für die Erfüllung der Teilpläne in die Industriezentren der Provinzen zu verlagern, enttäuschten. Nach wie vor nimmt die Lösung auch örtlicher Probleme einen oft viele tausend Kilometer weiten Umweg über den Kreml. Der weitere Vorrang der Entwicklung der Schwerindustrie bleibt bei allen Schwierigkeiten unbestritten. Mit einer Zuwachsrate von 7,1 % blieb die Entwicklungsrate 1957 allerdings um 4,3 % hinter der des Jahres 1956 zurück. Der Entwicklung der Konsumgüterindustrie wird zwar entschieden mehr als in den früheren Jahren Interesse geschenkt, doch bleibt sie weiter zweitrangig. Unverkennbar ist jedoch eine stärkere Forcierung der Nahrungsmittelproduktion, des Wohnungsbaus und zum Teil der gehobenen Konsumgüter, die sich aus innerpolitischen Gründen als notwendig erwiesen hat.

Besondere Förderung läßt man der Landwirtschaft angedeihen. So konnten in den letzten drei Jahren 35,5 Mill. ha Neuland urbar gemacht werden (die landwirtschaftlich genutzte Fläche der Bundesrepublik betrug 1955 knapp 25 Mill. ha). Gute Ernten haben die Bildung von Vorräten begünstigt. Dennoch hat auch der Landwirtschaftssektor mit erheblichen Schwierigkeiten zu kämpfen. Gegenwärtig ist eine Diskussion darüber im Gange, ob eine Fortsetzung der Zwangskollektivierung in sog. Kolchosen zweckmäßig ist. Gleichzeitig werden Zweifel laut, ob die staatlichen Maschinen- und Traktorenstationen weiterhin unter ausschließlicher Staatsregie stehen oder ob sie nicht zweckmäßigerweise mit den Kollektiven oder Genossenschaften verschmolzen werden sollen.

Der Mensch am Fließband

Rund 50 Mill. der etwa 200 Mill. Sowjetbürger stehen in einem Lohnverhältnis. Tarifpartner sind die Gewerkschaften (etwa 45 Mill. Mitglieder) und der Staat.

Erstaunlich für den westlichen Beobachter ist der hohe Anteil der in den Produktionsbetrieben beschäftigten Frauen an der Gesamtbelegschaft. Die Gleichstellung der Frau bedeutet in diesem Land nicht nur gleichen Lohn, sondern auch gleiche Arbeit an den außerordentlich anstrengenden Arbeitsplätzen — etwa in der Schwerindustrie. Während in der Konsumgüterindustrie fast nur Frauen arbeiten, beträgt selbst in der Schwerindustrie ihr Anteil an der Belegschaft oft bis zu 50 %. Frauen arbeiten als Formerinnen, als Schweißerinnen, als Dreherinnen, Lackiererinnen usw. Aber nicht das Leinenzeug oder der Overall beherrschen das Bild in den Betrieben, sondern die dünnen Baumwollkleidchen und alte Zivilkleidung der Arbeiterinnen und Arbeiter. Besondere Arbeitsschutzkleidung trifft man nur selten an.

Gewaltig ist, was die UdSSR in vier Jahrzehnten auf wirtschaftlichem Gebiet geleistet hat; aber es wurde errungen durch härteste Arbeit und Entbehrungen, die der noch niemals verwöhnte Sowjetmensch ertrug, weil ihm ein „schöneres und besseres Leben“ in Aussicht gestellt wurde. Zweifellos hat sich für den einzelnen — insbesondere nach dem Tode Stalins — manches gebessert, da etwa seit 1953 die Konsumgüterindustrie gesteigert wurde und die Lebensmittellage sich gebessert hat. Die Fabriken verfügen über Ferienheime in allen Teilen des Reichen; großzügige Kultur- und Sozialhäuser in den Industriezentren sowie eine staatliche Betreuung der Kinder stellen Fortschritte dar, die jedenfalls dem einzelnen Erleichterung bringen, die aber keineswegs als ausschließlich sowjetrussische soziale Errungenschaften anzusprechen sind.

Doch der Kräfteverschleiß ist groß. Zwar beträgt die wöchentliche Arbeitszeit nur 46 Stunden (6 Stunden am Samstag, 8 Stunden an den übrigen Werktagen), aber das Arbeitstempo ist mörderisch. Das gilt besonders für den Arbeitstakt der Fließbänder, die — da in der Sowjetunion der größte Teil der Produktion in Serienfertigung hergestellt wird — überall anzutreffen sind.

Überstunden sind generell (abgesehen von ganz besonderen Ausnahmen) verboten. Hierdurch wird dem in Verzug geratenen Arbeiter — oder einer Abteilung — von vornherein die Möglichkeit genommen, Nachlässigkeiten durch Überstunden auszugleichen. Das Akkordsystem, das an Schärfe jedem westlichen Akkordsystem überlegen ist, tut ein übriges, um die Arbeiter unter Druck zu halten. Zwei- und dreischichtig produzieren die Betriebe, so daß trotz eines z. T. stark überalterten Maschinenparks sehr hohe Leistungen — daneben aber auch hoher Ausschuß — das Ergebnis sind. Planerfüllung ist oberstes Gebot.

Nicht ideelle, sondern rein materielle Erwägungen lassen den russischen Arbeiter die bei uns fast kaum anzutreffenden Strapazen eines Arbeitstages durchstehen: Nur durch schnelles Arbeiten kann er bei niedrigem Stücklohn (bei überaus hoher Arbeitsnorm) einen halbwegs erträglichen Lebensstandard erreichen. Da der Verdienst des Familienvaters hierzu meist nicht ausreicht, müssen auch fast alle Frauen arbeiten. Wenn man den Lohn eines Arbeiters zum Beispiel in einer Traktorenfabrik (etwa 800 Rubel im Monat) und den einer Textilarbeiterin (etwa 650 Rubel) mit den Preisen etwa für einen Anzug (1800 Rubel), für ein Damenwollkleid (mindestens 600 Rubel), für Schuhe (mindestens 250 Rubel) oder für ein Kinderkleid (etwa 300 Rubel) vergleicht, dann erkennt man, daß der „sozialistische Wettbewerb“ sowjetischer Prägung, der in den meisten Ostblockstaaten üblich ist, nichts ist als Akkord- und Normentreiberei, die u. a. zu dem blutigen Aufstand am 17. Juni 1953 in Ostberlin und Mitteldeutschland führte.

Der Rubel rollt...

Der sowjetische Staatsführer Chruschtschow liebt es, die wirtschaftlichen Erfolge seines Landes durch Vergleichszahlen zu unterstreichen. Was aber wird bewiesen, wenn er sagt, daß die Bruttoproduktion der Sowjetunion von 1913 bis 1957 auf das 33fache gestiegen sei, während die Industrieländer USA, Deutschland und England dafür etwa 80 bis 150 Jahre gebraucht hätten? Wenig, denn die Sowjets konnten bereits auf die meisten entscheidenden Errungenschaften und Erfindungen (z. B. die elektrische Energie) der letzten 150 Jahre zurückgreifen, ohne die zeitraubenden und oft entmutigenden Fehlschläge der Erfinder besonders honorieren zu müssen. Sie griffen ohne Zögern in die Erfahrungskiste der westlichen Industrieländer und nutzten die von anderen gemachten Erfindungen aus.

Der russische Staat kann es sich auch leisten, mit großartiger Geste phantastisch anmutende Geldbeträge für industrielle, kulturelle und wissenschaftliche Zwecke auszugeben, da die sowjetische Wirtschaftsplanung keine Währungsprobleme kennt. Der Rubel ist zwar theoretisch an den Goldstandard gebunden, jedoch unterliegt er als reine Binnenwährung keinen internationalen Währungsschwankungen. Seine Kaufkraft ist nicht genau meßbar, er ist fast eine autoritär festgesetzte Recheneinheit. Ein Zuviel an umlaufendem Geld wird in der Sowjetunion durch Zwangsanleihen verringert, d. h. ein bestehender Kaufkraftüberhang wird abgeschöpft. Wie dabei vorgegangen wird, zeigt sich in der Erklärung der Sowjetregierung vom 1. 1. 1957, die den Gläubigern der 260 Mrd. Rubel Staatsanleihen klarmachte, daß sie für 20 bis 25 Jahre weder mit Zinsen noch mit Tilgungsraten rechnen könnten. Die oft 60–80 % des Einzelhandelspreises betragende Umsatzsteuer tut ein übriges, um das nominelle Volkseinkommen in der Kaufkraft zu beschneiden, da das dem Geld gegenüberstehende Güterangebot der Nachfrage noch bei weitem nicht entspricht.

Großzügig dagegen bietet Sowjetrußland seine Rubel-Anleihen jenen Staaten an, die es sich politisch verpflichten möchte. Die „Rubel-Offensiven“ im Mittleren und Nahen Osten ebenso wie in Indien gehören zu dem propagandistisch aufgebauchten Instrumentarium, das die Sowjetunion in ihrem politisch-wirtschaftlichen Wettbewerb mit den Ländern der westlichen Welt einsetzt. Darüber hinaus verteilt Moskau Hilfgelder an die Ostblockstaaten zum Aufbau ihrer nationalen Volkswirtschaften. Die als Gegenleistung festgesetzten Exportquoten an die Sowjetunion erreichen jedoch z. T. eine derartige Höhe, daß, wie etwa in der Sowjetzone in Mitteldeutschland, die Wirtschaft unter der Exportauflage ächzen muß, während der eigene Markt nur mit dem Allernotwendigsten versorgt werden kann.

Kleines Glück...

