



RUHRSTAHL



6

1956

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRÄT DER ARBEIT



Titelfoto:

Die Heinrichshütte erzeugt monatlich 3000 t Eisenguß.

Unser Foto zeigt Vorarbeiter G. Müller (Vordergrund) und Former E. Hirschmann beim Guß eines Stößels.

Foto: Kropat und Schönefeld

Rücktitel:

Dieser neckische kleine Kerl wünscht allen unseren Mitarbeitern ein gesundes, erfolgreiches und besonders ein friedliches neues Jahr.

Glückauf für 1957!

Foto: Dr. Hüttenhein, Hattingen

Schwester Marga Eberhard betreut seit 1952 die Mitarbeiter der Presswerke Brackwede als Werksfürsorgerin und Leiterin der Werksbücherei.

Auch in unserer Männerwelt von Stahl und Eisen kann man nicht ganz auf die ausgleichende Hand der Frau verzichten. Die aktiven Mitarbeiter ebenso wie die Pensionäre und Kranken kommen mit ihren Sorgen und Nöten zu den Fürsorgerinnen unserer Werke. Nicht jede Not läßt sich mit Geldbeträgen lindern. Nur eine Frau findet oft das tröstende Wort, den rechten Rat.

„...und den Menschen ein Wohlgefallen“

Ist die Werkzeitschrift der richtige Ort, Weihnachtliches sprechen zu lassen? Werden hier nicht nur nüchterne kaufmännische und technische Dinge behandelt oder soziale Fragen, die doch nur wenig dessen ausmachen, was sich für uns mit Weihnachten verbindet? Gedanken zum Weihnachtsfest — wie müßig, mag der eine sagen, aber — der andere erwartet vielleicht von uns ein weihnachtliches Wort. Wie dem auch sei, uns will scheinen, daß Weihnachten heute nicht mehr für alle so selbstverständlich das ist, was es früher war. Früher, da wir noch als Kinder in aller Herzenseinfalt einen richtigen weißbärtigen Knecht Rupprecht sahen, als es noch einen großen, bis an die Decke reichenden Tannenbaum gab mit strahlenden Kerzen, voll leckerer Süßigkeiten, als glimmendes Tannenreisig so würzig duftete und unser Herz freudig klopfte ob all der Geschenke. Gibt es das heute noch, den nächtlichen Gang über verschneite, im Sternenlicht glitzernde Wege zur hell leuchtenden Christmette? — Und warum sollte es das alles nicht mehr geben? Vielleicht liegt es nur an uns, die wir in der Unrast der Zeit solchen Bildern nicht mehr soviel Muße schenken, den Blick für sie verloren haben. Zugegeben! Manches ist anders geworden. Wer wollte es leugnen?

Die vorweihnachtliche Lichterflut in den Straßen der Großstädte, die märchenhaften Ausschmückungen der Schaufenster übergänzen fast das, was zu Hause an schlichtem, innerlichem Erleben gegeben werden kann. Es soll zutreffen, daß viele mit den Feiertagen nichts mehr anzufangen wissen, daß Weihnachten mit dem Stollenbacken und Gänsebraten für die Hausfrau zur Qual geworden sei. Das Positive wird in der Vielfalt der Erscheinungen des modernen Lebens oft zu sehr verdeckt. Sehen wir uns doch um in der Familie, im Verwandtenkreis, bei den Mitarbeitern, unter den Nachbarn, wie sie sich alle freuen, zu Weihnachten wieder beisammen zu sein; wie die Mütter kaum die Heimkehr der Söhne und Töchter erwarten können, wie sie alle versöhnlicher sprechen, wie sie daran denken, ihren Nächsten Freude zu bereiten! Die Himmelsbotschaft von der ewigen Liebe erreicht die Menschen auch heute, weil sie ihrer noch immer bedürfen. Weil sie sich immer wieder in einer unsicheren Welt sehen. Weil sie aus dem Kampf, den ihnen das Dasein aufzwingt, wenigstens zu Weihnachten aufschauen möchten in das Licht ewiger Gnade, das seit nun bald 2000 Jahren dem abendländischen Menschen in aller Mühsal „Frieden auf Erden und den Menschen ein Wohlgefallen“ verheißt.