Glücklich zu werden ist des Menschen Streben hinieden. Sein Unglück ist, daß er nicht weiß, was Glück ist. Es wäre Aufgabe der Wissenschaft herauszufinden, wie des Menschen Glück beschaffen sein müßte, damit er es sowohl erreichen wie ertragen könnte. Die alte Wissenschaft der Scholastik hat dieser Frage ein nicht geringes Maß von Aufmerksamkeit zugewendet. Die moderne Wissenschaft ist zu hochmütig, sich damit zu beschäftigen, daß so gewöhnliche Leute wie Sie und ich und die Gemüsefrau auf dieser alten Erde ein kleines bißchen glücklich werden.

Der Bereich, den der Mensch auf der Jagd nach dem Glück durchmessen hat, ist ziemlich ausgedehnt. Er reicht von der „Vita felice“ Dantes bis zum „Happy-End“ von Hollywood. Gewöhnliche Menschen wie Sie und ich und die Gemüsefrau stehen dieser Mannig-

faltigkeit ein wenig hilflos gegenüber. Das Glück Dantes ist unerreichbar geworden. Dazu fehlt es uns an Tugend. Das Glück von Hollywood wäre für uns nicht zu ertragen. Dazu sind wir nicht dumm genug. Es wäre eine Aufgabe der Philosophen, uns aus dieser Verlegenheit herauszuhelfen. Aber die Philosophen nützen so gewöhnlichen Leuten wie Ihnen und mir und der Gemüsefrau bei unseren bescheidenen Bemühungen nicht. Philosophen sind darauf angewiesen, recht zu haben. Um das zu erreichen, bedienen sie sich eines ziemlich simplen Tricks:



Unzweifelhaft gibt es auf dieser Welt sehr viel mehr Dinge, welche schiefgehen, als solche, welche gut auslaufen. Das scheint im Plane der Schöpfung zu liegen. Wir wissen nicht warum. Die Philosophen machen es wie der Mann, der vor dem Pferderennen prophezeite, daß die meisten Pferde verlieren würden. Tatsächlich — er behielt recht! Nur ein einziges Pferd gewann. Das ist die Methode, durch welche die Philosophen erreichen, recht zu behalten. Man nennt das Pessimismus. Er gilt als vornehm.

Hat dagegen so ein billiger Optimist sein Vermögen auf das Pferd gesetzt, das gewinnt, so hält ihn niemand für einen Philosophen, weil er recht behalten hat. Er gilt als leichtsinnig und sein Glück als unverdient.

*

Jedoch, Pessimismus ist nur bequem, Optimismus ist tapfer. Er ist um so tapferer, je weniger er zu hoffen hat. Zudem leben die vornehmen Pessimisten durchaus vom billigen Optimismus der anderen. Teile nämlich die Gemüsefrau des großen Philosophen den vornehmen Pessimismus ihres Kunden über den Atomkrieg, so würde sie um Gottes willen keinen Blumenkohl mehr verkaufen, sondern in drei Teufels Namen ihre Gemüsebude schließen und bombenvergnügt das Ihre verbubeln. So aber bekommt immer noch der vornehme Pessimist von der braven Gemüsefrau den kostbaren Kohl, von dem er sich ernährt. Das, wovon wir alle leben werden, ist die Saat, die gesät werden muß, damit im nächsten Herbst geerntet werden kann. Die Pessimisten mag das nicht sehr freuen, aber es läßt sich nicht leugnen — säen ist Optimismus. Zwar verkündet der vornehme Pessimist, daß die Welt bald untergehen werde, aber die neuen Schuhe, die er sich kauft, wählt er doch so, daß er in ihnen auch noch in dem Jahr nach dem Weltuntergang bequem und trockenen Fußes fürbaß schreiten kann. Auch ist nichts davon bekanntgeworden, daß irgendein Pessimist seine Lebensversicherung, die ja beim Weltuntergang recht wenig Sinn hat, zu Zwecken der Caritas aus seinem vornehmen Fenster hinausgeworfen habe.

PETER BAMM ÜBERLEGT, WAS IST, WENN ES KEINEN KRIEG GIBT

Man sieht, die Pessimisten betragen sich nicht so, als ob das Wahrscheinliche eintreten werde, die Optimisten aber bauen wacker ihren Kohl, als ob das Unwahrscheinliche Ereignis werden würde. So wird es Zeit, die Frage zu stellen, was denn nun eigentlich werden soll, wenn es keinen Krieg gibt.

Die Wissenschaft, nachdem sie die Mittel bereitgestellt hat, den Untergang der Welt herbeizuführen, beruhigt sich dabei, daß die Philosophen über ein ganzes Arsenal von Beweisen verfügen, daß die Sache unvermeidlich sei. So verbessert die Wissenschaft, von Nobelpreisen und Ehrendoktoraten ermuntert, weiterhin in emsiger Kleinarbeit die Mittel, mit denen man gewöhnliche Leute wie uns, zusammen mit ihrem kleinen Glück, ins Weltall hinausprojizieren wird. Sie, ich und die Gemüsefrau werden drei leuchtende Sternschnuppen sein im Haar der Berenice. Wir haben natürlich Angst vor dem Weltraum. Es soll leer da sein und ziemlich kühl. Dieses unser bißchen Angst scheint das einzige zu sein, was für die Philosophen einige Anziehungskraft hat. Über unser bißchen Angst sind ganze Bibliotheken geschrieben worden. Das einzige, was man im Index dieser gewaltigen Geisteserschöpfungen der abendländischen Kultur vergebens sucht, ist ein bißchen Trost.

Die Staatsmänner der Welt haben für den Fall, daß das Wahrscheinliche Ereignis wird, großartige Arsenale zur Verfügung.

Für diese vorausschauende Klugheit werden sie hoch geehrt. Für den Fall, daß es keinen Krieg gibt, begnügt sich die vorausschauende Weisheit der Staatsmänner mit Fünfjahresplänen. Die vorausschauende Weisheit begnügt sich mit dem vierzehnhundertsten Teil der geschichtlichen Vergangenheit des Menschen. Was dann werden soll, darüber nachzudenken macht sich niemand die Mühe.

Man kann uns nicht zwingen, uns das gefallen zu lassen. Sollte sich herausstellen, daß weder Sie noch ich noch die Gemüsefrau demnächst im Haar der Berenice leuchten, so werden wir eine Frage stellen. Es wird sich zeigen, daß die vornehmen und selbstzufriedenen Pessimisten nicht in der Lage sind, die Frage zu beantworten, welche wir, die unglücklichen und verzweifelten Optimisten, ihnen zu stellen haben. Es ist die alte Blumenkohlfrage: Was nun?

Was der Mensch in dem halben Jahrhundert zwischen 1900 und 1950 erreicht hat, hat er erreicht durch ein Übermaß von Intelligenz ohne Besonnenheit. Was er bis zum Jahre 2000 erreichen könnte, wenn er in einem Fünfzigjahresplan Besonnenheit mit Intelligenz verbände, wäre sicher geeignet, unser

hartes und karges Optimistendasein ein wenig zu erleichtern. Vielleicht wird es nützlich sein, die Liga der kleinen Angst zu gründen mit der Gemüsefrau als Weltpäsidentin oder einen Nobelpreis zu stiften, welchen wir denjenigen verleihen werden, die keine Fortschritte machen auf dem Gebiet der Ausrottung des menschlichen Geschlechtes. Vielleicht auch werden wir uns damit begnügen, die Pessimisten zu zwingen, so zu handeln, wie sie reden. Vielleicht schweigen sie dann.

Im übrigen könnten sie ja gar nicht leben, wenn nicht wir, in unbelehrbarer Torheit und mit unverbesserlicher Hartnäckigkeit, im Schweiß unseres Optimistenangesichtes den Kohl vom nächsten Jahre bauen, damit die Pessimisten, die Philosophen und die Staatsmänner im Herbst etwas zu essen haben, für den Fall, daß sie im Frühjahr unrecht behalten und weder für ihre Prophezeiungen noch für ihre Arsenale Verwendung haben.

Bei unserer harten Arbeit werden wir unser bißchen Angst vergessen, und so können wir vielleicht für einige Augenblicke sogar ein wenig glücklich werden.



Zum Muttertag

*Zwischen Abend und Morgen
Spannt sich die tiefe Nacht.
Immer hat deine Liebe
Still darüber gewacht.*

*Zwischen Morgen und Abend
Bleibt für dich keine Ruh.
Immer mußt du dich sorgen,
Mutter, du liebe, du!*

*Nimm den Druck unsrer Hände,
Nimm ein gerautes Wort!
Immer lebt deine Liebe
In unserm Herzen fort.*

*Gestern, heute und morgen,
Immer wird das so sein,
Kehrt der Dank zu dir wieder
Still am Ende dann ein.*

Hans Bahrs

WER KENNT SEINE HEIMAT?

Jetzt, da der Frühling Einzug gehalten hat, da die Tage länger und wärmer werden, gewinnt auch das Wochenende wieder seinen besonderen Reiz für jene, die nicht unbedingt für den Wintersport schwärmen. Mancher wird auf die Zeit der steigenden Sonne gewartet haben, um wieder zu wandern, sei es – wie es zünftig ist – zu Fuß, sei es – wie es modern ist – mit dem Auto oder Motorrad. – Unser Mitarbeiter F. Birkenstock (Henrichshütte) hat für unsere Leser aus dem Hattinger und Wittener Raum zwei Wanderwege in die nähere und weitere Umgebung von Hattingen zusammengestellt, wobei nicht nur an die Fußwanderer, sondern auch an die „Motorisierten“ gedacht wurde. Alsdann, viel Vergnügen!

Für den Kraftfahrer:

Hattingen–Ennepetal–Halver–Breckersfeld–Hattingen

Hattingen–Sprockhövel, an der Kirche links ab, vorbei am neuen Strandbad (r. in der Fahrtrichtung), über Hiddinghausen und Asbeck (schöne Ausblicke) nach Gevelsberg. Hier im Mittelpunkt des Ortes, am Bahnhof Nirgena, rechts ab nach Ennepetal, vorbei an der Kluterthöhle (lks. in der Fahrtrichtung), dann nach rd. 200 m rechts ab in das Ennepetal. Auf guter Straße vorbei an reichbewaldeten Höhenzügen und alten Fabrikbetrieben über die Burg zur Ennepetalsperre. Kurze Rast mit Besichtigung der herrlich gelegenen Sperre, dann Weiterfahrt nach Halver zur Karlshöhe (438 m), wo sich ein längeres Verweilen lohnt. Im schön gelegenen Restaurant „Zur Karlshöhe“ mit guter Anfahrt und geräumigem Parkplatz bietet sich dem Kraftfahrer Gelegenheit zu einer Erfrischung.

Anschließend sollte man einen Spaziergang nicht versäumen. Vom hohen Aussichtsturm prachtvolle Fernsicht auf das Ebbe-, Lenne- und sogar Siebengebirge. Im Sommer Bademöglichkeiten in dem von Wald eingeschlossenen Strandbad Herpine, einem der schönsten des ganzen Sauerlandes.

Über die gute Landstraße (Hagen–Frankfurt), die immer wieder prachtvolle und veränderte Fernblicke bietet, geht es über den Wengeberg (442 m). Links in der Fahrtrichtung befindet sich eine Seltenheit: eine ehemalige Station der optischen Telegrafie, die bis zum Herbst vergangenen Jahres stand, durch Feuer stark zerstört wurde,

aber wieder aufgebaut werden soll. Weiter nach der alten Hansestadt Breckersfeld (unser Bild): ein Städtchen mit Industrie, idyllischen Winkeln, das in der ev. Kirche – einer schlichten frühgotischen Basilika – einen herrlich geschnitzten Klappaltar besitzt.

Die Rückfahrt geht über Königsheide, Voerde, Hasperbach, kurz ein Stück über die Bundesstraße 7, die wir am Haus Harkorten in Haspe verlassen, um über Grundschöttel, Volmarstein und Wengern wieder ins Ruhrtal und nach Hattingen zu kommen.

Von Witten bzw. Witten-Annen erfolgt die Anfahrt über Elberfelder, Bommerholzer und Wittener Straße nach Haßlinghausen, die Rückfahrt dagegen von Volmarstein über Wetter oder Wengern–Bommern–Witten.

Für den Wanderer:

Spaziergang zum Baldeneysee

Ausgangspunkt unserer Wanderung ist die Schulenburg, von deren großem Vorplatz wir noch einmal einen Blick über das alte und neue (Südstadt) Hattingen werfen, bevor wir uns auf den Weg zum Baldeneysee machen.

Zuerst führt der Weg durch den schönen Stadtwald, vorbei am Bismarkturm; über die „Teufels“- und „Engels“-Brücken geht es weiter in Richtung auf die alte Chaussee Hattingen–Nierenhof, die wir in Höhe der Seilbahn „Alte Haase“-Gemeinschaftswerk überschreiten. Durch schönen Mischwald führt der Weg weiter zur „Kaffeemühle“. Hier läßt es sich leider nicht vermeiden, daß wir rd. 1000 m über die Landstraße

Hattingen–Nierenhof gehen müssen, wobei große Vorsicht wegen des starken Verkehrs und der Bauarbeiten geboten ist.

An der Siedlung ist der gefährliche Fußmarsch geschafft, und dann geht es rechts von der Landstraße über den Isenberg nach Balkhausen, das besonders zur Baumbüte einen prachtvollen Eindruck macht. In Niederwengern, durch das uns der weitere Weg führt, besuchen wir die alte Kirche, die wohl zu den schönsten des Ruhrtals zählt (sehenswert der Taufstein und das Ehrenmal).

Auf unserem weiteren Wanderweg bieten sich uns prachtvolle Blicke ins Ruhrtal und auf den bergischen Raum. Dann gelangen wir nach Kupferdreh, einem Ortsteil der Industriestadt Essen, dessen Ortskern wir schnell durchqueren und bald den Baldeneysee erreichen.

Über den guten Uferweg erreichen wir bald „Haus Scheppen“, direkt am See gelegen, von wo aus man einen schönen Blick auf die „Villa Hügel“ hat; Gelegenheit zum Ausruhen und zur Stärkung ist gegeben. – Die kleinen, flinken Boote der Baldeneyseeflotte, die neben ihren Rundfahrten auch den Übersetzverkehr zwischen den verschiedenen Orten auf beiden Seiten des Sees durchführen, laden zu einer Fahrt ein, die man nicht versäumen sollte. Die Gelegenheit zum Besuch von E.-Werden, wo man sich Zeit zum Besuch der alten Abteikirche, jetzt kath. Pfarrkirche, nehmen sollte (ein ganz hervorragendes Denkmal der spätromanischen Baukunst, 1256–1275), darf man ebenfalls nicht versäumen. Den Rückweg nach Hattingen wird der ermüdete Wanderer zweckmäßigerweise mit der Straßenbahn bzw. Eisenbahn antreten.

Das Wandern ist des ...: Nun, es ist nicht nur des Müllers Lust allein. Viele von uns möchten nicht auf die sonntägliche Wanderung durch Wald und Feld der engeren Heimat verzichten. Die kommenden Monate, die im Zeichen der Sonne stehen werden (wie wir alle hoffen), dürften wieder Anreiz bieten für ausgedehnte Wanderungen, auf denen man die Lungen vollpumpen kann mit der nach Blüten und Gras duftenden Sommerluft. Auch der „Auto- und Motorrad-Wanderer“ sollte die Gelegenheit wahrnehmen, die landschaftlich reizvollen Gebiete, etwa des Sauerlandes, zu durchstreifen. Ein Ausflug in das alte sauerländische Hansestädtchen Breckersfeld, abseits der Verkehrszentren, verspricht zwar keinen Großstadtkomfort, wohl aber erholende Ländlichkeit



Die produktiven Versehrten

Die Sattlerei und der ihr angeschlossene Hilfsbetrieb der Henrichshütte sind von besonderer Art, denn hier finden fast ausschließlich Schwerbeschädigte eine Tätigkeit, die aus den zum Teil bis zu 70 % erwerbsunfähigen Männern wertvolle Mitarbeiter der Hütte machen. Nach Kriegsende wurde die Sattlerei in eine Versehrtenwerkstatt umgewandelt und dem noch heute hier tätigen Sattlermeister Grünloh die Aufgabe gestellt: Machen Sie daraus einen Betrieb, der rentabel arbeitet! In den seither vergangenen 13 Jahren ist es tatsächlich gelungen, die Sattlerei und den Hilfsbetrieb zu einer Einrichtung zu entwickeln, die einerseits nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten geführt wird, die aber andererseits jenen Menschen eine nützliche Aufgabe stellt, die durch Krieg oder Unfall aus der beruflichen Bahn geworfen und manchmal geneigt waren, sich selbst aufzugeben.

Der Versehrtenbetrieb mußte zunächst einmal ein Produktionsprogramm entwickeln, das den körperlichen Möglichkeiten seiner Mitarbeiter entsprach. Während zunächst reine Sattler- und Schuhmacherarbeiten im Vordergrund standen, wurde bald der Gedanke gefaßt, den Betrieb mit der Herstellung von Unfallschutzartikeln, sofern sie Leder oder Segeltuch zur Grundlage hatten, zu betrauen. Dieser Gedanke — in die Tat umgesetzt — hat sich als voller Erfolg erwiesen.

Die Jahresproduktion der 16 in der Sattlerei beschäftigten Mitarbeiter (davon 10 zu 50–70 % und zwei über 40 % beschädigt) ist beachtlich: 1957 erzeugten sie 45 900 Handsäcke, 11 800 Paar Lederfausthandschuhe, 3300 Paar Schweißhandschuhe, 4500 Segeltuchschürzen, 3200 Paar Segel-

tuchhandschuhe und fast 1400 Filterschläuche. Darüber hinaus wurden jeweils mehrere hundert Fingerhandschuhe, Brenneranzüge, Brennergamaschen, Lederärmel und Leder-schürzen hergestellt.

Doch damit nicht genug, werden von diesem Betrieb auch sämtliche Treibriemen (sowohl aus Leder wie aus Kunststoff) der Hütte laufend repariert; es werden Dichtungs- und Kupplungsringe gestanzt. Schmirgelleider, -rollen und -scheiben gehören ebenso wie Filterschläuche (aus Baumwollstoff), Filter aus Viledon, Etuis, Futterale sowie Leder- und Fibermanschetten für Pressen, Kompressoren und Pumpen zum Erzeugungsprogramm. Nicht vergessen sei der außerordentlich hohe Anfall an Reparaturarbeiten, die zum Teil auch außerhalb der Sattlerei auf dem Hüttengelände vorgenommen werden müssen.

Diese keineswegs vollständige Aufzählung der zahlreichen Aufgaben des Versehrtenbetriebes zeigt, daß den hier tätigen Männern keine Zeit bleibt, lange über ihr schweres Schicksal nachzugrübeln.

Die meisten von ihnen waren im Stahlwerk, im Walzwerk und anderen Betrieben beschäftigt, die von Natur aus gefährlich sind. Sie waren harte Arbeit gewöhnt, bis ein Unfall sie zunächst zu Invaliden machte, denen eine Erwerbsunfähigkeit von 40 % bis 70 % (in einzelnen Fällen bis fast 100 %) bescheinigt wurde. Solche Männer, gewöhnt zu arbeiten, mußten — zur Untätigkeit verdammt — mit ihrem Schicksal hadern.