Wer wüßte das besser, als solch schaffende Gemeinschaft, die wie die unsere erfahren hat, welcher Kraft es bedurfte, um die Werke, die Grundlagen unserer Existenz, aus den Trümmern des Zusammenbruchs wieder aufzubauen. Wer weiß das besser als der Mensch, gebunden an den anfälligen Leib und im Bewußtsein des unerbittlich einmal kommenden Endes seiner Lebensbahn. Die vergangenen Jahrzehnte haben uns gelehrt: Dieses Leben kann nicht einfach sich selbst überlassen bleiben, in Willkür versinken, dieses Leben muß bewußt geführt werden.

Wenn in der Neujahrsnacht die Feuerwerkskörper knallen und im Tönen der Glocken wir uns alle ein glückliches neues Jahr wünschen, so schwingt darin wohl auch ein Unterton des Unsicheren mit. Aber vor allem der Ton der Zuversicht, daß die Schritte in das Dunkel der Zukunft wohlgeleitet sind. Diese Zuversicht kann aber nicht dem vermeintlichen Glück des Augenblicks, dem hemmungslosen Wünschen und Ausleben entspringen. Sondern wir gewinnen sie in der Demut ehrfürchtigen Glaubens und im Willen zu sorgsamer Führung. Jener Führung, die, aus der Vergangenheit lernend, sich die Zukunft aufzuhellen weiß. So sollten die Feiertage Stunden ernster Besinnung schenken, in denen sich der Mensch fragt, ob er im Gedränge des Alltags sich nicht hat unterkriegen lassen, ob ihm die „goldene Spur“ seines Lebens nicht verlorengegangen ist.

Es ist heute im Zeitalter der Massenbeeinflussung durch Zeitung, Rundfunk und Fernsehen nicht leicht, zu eigener Entscheidung und Führung zu gelangen. Aber — Gleichgültigkeit läßt alles verblässen in schwächliches Hinnehmen und unentschiedenes Mitlaufen. Wer sein Leben steuern will, muß bedacht sein, sich nicht festzulaufen, sich nicht in starre Ansichten zu verrennen. Wir sollten uns lieber immer wieder klar machen, daß Welt und Leben als Ganzes für den Menschen unübersehbar sind. Wir sollten uns vergewissern, ob in unseren Handlungen und Entscheidungen auch wirklich unsere Vernunft spricht.

In der vernünftigen Haltung erst gewinnt der Mensch Klarheit, wo er Verwirrenheit sah. Vernunft zeigt ihm seine Grenzen und läßt die Gedankenlosigkeit von ihm fallen. Vernunft zerschlägt doktrinaire Enge, löst den Fanatismus auf und erlaubt nicht die bequeme Beruhigung im Gefühl, in jedem Falle recht zu haben. Sie ist eine Führungskraft, der wir uns unbedingt anvertrauen sollten, wenn wir in ein neues, arbeitsreiches und an Wechselfällen des Lebens sicher nicht armes Jahr schreiten.

Ist es wirklich so verfehlt, in der Werkzeitschrift solche Betrachtungen zu bringen? Mögen unsere Wünsche — „Frohe Weihnachten“ und ein „Glückliches neues Jahr“ — nicht zu den konventionell üblichen, oft kaum gehörten, zählen.

- n

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 6 Dezember 1956

Aus dem Inhalt:	Seite
Porträt der Arbeit: Die Werksfürsorgerin	2
Kommentar: Gedanken zur Jahreswende	3
Organschaftsvertrag Rheinstahl-Ruhrstahl	4/5
Eine alte Kunst: Eisenguß	6/7
Indien — Industriestaat von morgen	8/9
Weiterverarbeitung: 45-Stunden-Woche	10
Montanunion: Der Weg nach Europa	11
Waggon- und Lokomotivindustrie	12/13
Feuilleton: Der vergessene Schuh	14
Archiv: Werksgeschichte zwischen Aktendeckeln	15
Annen: Pumpenbau	16
Kein Winter ohne Grippe	17
Brackwede: Belegschaftsversammlung	18
Unfallschutz	19
Jubiläen — Lehrlingsfreisprechung auf der Heinrichshütte	20/21
Beilage: „Madonna im Rosenhag“ von Stephan Lochner (etwa 1410—1451)	

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

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

Fotos: Werksfotografien Kropat, Schonefeld (25),
Dr. Steche (4), Indische Botschaft (3),
Z.-Werbestelle (1), Archiv (3), Philipp (15)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Leyhe (2), Utermann (1)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion

Organschaftsvertrag RHEINISCHE STAHLWERKE mit RUHRSTAHL

Als am Vormittag des 26. September 1956 die außerordentliche Hauptversammlung der Ruhrstahl AG auf der Schulenburg in Hattingen zusammentrat, hatte sie über eine Tagesordnung zu befinden, die für die zukünftige Entwicklung unseres Unternehmens von größter Bedeutung sein dürfte: Der Aufsichtsrat der Ruhrstahl AG bat die Hauptversammlung um ihre Genehmigung zum Abschluß eines Organschaftsvertrages zwischen der Ruhrstahl AG und den Rheinischen Stahlwerken in Essen.

Ein neuer Abschnitt

In der Hauptversammlung waren 33,49 Millionen DM unseres 34,5 Millionen DM betragenden Aktienkapitals vertreten. Die Rheinischen Stahlwerke sind seit dem Aktientausch (Ruhrstahlaktien in Rheinstahlaktien) im Juni 1956 mit 95,7 % des Ruhrstahlgrundkapitals der weitaus größte Aktionär unserer Gesellschaft.

Der zur Debatte stehende Organschaftsvertrag wurde von der Hauptversammlung mit 334850 Stimmen gegen 82 Stimmen genehmigt. In dem Vertrag verpflichtet sich die Ruhrstahl AG zur Abführung ihres Jahresgewinnes an die Rheinischen Stahlwerke, die ihrerseits einen etwaigen Verlust unserer Gesellschaft decken müssen. Die Ruhrstahl-Aktionäre erhalten eine Dividende in Höhe der jeweiligen Rheinstahl-Dividende.

Gleichzeitig wurde beschlossen, das bei der Ruhrstahl AG bisher übliche Geschäftsjahr (1. Oktober – 30. September) auf das dem Kalenderjahr entsprechende Geschäftsjahr der Rheinischen Stahlwerke (1. Januar – 31. Dezember) umzustellen.



Schreibtisch des Revisors:
Wie die meisten bedeutenden Unternehmen der Stahlindustrie haben die Rheinischen Stahlwerke auch ein Verwaltungsgebäude in Düsseldorf

Das 4. Quartal 1956 wird damit für unser Unternehmen zum „Rumpfgeschäftsjahr“, d. h. für dieses Vierteljahr wird eine eigene Bilanz erstellt und veröffentlicht.

Der Vorsitz der Ruhrstahl-Aufsichtsrates, Hüttendirektor i. R. Wilh. Scheiffacker, führte zum Abschluß des unbefristeten, erstmalig 1960 kündbaren Organschaftsvertrages in der Hauptversammlung folgendes aus:

„Mit den heutigen Beschlüssen wird ein neuer Abschnitt in der Geschichte unseres Unternehmens eingeleitet. Ich gebe der Überzeugung Ausdruck, daß sich die Eingliederung unseres Unternehmens in den größeren Unternehmensverband von Rheinstahl erfolgreich für die weitere Entwicklung unserer Gesellschaft auswirken wird und danke Ihnen deshalb nochmals für Ihre Mitwirkung.

Die Ruhrstahl AG war von ihrer Gründung im Jahre 1930 bis zur Auflösung der Vereinigten Stahlwerke deren Tochtergesellschaft und gehört nunmehr seit Jahren wieder zum Bereich einer der größten alten Gründergesellschaften der Vereinigten Stahlwerke, zum Bereich der

Rheinischen Stahlwerke Essen. Von dieser Verbindung, mit der wir die alte Tradition fortsetzen, erwarten wir für Unternehmen und Belegschaft erhebliche Vorteile. Beim Ausbau unserer wirtschaftlichen Beziehungen und bei der Durchführung von Neubauplanungen wie bei der Lösung neuzeitlicher technischer Probleme wird uns der starke Rückhalt der Rheinischen Stahlwerke zustatten kommen, wie es sich in der Zusammenarbeit schon seit 1953 in stetig wachsendem Maße gezeigt hat. In diesem Zusammenhang darf auf die eigene Kohlenbasis der zum Rheinstahl-Bereich gehörenden Arenberg-Bergbau GmbH und den sehr vielseitigen Sektor der Metallverarbeitung hingewiesen werden.“

Was ist ein Organschaftsvertrag?