Hier setzt nun die entscheidende Aufgabe der Versehrtenwerkstatt ein: Es wird versucht, den Lebensmut des Invaliden da-

Das Schicksal gemeistert: Der Hilfshandwerker (und frühere Schmelzer im Stahlwerk) Herwig hat ebenso wie der einstige Bandagenroller im Hammerwerk, Stöllger, und der ehemalige Ablader im Stahlwerk, Lechner, in der Sattlerei eine neue Aufgabe gefunden. Unter der Anleitung des Meisters Grünloh (links im Hintergrund) werden schwerbeschädigte Mitarbeiter der Hütte einer ihnen zunächst zwar fremden, aber ebenfalls produktiven neuen Tätigkeit zugeführt. Auch das Nähen (Bild oben) und das sorgfältige Stanzen von Lederfaustlingen will gelernt sein. Im Bild links der frühere Verleger im Stahlwerk, Pinkert, an der Stanze



durch wieder zu wecken, daß man ihm eine Arbeit zuweist, die für ihn wie für das Werk gleichermaßen nützlich ist. Allerdings ist nicht jeder einzelne für die in der Sattlerei anfallende Arbeit geeignet; nur etwa einer von fünf Anwärtern bringt die notwendigen Voraussetzungen mit: vor allem die innere Überzeugung, daß er nur mit zäher Geduld und mit einer gewissen Lust und Liebe die Umstellung vom Invaliden zum wertvollen Mitarbeiter an sich selbst vollziehen kann.

Nach einigen Wochen der Eingewöhnung und sorgsamem Umschulung kann festgestellt werden, ob der ehemalige Walzwerker oder Dreher auch den feinen Mechanismus etwa einer Nähmaschine meistert (es ist nicht leicht, zum Beispiel mit einer solchen Maschine auch nur zwei einzelne Stiche durchzuführen).

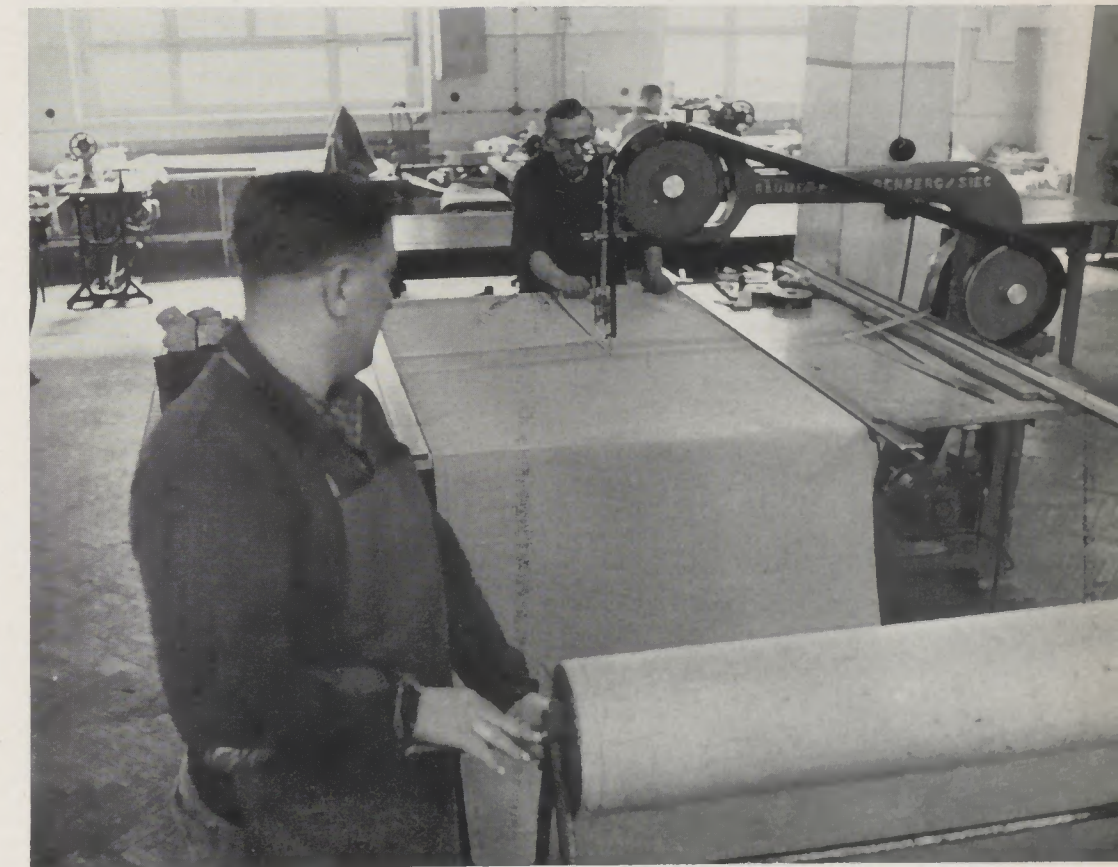
Die Arbeit erfolgt bei Serienfertigung (z. B. etwa Handschuhe) im Akkord, so daß die Leistung des einzelnen sich auch im Inhalt der Lohntüte niederschlägt. Aber neben die Einzelleistung, die dem Invaliden die zum Leben notwendige Spannkraft und Sicherheit wiedergibt, muß ein echter Kameradschaftsgeist dieser vom Schicksal geprüften Schar treten. Einzelgänger finden hier auf die Dauer keinen Platz. In diesem Zusammenhang sei vermerkt, daß in verschiedenen anderen Betrieben der Hütte noch eine ganze Reihe von weiteren Schwer-

beschädigten eingesetzt ist, deren Körperschäden die Beschäftigung in den großen Produktionsbetrieben jedoch ohne Einschränkung zulassen.

Produktiv im strengen Sinn ist auch die Sattlerei, denn sie arbeitet praktisch im Wettbewerb mit den Zulieferfirmen für Unfallschutzartikel.

Zweifelloos bringt der Übergang vom gesunden Menschen zum Invaliden und dann zum erneut einsatzfähigen Mitarbeiter seelische Belastungen für den einzelnen mit sich, die sich bei jedem anders auswirken. Hier setzt das psychologische Geschick des Meisters ein, der jeden Mitarbeiter seines Betriebes so behandeln muß, daß in ihm neuer Lebensmut geweckt und ihm die eigene Nützlichkeit vor Augen geführt wird. Alle Invaliden in der Sattlerei sind über 40 Jahre alt, aber noch zu jung, um wegen ihrer Verletzungen zu Hause auf dem Stuhl zu sitzen und über ihr Schicksal nachzugrübeln. Sie haben wieder eine Aufgabe, die sie erneut befriedigt. Sie sind vollwertige Mitarbeiter unserer Hütte, die Anerkennung verdienen und Mitleid ablehnen.

Umgang mit Leder und Segeltuch: Während der schwerbeschädigte Schuhmacher Jäger Sicherheitsschuhe repariert (Bild rechts), werden von Kolonnenführer Niedersdraht (früher Zimmermann in der Bauabteilung) und Hilfschneider Pinkert an der Stoffzuschneidemaschine Bahnen für Handsäcke zugeschnitten (Bild unten). Mancher der Versehrten muß entsprechend den vorliegenden Aufträgen sogar als „Springer“ arbeiten. So stellt Hilfschneider Stöllger z. B. auch Schmirgelleider her (Bild links)



SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ

In der Zeit vom 5. Februar bis 5. März wurden die Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensmänner des Werkes Annen durch Sicherheitsingenieur Ritter der Henrichshütte in der Unfall- und Schadenverhütung unterwiesen. Zu Beginn der Besprechungsreihe legte Dir. Ebers in mahnenden Worten dar, von welcher großen Bedeutung es für die Meister und Vertrauensmänner ist, Einfluß auf ihre Arbeitskameraden zu nehmen, sie zu sinnvoller und überlegter Arbeitsweise anzuhalten und bei ihnen die innere Verpflichtung zu unfallsicherem Arbeiten zu wecken. Eine sorgfältige, laufende Belehrung und Aufklärung der Betriebsangehörigen kann wesentlich zur Verringerung der Zahl der Unfälle beitragen.

Ing. Ritter ging zunächst kurz auf das Aufgabengebiet eines Sicherheitsingenieurs ein. Er hat für ausreichenden Schutz von Leben und Gesundheit der schaffenden Menschen zu sorgen und das Werkseigentum vor Schaden zu bewahren. Ihm obliegen ferner laufende Überwachung der Befolgung von Unfallverhütungsvorschriften, Beseitigung vorhandener Gefahrenquellen und deutliche Kennzeichnung betrieblicher Gefahrenstellen. Sachgemäße Aufbewahrung und Ergänzung der Einrichtungen zur Ersten Hilfe sind Voraussetzung für einwandfreie Unfallverhütung. Bei Besetzung gefährdeter Arbeitsstellen hat der Sicherheitsingenieur über Unfall- und Gesundheitsgefahren – gegebenenfalls mit dem Werksarzt – seinen Rat zu erteilen und die Belegschaft in angemessenen Zeitabständen über die Bedeutung der Betriebssicherheit, über unfallsicheres Arbeiten und über die besonderen Gefahren des Betriebes zu unterrichten. Besonders wichtig ist dabei auch Beratung, Schulung und Aufklärung von Jugendlichen und Neueingestellten.

Auf Grund der Erkenntnis, daß die Unfallverhütung eine Gemeinschaftsaufgabe ist, sind dem Sicherheitsingenieur zur Unterstützung und zur Durchführung geeigneter Maßnahmen bei der Verhütung von Unfällen in allen mittleren und großen Betrieben Unfallvertrauensmänner beigegeben, deren Sprecher der Unfallobmann ist.

Was kann der Vorgesetzte für die Unfallverhütung tun?

In seinen weiteren Ausführungen umriß Ing. Ritter die Stellung des betrieblichen Vorgesetzten in der Unfall- und Schadenverhütung und legte eingehend dar, welche diesbezüglichen Aufgaben der Vorgesetzte hat und welche Maßnahmen zum Schutz der Allgemeinheit von ihm getroffen werden müssen. Ausgehend von der Anzahl der Unfälle, die sich innerhalb eines Jahres ereignen, ihren Ursachen und Folgen, wurde neben dem beklagenswerten Ausfall menschlicher Arbeitskraft auf den betriebs- und volkswirtschaftlichen Verlust hingewiesen, der Belegschaft und Unternehmen gleichermaßen trifft, direkt wie indirekt. Die indirekten Verluste drücken sich aus in der Beschädigung von Anlagen und Werkzeugen, in der Herabminderung der Arbeitsmoral, in der Nichteinhaltung von Lieferterminen und nicht zuletzt in dem Mangel an Fachkräften. Ein unfallfreies Arbeiten liegt daher an der Erziehung des einzelnen und an der Arbeitsdisziplin. Die Erreichung dieses Zieles ist Aufgabe des betrieblichen Vorgesetzten und bedingt eine laufende individuelle Aufklärung der Mitarbeiter über die Unfallgefahren.

Ursachen: Schlüssel zur Unfallverhütung

Eine wirksame Durchführung der Unfallverhütung setzt Kenntnisse über die Entstehung von Unfällen voraus. An Hand von treffendem Anschauungsmaterial erklärte Ing. Ritter den Unfallzyklus, nach dem im allgemeinen Unfälle entstehen. Die Ursachenfolge ist eine Kette folgender Voraussetzungen:

- Hintergrund (Veranlagung, Umwelt),
- persönlich bedingte Mängel,
- sicherheitswidrige Zustände, sicherheitswidriges Verhalten,
- Unfallereignis,
- Verletzung, Schaden.

Veranlagung und Umgebung des Einzelmenschen bilden den Hintergrund für sein Verschulden. Gefährliche Arbeiten und gefahrvolle Arbeitsplatzverhältnisse führen zu Unfällen und Verletzungen.

Viele Unfälle sind Folge eines bestimmten menschlichen Verhaltens. Hierbei spielen Charakter und Temperament eine Rolle, die bei den einzelnen Typen – es gibt u. a. egoistische, optimistische, pessimistische, zähe, reservierte und aggressive Menschen – recht verschieden sind. Beachtenswert ist, daß nur in den seltensten Fällen ein Mensch vollständig in eine der genannten sechs Kategorien paßt. Fast alle Menschen tragen Züge verschiedener Temperamente. Das persönliche Verhalten kann auch durch seelische Konflikte bedingt sein. Für den Vorgesetzten ist eine der wichtigsten Voraussetzungen, daß er seine Mitarbeiter dem Wesen und Temperament nach kennt und versteht.

Wie die Ursachenfolge zeigt, ist eine Verletzung das letzte Glied in der Kette der Voraussetzungen. „Verletzung“ und „Unfallereignis“ können dadurch ausgeschaltet werden, daß eine der drei ersten Voraussetzungen beseitigt wird. Von diesen sind „sicherheitswidrige Zustände“ und „sicherheitswidriges Verhalten“ die Hauptursachen der Unfallereignisse. Aus diesem Grunde ging Ing. Ritter besonders auf diese beiden Merkmale ein.

Ohne Sicherheit mangelhafte Produktion

Bei der Beschäftigung eines Belegschaftsmitgliedes an einem gefährlichen Arbeitsplatz hat der Vorgesetzte eine exakte Arbeitsunterweisung durchzuführen, die Schutzeinrichtungen und ihre Anwendung sowie die Unfallverhütungsvorschriften eingehend zu erklären und die Befolgung seiner Anordnungen zu überwachen. Die Sicherheit der Arbeitsbedingungen muß unter allen Umständen gewährleistet sein. Je besser der schaffende Mensch auf Grund der Unterweisung durch den Vorgesetzten den Arbeitsvorgang beherrscht, um so sicherer fühlt er sich und um so weniger läuft er Gefahr, einen Unfall zu erleiden. Sicherheitswidrige Zustände, wie ungenügende oder fehlende Schutzvorrichtungen, fehlerhafter Zustand oder gefährliche Anordnung von Betriebsmitteln, sicherheitswidrige Beleuchtung sowie Belüftung, unsachgemäße und beschädigte Schutzbekleidung (Kopf-, Augenschutz und dgl.) müssen sofort beseitigt werden. Durch Überwachung der Betriebseinrichtungen, des Produktionsprozesses, der Getriebe, Schaltanlagen, Transportmittel usw. können Unfallgefahren weitgehend gebannt werden. Der weitaus größere Teil der Unfallursachen ist durch sicherheitswidriges Verhalten bedingt, wie z. B. durch eigenmächtiges, unbefugtes Arbeiten oder Betätigen, Nichtbeachtung der Sicherheits- und Warnvorschriften, Außerbetriebsetzen von Sicherheitsvorrichtungen u. ä. Zahlreiche Beispiele, vom Besprechungsleiter und den Teilnehmern angeführt, gaben ein eindrucksvolles Bild über die durch sicherheitswidriges Verhalten geschaffenen Unfallgefahrenquellen. So wurde auf die Verwendung sicherheitswidriger Betriebsmittel hingewiesen, ebenso wie auf sicherheitswidriges Arbeiten an sich bewegenden oder sonst gefährlichen Einrichtungen, auf sicherheitswidrige Verwendung von Kränen, oder auf sicherheitswidriges Beladen von Fahrzeugen. Auch Störungen bei der Arbeit durch Ablenkung, Streit, Ärger, Erschrecken usw. können einen Unfall nach sich ziehen.

Dipl.-Ing. Salm, W.-Annen



Gast aus Hattingen:

Sicherheitsingenieur Ritter, Henrichshütte, führte von Anfang Februar bis Anfang März erstmalig einen systematischen Unfallschutzkursus für die Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensleute des Annener Gusstahlwerks durch. Dieses Bemühen bleibt jedoch ergebnislos, wenn nicht jeder Mitarbeiter im Betrieb stets nach dem Grundsatz „Sicherheit zuerst“ handelt

Offenheit im Betrieb

Ein Problem das alle angeht

Der Mensch braucht Offenheit – sei es, daß man ihn lobt oder tadelt. In jedem Fall soll man ihm ehrlich sagen, woran er ist. Der Mensch bedarf der Bestätigung in seiner Arbeit, wenn er mit Freude etwas leisten will; er bedarf gelegentlich aber auch der begründeten Kritik, die ihn vor Fehlern warnen soll. In der Gemeinschaft der Familie sagt man sich in den meisten Fällen die Meinung; man tadelt die Kinder oder man lobt sie, wie es gerade angebracht ist. Im Betrieb aber fehlt es oft an dieser Freimütigkeit. Der Betrieb ist keine unauflösliche Gemeinschaft wie die Familie. Wir haben erfahren müssen, daß die Konjunktur Schwankungen unterliegt und es dabei notwendig wird, entweder Belegschaftsmitglieder zu entlassen oder wieder neu einzustellen. Der Betrieb ist eine Produktionsstätte, die ein bestimmtes Leistungsniveau erreichen muß, will sie im Wettbewerb mit anderen Betrieben bestehen. Es ist selbstverständlich, daß bei der großen Zahl von Mitarbeitern nicht jeder in der Lage – aber manchmal auch nicht willens – ist, alles zu überschauen. Um so notwendiger wäre es, auch im Betrieb Ehrlichkeit und Offenheit walten zu lassen, zum besten des einzelnen, im Interesse des Ganzen.

Der Splitter im Auge des anderen...

Es ist eine uralte Weisheit, daß die Menschen in den meisten Fällen sich selbst nicht richtig erkennen. Schon in der Bibel steht zu lesen, daß man den Splitter im Auge des anderen sieht, den Balken im eigenen Auge aber nicht. Diese Erkenntnis gilt nicht für eine bestimmte Schicht von Menschen, sie gilt nicht nur für den Arbeiter oder Meister, sondern sie gilt für alle, ohne Ansehen von Dienststellung oder Vorbildung. Das ist eben menschlich; wir alle sind Menschen und keiner kann sich rühmen, „übermenschlich“ zu sein. Deshalb unterlaufen uns allen auch Fehler in unserer Arbeit. Wir sollten hoffen können, daß unsere Kollegen oder Vorgesetzten uns zur rechten Zeit auf diese Fehler aufmerksam machen. Doch die Hoffnung trügt in vielen Fällen. Wenn wir im Betrieb stets die Gewißheit hätten, daß das, was wir falsch machen, offen gesagt würde, dann dürften wir uns sicher fühlen. Was aber, wenn das nicht geschieht? Wir tun unsere Arbeit – und erkennen oftmals unsere Fehler nicht. Und dennoch hören wir keinen Tadel, von Lob ganz zu schweigen. Wir stehen allein und müssen versuchen, uns selbst zu beurteilen. Das aber wird keinem recht gelingen.

Wenn der Vorgesetzte an uns vorübergeht, wenn er ein ärgerliches oder gar finsternes Gesicht macht, dann überlegen wir automatisch, ob das mit unserer Arbeit zusammenhängen könnte. Hat er etwas an uns auszusetzen? Was machen wir falsch? Diese unbeantworteten Fragen belasten uns, oder aber, wenn wir weniger empfindlich sind, arbeiten wir weiter im guten Glauben, daß unsere Arbeit „schon in Ordnung geht“. Und eines Tages bricht aus heiterem Himmel ein Gewitter über uns los, und wir sind erschreckt. Mit Recht fragen wir dann: Warum?

Immer wieder kann man im Betriebsleben feststellen, daß mancher sich mit schweren Gedanken lange Zeit belastet. Er glaubt, er sei nicht geschätzt, daß man ihm etwas anhaben wolle – denn niemand richtet ein „offenes Wort“ an ihn.