Es handelt sich hierbei um einen Vertrag, der das Verhältnis der beiden Vertragspartner – also der Rheinischen Stahlwerke und der Ruhrstahl AG – zueinander festlegt. Unsere Gesellschaft wird danach zu einer Tochtergesellschaft des Rheinstahl-Konzerns.

Im Aktiengesetz finden wir unter § 15 Absatz 1 folgende Definition des Konzerns: „Sind rechtlich selbständige Unternehmen zu wirtschaftlichen Zwecken unter einheitlicher Leitung zusammengefaßt, so bilden sie einen Konzern; die einzelnen Unternehmen sind Konzernunternehmen.“

Hieraus wird deutlich, daß die Ruhrstahl AG auch weiterhin ein rechtlich selbständiges Unternehmen bleibt und nach außen im eigenen Namen Geschäfte abschließen kann. Im Innenverhältnis – Rheinstahl zu Ruhrstahl – allerdings ist unsere Gesellschaft durch den Organschaftsvertrag an die Weisungen der Rheinischen Stahlwerke gebunden. Wir arbeiten also im eigenen Namen, aber für fremde Rechnung.

Diese Weisungsbefugnis ist deshalb zweckmäßig, weil hierdurch eine Abstimmung der Investitions- und Produktionspläne der verschiedenen Konzernunternehmen zum Wohle aller Tochtergesellschaften der Rheinischen Stahlwerke (s.

untenstehendes Konzern-Schema) erreicht werden kann. Darüber hinaus bringt die Organschaft gewisse steuerliche Vorteile.

Ausnutzung der Verbundwirtschaft

Die Zusammenfassung mehrerer Unternehmen zu einem Konzern geschieht im allgemeinen zur besseren Ausnutzung technischer und wirtschaftlicher Vorteile im sog. Produktionsverbund, insbeson-

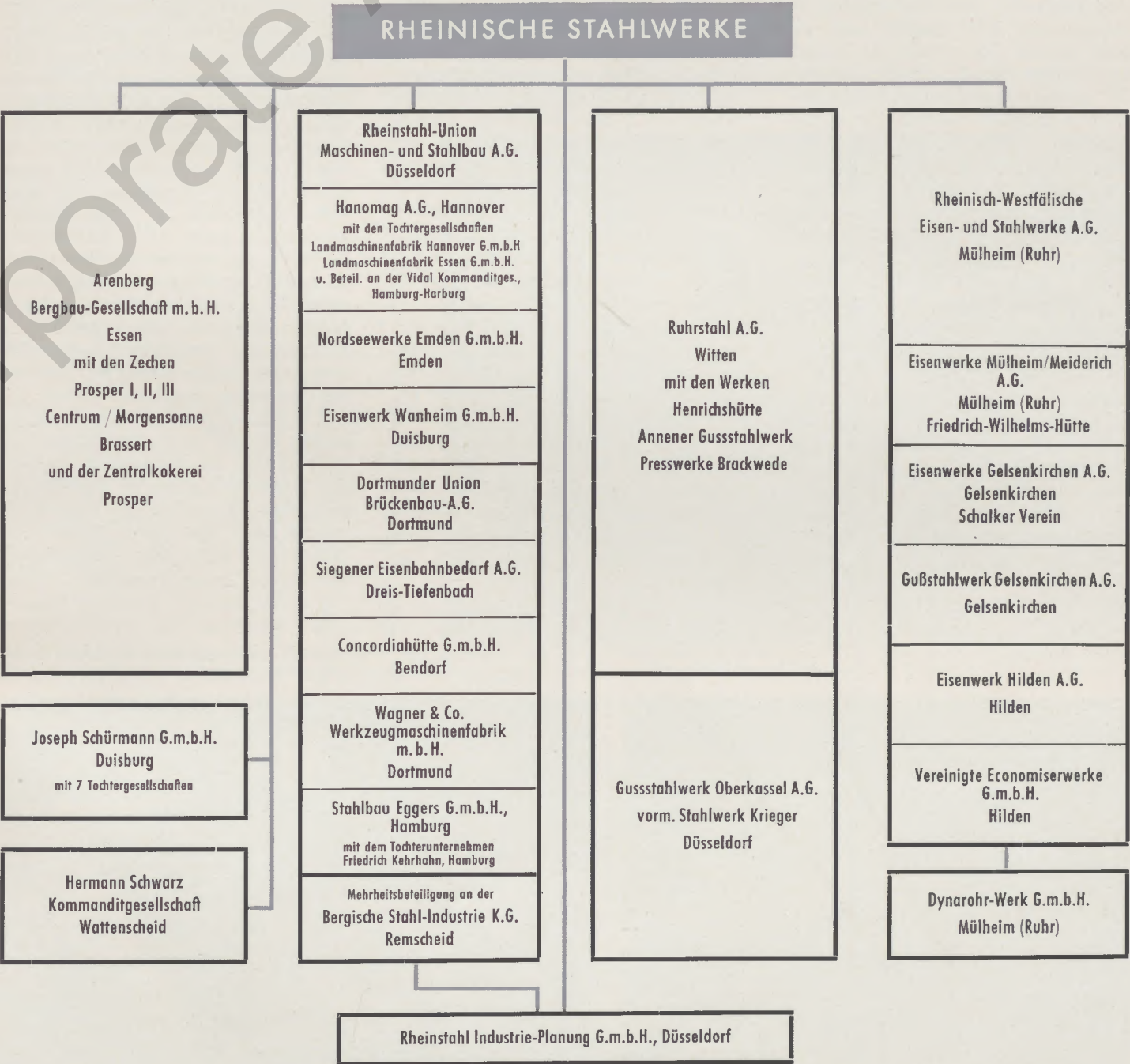
dere wenn die Konzernunternehmen verschiedene Produktionsstufen (Kohle, Stahl, Weiterverarbeitung) umfassen.