Wenn es zur Gewohnheit wird, unsere Mitarbeiter nicht in aller Offenheit auf ihre Fehler oder Fehlleistungen aufmerksam zu machen, wenn sie nur alles „hintenherum“ erfahren, dann darf man sich nicht wundern, wenn bald eine miese Stimmung im Betrieb herrscht. Denn der einzelne wird unsicher und mißtrauisch; er glaubt, jede Bewegung des Kollegen oder des Vorgesetzten, jeden Gesichtsausdruck deuten zu müssen. Wer geht dann noch froh nach Hause und empfindet Freude an der getanen Arbeit? Die Ungewißheit belastet auch die

Freizeit, und mit banger Erwartung geht man am anderen Morgen wieder zum Werk. Muß das sein? Ist das nicht völlig falsch?

Falsche Rücksicht ist schädlich

Vor einiger Zeit mußten eine Reihe unserer Mitarbeiter wegen Arbeitsmangels entlassen werden. Dabei wurde das obige Problem bedeutsam: Als nämlich die Kündigungen ausgesprochen wurden, fragte einer der Betroffenen: „Um Himmels willen, warum denn ich? Ich habe doch immer meine Arbeit getan, meine Pflicht erfüllt. Mir hat niemals jemand gesagt, daß ich etwas falsch gemacht hätte, niemals wurde ich getadelt. Stets hatte ich das Gefühl und die Sicherheit,

sich doch für jeden Tadel und für jede Kritik eine vernünftige Form finden. (So, wie wir sie uns selber wünschen, wenn man an uns etwas auszusetzen hat.) Man käme überhaupt viel weiter, wenn man in jedem, im Transportarbeiter, im Hallenfeger, im Dreher genauso gut wie im Abteilungsleiter oder Betriebschef in bezug auf menschliche Qualitäten den Bruder sähe und ihn genauso behandelte, wie man selbst behandelt sein will.

Auf den Versuch kommt es an

Wir sollten in unseren Betrieben versuchen, ehrlich zu sein. Wir müssen von unserem Vorgesetzten verlangen können, daß sie



alles richtig gemacht zu haben – und nun bin ich plötzlich dran!“

Als wir uns mit dem Fall beschäftigten, mußten wir feststellen, daß dieser Mann recht hatte: Da war niemand, der ihn vorher je getadelt hätte; kein Mensch hatte ihm gesagt, daß seine Leistung ungenügend war. Wenn man fragt, warum niemand etwas gesagt hat, dann wird einem zur Antwort: „Ja, wir haben das aus Rücksicht nicht sagen wollen.“ Welch falsche, schädliche Rücksicht! Muß denn ein Tadel gleich mit Geschrei verbunden sein? Muß ein Tadel gleich verletzend sein? Ist es nicht möglich, einen Mitarbeiter auf Fehler aufmerksam zu machen und ihm gleichzeitig das Gefühl zu geben, daß der Vorgesetzte ihm helfen will? Freilich geht das nicht immer. Es gibt leider Mitarbeiter, die einen solchen Ton als „Schwäche“ auslegen. Aber ein Tadel, taktvoll und zunächst nur unter vier Augen ausgesprochen, wirkt keinesfalls aufreizend. Man braucht doch nicht zu schreien: „Wenn das noch einmal vorkommt, fliegen Sie raus!“ Es läßt

ihren Untergebenen und Mitarbeitern die Wahrheit sagen, daß sie dem einzelnen die Ungewißheit nehmen, indem sie in taktvoller Weise auf Fehler aufmerksam machen. Wie sollen wir sonst zu einem günstigen Betriebsklima gelangen, wie dem Mitarbeiter Sicherheit geben und letztlich die Leistung verbessern? Wenn man in einem Betrieb arbeitet und genau weiß, daß alles, was falsch gemacht wird, ausgesprochen wird, dann gibt es keine Unsicherheit und keine falschen Kombinationen. Und wenn Vorgesetzte meinen, daß sie sich durch Offenheit unpopulär machen, wenn sie lieber darauf verzichten, ihren Mitarbeitern in jedem Falle zu sagen, was sie nicht für richtig halten, so muß dieser Einstellung widersprochen werden. Man darf gewiß sein, daß alle Mitarbeiter auf die Dauer Offenheit und Gerechtigkeit weit höher einschätzen als falsche Weichheit, die dem einzelnen wie dem Betrieb nur schaden kann. Deshalb sollte man gemachte Fehler ehrlich ansprechen – aber auch mit Lob zur rechten Zeit nicht geizen. Dörfler, Brackwede

Röntgenreihenuntersuchung 1957

Nach der Auswertung der Ergebnisse der Röntgenreihenuntersuchungsaktion soll heute kritisch zur Frage nach deren Notwendigkeit Stellung genommen werden. Leider liegen die Ergebnisse der im Rahmen der Wirtschaftsvereinigung von anderen Werken durchgeführten Reihenuntersuchungen für das Jahr 1957 noch nicht vor, so daß zunächst nur Vergleiche mit den früheren Untersuchungen auf unserem Werk angestellt werden können.

Die betriebliche Erfassung der zu röntgenenden Belegschaftsmitglieder erfolgte im allgemeinen reibungslos, wenn auch eine gewisse „Röntgenmüdigkeit“ einiger Mitarbeiter nicht zu verkennen war. Es wurden 8373 Belegschaftsmitglieder geröntgt, das waren 91,6% der Gesamtbelegschaft. Von den nicht erschienenen Mitarbeitern waren 89 bereits bei einer Röntgenuntersuchung gewesen, 90 waren inzwischen entlassen worden oder verstorben; darüber hinaus haben sich 603 Mitarbeiter nicht an der Reihenuntersuchungsaktion beteiligt (6,49%). Dieser Prozentsatz ist relativ hoch gegenüber einer Nichtbeteiligung im Jahre 1954 von 4,13%. Die Zunahme der „Röntgenmüdigkeit“ läßt sich also auch zahlenmäßig belegen, da man im allgemeinen nur mit 5% Nichtteilnehmern rechnet.

Die Wichtigkeit der Röntgenreihenuntersuchung ergibt sich aus der Tatsache, daß 15 frische aktive, bisher noch nicht bekannte Tuberkulosefälle in der Belegschaft erkannt wurden. Bei der Belegschaftszahl von über 9000 mag diese Zahl zwar nicht sehr hoch erscheinen. Es muß jedoch mit allem Ernst darauf hingewiesen werden, daß der betriebshygienische Wert der Erkennung dieser Frühfälle sich nicht nur für den betroffenen Mitarbeiter, sondern auch für die Arbeitskameraden ergibt. Prozentual sind damit etwa 0,15% der Belegschaftsstärke als frisch tuberkulös Erkrankte erkannt worden. Dieser Wert von 0,1 bis 0,2% entspricht im allgemeinen auch den Ergebnissen der Röntgenreihenuntersuchung in anderen Werken.

Die erkrankten Mitarbeiter wurden kurzfristig aus den Betrieben herausgezogen; eine entsprechende klinische Behandlung oder Sanatorienaufenthalte sind eingeleitet worden.

Im ganzen gesehen ist jedoch die Gesamtzahl der an aktiver Tuberkulose erkrankten Belegschaftsmitglieder erfreulicherweise zurückgegangen, die Zahl der inaktiven Tuberkulosefälle ist konstant geblieben.

Frische Tuberkulosen: 1954 = 0,65 % der Belegschaft
1957 = 0,44 % der Belegschaft

Alte, inaktive Tuberkulosen:
1954 = 3,96 % der Belegschaft
1957 = 3,83 % der Belegschaft

Ein weiteres wichtiges Ergebnis der Röntgenreihenuntersuchung ist die Feststellung der Zunahme von Herz- und Kreislaufstörungen.

Herzkrankungen: 1954 = 3,14 % der Belegschaft
1957 = 5,69 % der Belegschaft

Herz- und Kreislaufstörungen nehmen also weiterhin zu; diese Tatsache stellt uns in der Zukunft vor wichtige gesundheitliche Probleme. Die Ergebnisse der Reihenröntgenuntersuchungsaktion beweisen die Wichtigkeit der in gewissen Abständen vorgenommenen Reihenuntersuchungen unserer Mitarbeiter.

Dr. Groß, Henrichshütte

Schulungsstätte für Arbeitsschutz

Mitte 1957 eröffnete die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft eine „Schulungsstätte für Arbeitsschutz“ in Gelsenkirchen, im Herzen des Ruhrgebiets. Ihre Aufgabe ist es, in regelmäßigen Lehrgängen Unfallvertrauensmännern, Meistern und angehenden Meistern, Betriebsassistenten und Sicherheitsingenieuren aus den Betrieben der Eisen schaffenden Industrie die neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiet der Unfallverhütung zu vermitteln. Die bisher abgehaltenen Lehrgänge zeigten die Notwendigkeit der Eröffnung einer solchen Schulungsstätte. In Vorträgen und Diskussionen, die den einzelnen Teilnehmern neue Wege und Anregungen für die Praxis aufzeigen sollen, klingt immer wieder an, daß trotz schöner Erfolge auf dem Gebiet der Unfallverhütung immer noch viel zu tun übrigbleibt.

Die Einrichtung der Betriebe, die Regelung der Arbeitsvorgänge und das Verhalten der Arbeitenden müssen so unfallsicher wie nur irgend möglich gestaltet sein. Diese Grundforderungen auch in der Praxis durchzusetzen sind die Berufsgenossenschaften schon seit Jahrzehnten bemüht, wobei ihnen die Sicherung des technischen Unfallschutzes ganz besonders am Herzen liegt. So fehlt ihr Rat in Fragen der Unfallsicherheit bei der Entwicklung neuer technischer Anlagen niemals. Dadurch ist es möglich, daß die modernen Maschinen — trotz weitgehender Mechanisierung — nur noch in verhältnismäßig wenig Fällen ausschließliche Ursache schwerer Unfälle sind. Leider zeigt die Statistik immer wieder, daß ein ganz erheblicher Teil der Betriebsunfälle auf Unwissenheit, mangelnde Bereitschaft oder Gleichgültigkeit gegenüber den Unfallverhütungsvorschriften zurückzuführen ist.

Gewiß, Unfallvertrauensmänner, Meister, Betriebsassistenten und ganz besonders die Sicherheitsingenieure kümmern sich laufend in den Betrieben darum, daß unfallsicher gearbeitet wird. Aber wer die Unzahl von Problemen kennt, die täglich auf die mit Sicherheitsfragen befaßten Männer einstürmen, der weiß, daß sie allein gegen den „Unfallteufel“ nicht aufkommen können. Sie sind letztlich darauf angewiesen, daß jeder einzelne Mitarbeiter an seinem Ar-

beitsplatz mithilft, die immer noch erschreckend hohen Unfallschiffen zu senken.

In den Werken treten täglich neue Probleme an die Abteilungen für Unfallschutz heran, die schnellstens eine Lösung finden müssen. Aber auch die Forschung ist nicht untätig. Um Theorie und Praxis in sinnvoller Weise miteinander zu verbinden, führt die Schulungsstätte ihre nach Betriebsgebieten gegliederten, immer von Montag bis Freitag laufenden Lehrgänge durch.

Bislang hat die Henrichshütte noch keinen ihrer Mitarbeiter zu den Lehrgängen entsandt, doch wird sie in absehbarer Zeit ebenfalls bei diesen Kursen vertreten sein. Sicherheitsingenieur Ritter, der als Dozent an der Schulungsstätte über das Thema „Sicherheit im Gießereibetrieb“ referiert, hofft, daß die Lehrgänge nicht in Gefahr geraten, wirklichkeitsfremd zu werden. Nur die eng an der Praxis orientierte Diskussion, das lebendige Referat bringen dem Lehrgangsteilnehmer den erhofften Gewinn. Allerdings: Die Feinheiten der Unfallverhütung erlernt man — wie Sicherheitsingenieur Ritter meint — nur im täglichen Umgang mit den Problemen des praktischen Unfallschutzes. Es sei deshalb Aufgabe der Schulungsstätte, die Lehrgangsteilnehmer mit grundsätzlichen Fragen der Unfallverhütung vertraut zu machen und die fruchtbare Diskussion nicht nur zu fördern, sondern sie auch auf besonders wichtige Probleme zu lenken.

Auf der „Schulbank“: Unfallerfahrungen und theoretische Untersuchungen ergänzen sich



40 Jahre im Dienst

HENRICHSHÜTTE



Friedrich Kiffmeier
Betriebsstechniker
Apparate- u. Kumpelbau
am 17. Februar 1958



Otto Stens
Abteilungsleiter
Preßwerk
am 16. März 1958

50 Jahre im Dienst

25 Jahre im Dienst

Henrichshütte

Fritz Haugrund, Vorzeichner (Walzwerk II),
am 5. März 1958

Alfred Kegel, Schlosser (Walzwerk I),
am 13. März 1958

Ludwig Rodeck, Kranführer (Stahlwerk),
am 17. März 1958

Johann Brauksiepe, Dreher (Mech. Werkst.),
am 19. März 1958

Annen

Paul Kunze, Maschinist (I. u. R.),
am 1. März 1958

Ältester Ruhrstahler wurde 90 Jahre alt

Am 8. März vollendete Wilhelm Müller in seinem Haus in der Emschestraße zu Hattingen im Kreise seiner Freunde und Kollegen in geistiger Frische sein 90. Lebensjahr. Der Jubilar ist 60 Jahre seines Lebens (1882 bis 1942) für die Henrichshütte tätig gewesen.

Von 1882 bis 1887 arbeitete Wilhelm Müller zunächst praktisch im Walzwerk, war ein weiteres Jahr im Speditionsbüro dieses Betriebes beschäftigt und wurde anschließend von 1888 bis 1891 in die damalige Gießerei und mechanische Werkstatt versetzt. Drei weitere Jahre verbrachte er im Betriebsbüro des Walzwerks, und wurde schließlich 1894 mit der Rechnungsführung des Hochofenbetriebes betraut. Am 1. Januar 1900 übernahm er die Rechnungsführung des damaligen Rohrwerks, dem er seine Schaffenskraft zehn Jahre lang bis zur Stilllegung dieses Betriebes widmete.

Mitte 1910 wurde Wilhelm Müller zur „Kalkulator“ (heute Kostenabteilung) versetzt. Bei der 1921 erfolgten Umstellung der Betriebsabrechnung und

Trennung von Betriebsbuchhaltung und Kostenabteilung wurde er Leiter der Kostenabteilung. Diesen Posten hatte er bis 1930 inne. Von 1930 bis 1942 wurde dieser inzwischen dienstälteste Angestellte der Henrichshütte auf Grund seiner eingehenden Kenntnisse im Kostenwesen mit Sonderaufgaben betraut.

Erst als Wilhelm Müller das 75. Lebensjahr erreicht hatte, sagte er dem Werk endgültig Lebewohl.

Den Jubilar zeichneten eine fast sprichwörtliche Gewissenhaftigkeit und Pflichttreue aus (auf der Hütte war er als Wilhelm „Genau“ bekannt). Die vielfachen Beziehungen zu den einzelnen Betriebsabteilungen machten ihn zu einer von den Belegschaften wie der Werksleitung gleichermaßen anerkannten und geachteten Persönlichkeit. Wilhelm Müller, der den drei letzten Besitzern der Henrichshütte — der Union Dortmund, dem Hause Hanschel und schließlich der Ruhrstahl — wertvolle Dienste geleistet hat, ist heute der älteste Pensionär der Ruhrstahl AG.

Meister Achenbach, BW I, Henrichshütte

Am 3. Januar 1958 feierte einer der ältesten Meister der Henrichshütte, Albert Achenbach, aus der BW I sein goldenes Dienstjubiläum. Der heute 65jährige Jubilar absolvierte von 1908 bis 1911 die Dreherlehre auf der Henrichshütte, wurde anschließend als Dreher und später als Revisor in der BW II, sodann in der BW I eingesetzt.

Schon frühzeitig entwickelte sich Albert Achenbach zu einer Spitzenkraft und wurde deshalb stets mit besonders schwierigen Fertigdreharbeiten betraut. Seine ausgezeichneten Kenntnisse im Zeichnungslesen sowie seine sonstigen Anlagen machten ihn zu einem unentbehrlichen Revisor.

Am 1. Januar 1925 erfolgte die Ernennung des Jubilars zum Vorarbeiter der BW I, in der er besonders mit der Anfertigung von Vorrichtungen von Werkzeugen beschäftigt war. 1940 wurde Achenbach zum Meister der BW I ernannt. Seine Kunst der Menschenführung bewährte sich während der Kriegsjahre, als er in überwiegendem Maße auf die Hilfe von Fremdarbeitern angewiesen war. Nach dem Zusammenbruch übertrug man ihm als ältesten Meister die Betreuung der Meister der BW I.

Mit der Entwicklung der BW I ist auch der Aufgabenbereich des Jubilars mit den Jahren gewachsen. Unter der bewährten Aufsicht dieses Meisters alten Stils werden heute hochqualifizierte Dreh-, Hobel-, Fräs- und Schlosserarbeiten durchgeführt. Wohlthuende Erholung von seiner Arbeit findet Albert Achenbach in seinem eigenen Haus mit großem Garten. Seine zwei Söhne sind ebenfalls auf der

Henrichshütte (Elektroabteilung und BW I) beschäftigt. Der inzwischen pensionierte Jubilar wohnt mit seiner Frau im Fritz-Ebert-Ring zu Welper.



Goldjubilär Albert Achenbach: Hervorragendes Fachkönnen verband sich bei diesem Meister alten Stils mit der kaum erlernbaren Kunst der Menschenführung



Ein Gläschen in Ehren: Der 90jährige Wilhelm Müller, einst Leiter der „Kalkulator“ der Hütte, heute Altpensionär der Ruhrstahl, ließ es sich nicht nehmen, an seinem Geburtstagsfest den zahlreichen Gästen zuzutrinken

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Kumar: **Tyagapatra**

Ein kleiner Zugabeband ist dieses Buch, aber besonders wertvoll. Es ist eine Geschichte aus dem modernen Indien: Mirnal, ein kluges, reizvolles Mädchen, wird nach herkömmlicher Weise zu einer standesgemäßen Ehe gezwungen. Als sie von ihrem Mann verstoßen wird, kehrt sie aber nicht zu ihrer Familie zurück, sondern lebt ihr Leben zwischen armen und verachteten Leuten. Dieser bewußt vollzogene Abstieg ist aber der eigentliche Aufstieg zu großer menschlicher Reife.

Kumar schildert das Leben Mirnals aus der Perspektive eines Menschen, der sie liebt. Der Konflikt zwischen der Macht des gesellschaftlichen Urteils und der freien Entscheidung des einzelnen ist erregend dargestellt.

Das Büchlein ist besonders unseren Leserinnen sehr zu empfehlen.

Earl: **Sturz in die Winternacht**

Bei Einbruch des Winters startet in der Arktis ein Wasserflugzeug, das 6 Menschen nach dem Süden bringen soll. Unterwegs hat die Maschine einen Motorschaden und muß auf einem einsamen See, der in einer noch nicht vermessenen Gegend liegt, notlanden. Der Kampf um das Leben im arktischen Winter ist außerordentlich eindrucksvoll geschildert, und die Spannung steigert sich bis zur letzten Zeile. Das fesselnde Abenteuerbuch wird von Frauen und Männern gleich gerne gelesen werden.

Defoe: **Leben und wunderbare Abenteuer des Robinson Crusoe**

Die Dünndruckausgabe, die den vollen Text des Originals enthält, ist keine besondere Bearbeitung für Kinder oder jugendliche Leser. Die Übersetzung dieser klassischen Abenteuererzählung durch Hans Reisinger dürfte zu den besten zählen, die je vorgenommen worden sind. Auch die Männer unter unseren Lesern werden sich für diese Ausgabe des weltberühmten Buches begeistern.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Marjorie Kinnan Rawlings

Frühling des Lebens

Das Buch schildert mit menschlicher Wärme und nicht ohne Humor ein Jahr — von Frühling zu Frühling — aus dem Leben der Familie Baxter auf einer einsam gelegenen Rodungsinsel im Buschland von Florida und läßt uns teilnehmen an Freud und Leid ihres Daseins. Insbesondere erleben wir das Heranreifen des Farmersohns Jody vom Kind zum Mann.

Eine kleine Kostbarkeit bedeutet das Buch. Nicht nur das prächtige Vater-Sohn-Verhältnis, auch die Hilfsbereitschaft untereinander, das Gute und Schöne zu Hause und im nachbarlichen Verkehr, wie Begegnungen mit allen möglichen wilden Tieren werden mit großer Liebe, Eindringlichkeit und Spannung gezeichnet.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Horst Biernath

Es bleibt natürlich unter uns

(Porträt einer kleinen Stadt)

Horst Biernath hat sich als Meister des humoristischen Romans bei vielen Lesern einen guten Namen erworben. — In diesem Roman beweist er, daß sich Humor und tiefere Bedeutung sehr wohl vertragen. Am Beispiel des kleinen oberbayrischen Städtchens Aldenberg entwirft der Autor ein buntes, kleines Welttheater, voll menschlicher Schwächen und Leidenschaften im lieblichen Rahmen der bayerischen Voralpen. Die spannungsreiche Handlung wird von vielen, profiliert gezeichneten Gestalten getragen, wie von dem mit allen Wassern gewaschenen Inhaber des „Aldenberger Anzeigers“, Alois Lebmüller, dem pfiffigen „Lamm“-Wirt Xaver Pflanz, der reschen Großmutter Klaffenberg, der hübschen Jo und dem zugereisten Redakteur Lothar Lockner. Vom verständnisinnigen Schmunzeln bis zum herzlichen Lachen reicht die Wirkungsskala dieses bezaubernden Romans, und man hört mit der Lektüre bestimmt erst dann auf, bis man den letzten Skandal Aldenbergs weiß, der natürlich ganz unter uns bleibt.

MAN SCHREIBT UNS

Unser Pensionär Bernhard Nöthen, bis 1955 im Hochofenbetrieb tätig, und vielen alten Kollegen nicht zuletzt als ein Verseschmied bekannt, schrieb uns folgende Zeilen und legte das unten veröffentlichte Gedicht bei:

„Meine alten Freunde am Hochofen der Henrichshütte haben lange nichts von mir gehört. Allen Kollegen und auch der Ruhrstahl ein herzliches Glückauf!“

Der Kuckuck ruft

Heute hab ich den Kuckuck gehört,
Mein Herz wollte vor Freude zerspringen;
Der kalte Winter nun nicht mehr stört,
Der Frühling wird jetzt bald beginnen.

Täglich gehe ich drum in den Wald,
Die Botschaft vom Frühling zu hören,
Wenn des Kuckucks Ruf erschallt,
Der Winter kann nicht mehr betören.

In Sträuchern und Bäumen steigt der Saft,
Schneeglöckchen schon erblühen;
Die Sonne täglich gewinnt an Kraft,
Erwärmend wird sie bald glühen.

Immer näher kommt der Mai,
Alle Herzen will er beglücken,
In Wald und Feld erschallt ein Juchhei,
Wenn Sträucher und Bäume sich schmücken.

Gottes Sonne alles wärmt,
Hoffet freudig, fasset Mut
Ihr betrübten Herzen, die verhärtet:
Frühling wird's und alles gut.

Frühlingssonne, lachende Wonne,
Durch Winternacht hat gebracht
Uns Gottes Lieb';
Darum, in der Frühlingszeit
Empor wir schaun — in Dankbarkeit.

Bernhard Nöthen, Hattingen

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Ludwig Seidel	Hilfsarbeiter	4. März 1958
Rudolf Timmer	Pensionär	7. März 1958
Adam Schmidt	Pensionär	8. März 1958
Johann Krupka	Pensionär	10. März 1958
August Glittenberg	Pensionär	11. März 1958
Hermann Lichnok	Pensionär	17. März 1958
Wilhelm Papenhoff	Pensionär	19. März 1958
Adolf Heppner	Pensionär	24. März 1958
Karl Voss	Maschinist	27. März 1958

ANNEN

Matthias Wollersheim	Invalide	14. März 1958
----------------------	----------	---------------

BRACKWEDE

Heinrich Lepper	Pensionär	16. Februar 1958
Hans Kahmann	Kontrolleur	11. März 1958

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 5. März 1958 konnte das Ehepaar Otto (77) und Johanna (78) Gohlke das seltene Fest der Goldenen Hochzeit feiern. Otto Gohlke war von 1907–1931 im Stahlwerk der Heinrichshütte tätig.

Die „goldenen Hochzeiter“ wohnen heute in der Gartenstraße zu Welper.



Das Ehepaar Heinrich (71) und Alwine (73) Decker beging am 20. März 1958 sein 50jähriges Ehejubiläum. Heinrich Decker, der als Ofenmann im Walzwerk der Heinrichshütte tätig war, wurde 1952 nach 41 Dienstjahren pensioniert.

Das Jubelpaar lebt heute in der Ringstraße zu Welper.

PERSONALIEN

Pensionierungen

Henrichshütte (am 28. Februar 1958)
Wilhelm Menn, Hilfsarbeiter (Walzwerk I), Invalide

Attilio Degan, Maschinist (Masch.-Betrieb), Invalide

Karl Piel, Vorzeichner (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze

Heinrich Klose, Vorarbeiter (Mech. Werkstatt III), Erreichung der Altersgrenze

Karl Oberlies, Kranführer (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

Emil Killmann, Schlosser (Apparatebau), Invalide

Gustav Lindemann, Dreher (Werkzeugmacherei), Erreichung der Altersgrenze

August Berger, Kranführer, (Mech. Werkstatt I), Invalide

Brackwede (am 31. Januar bzw. am 28. Februar 1958)

Heinrich Niemeyer, Presser (B II), Erreichung der Altersgrenze

Joseph Brezina, Werkmeister (Instandsetzungswerkstatt), Invalide

Freizeitbeschäftigung

In zunehmendem Maße füllen sich die werkseigenen Parkplätze mit drei- und vierradrigen Kraftfahrzeugen, deren stolze Besitzer Angestellte und Arbeiter unserer Werke, insbesondere der Heinrichshütte, sind. Ein großer Teil dieser Kraftfahrzeuge entfällt auf die Klasse der sogenannten Kleinwagen, etwa das Goggomobil.

Gleichgültig, wie groß ein solches Fahrzeug ist, es bedarf einer ständigen, liebevollen Pflege. Unser Zeichner hat eine recht plastische Vorstellung davon, wie der Samstagnachmittag eines solchen Kleinwagenbesitzers aussieht: Zwecks gründlicher Reinigung wird der Wagen gleich in die Badewanne gesteckt, während die Frau zurücktreten muß. Der Fahrt ins Blaue am Sonntagmorgen wird dann aber wohl nichts mehr im Wege stehen.



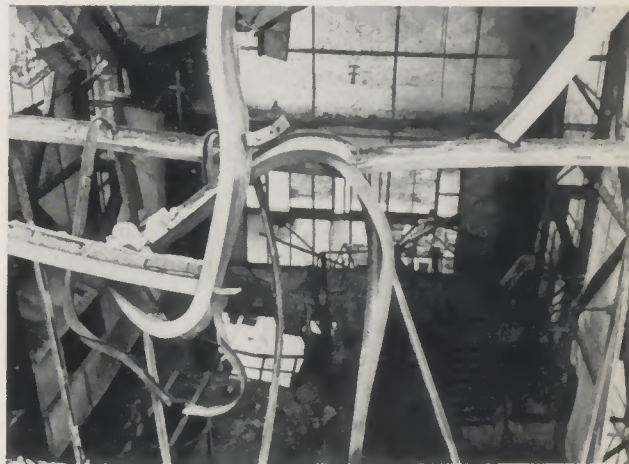
RUHRSTAHL-BILDCHRONIK



Werbefilm für „Ruhrpumpen“: In der Abteilung Pumpenbau des Annener Gusstahlwerkes wurde vor einigen Wochen eine Reihe von Szenen für einen Werbefilm gedreht. Gegenwärtig wird ein Filmstreifen über die Produktion und die Montage von „Ruhrpumpen“, z. B. im Gemeinschaftswerk Haltingen, zusammengestellt. Der fertige Film soll im In- und Ausland für die Erzeugnisse unserer Abteilung Pumpenbau werben.



Prämien für Verbesserungsvorschläge: Am 19. März überreichte der technische Werksleiter der Hütte, Dir. Laermann, 21 Mitarbeitern für im vierten Quartal 1957 eingereichte betriebliche Verbesserungsvorschläge Geld- und Buchprämien. 15 Vorschläge wurden mit Geldprämien von insgesamt 1185,— DM bedacht; daneben wurden 6 Buchprämien ausgegeben. Erstmals erhielt auch eine Frau — nämlich die Laborantin Berta Recknagel (Fotolabor) — eine Geldprämie.



Brandschaden auf der Hütte: Am Nachmittag des 19. März brach in der Vergüterei 4 der Heinrichshütte ein Großbrand aus. Den vereinten Bemühungen von Werksfeuerwehr und Haltinger Freiwilliger Feuerwehr gelang es, die Flammen bereits nach 90 Minuten unter Kontrolle zu bringen; eine Stunde später war der Brand gelöscht. Das Feuer entstand durch Entzündung eines Ölstrahles, der eine Minute nach dem Eintauchen eines auf 890° erhitzten Werkstücks in das Härtebad empor schoß und sich fontänenartig über den Glühofen I ergoß. Augenblicke später stand die Vergüterei in Flammen. Der Schaden war beträchtlich.



foto des monats