Durch die nun erfolgte Eingliederung der Ruhrstahl AG in die Rheinischen Stahlwerke wird es zum Beispiel leichter sein, auch bei abgeschwächter Konjunktur die Produktion innerhalb der Tochtergesellschaften zu beeinflussen und Beschäftigungslücken auszugleichen.

Bringt der Organschaftsvertrag für un-

sere Gesellschaft auch gewisse Umstellungen mit sich, so darf der große Vorteil der Zugehörigkeit zu einem durch die Vielfalt der Tochtergesellschaften verhältnismäßig krisenfesten und finanziell starken Konzern nicht unterschätzt werden.

Wir glauben, daß der Organschaftsvertrag für die Ruhrstahl AG und ihre Mitarbeiter ein weiterer Schritt vorwärts ist.



Die Belegschaft des Rheinstahl-Konzerns betrug am 1. Oktober 1956 über 80000 Arbeiter und Angestellte

Eine alte Kunst: EISENGUSS

Eisen als Werkstoff war schon lange in vorchristlicher Zeit bekannt, doch konnte man es im allgemeinen nur in mit Schlacken durchsetzten Klumpen gewinnen. Durch Ausschmieden, von Verunreinigungen befreit, brachte man es in die gewünschte Form. Die Kunst des Eisengusses entwickelte sich besonders im Mittelalter, da erst durch die Konstruktion leistungsfähiger Schmelzöfen das Roheisen in gießfähigem Zustand gewonnen werden konnte. Von der hohen Kunstfertigkeit der alten Eisengießer zeugen noch heute mit reichem Reliefguß verzierte Ofen- und Kaminplatten, Grabplatten, Brunnen, Glocken und Kanonenrohre.

Einst wie jetzt werden höchste Anforderungen an das fachliche Können des Eisengießers gestellt. Seine Arbeit ist im wesentlichen die gleiche geblieben, mögen die Gießgewichte heute auch nicht mehr in Zentnern, sondern in Tonnen gemessen werden. Die moderne Gießtechnik erlaubt uns heute die Herstellung von Gußstücken, deren Abmessungen früher als utopisch gegolten haben. Die Eisengießerei der Henrichshütte liefert dafür ständig neue Beweise.

Vom alten Torhaus aus gelangt man geradewegs vor den Haupteingang der Eisengießerei. Beim Eintritt durch das große eiserne Tor verhält der Fremde unwillkürlich den Schritt vor der Fülle der ersten geräuschvollen Eindrücke. Schon bald jedoch unterscheidet er Einzelheiten, wie hin und her fahrende, lastenschwingende Krane, gähnende Formgruben, hochaufgetürmte Formkästen und dazwischen allenthalben geschäftige Menschen. Wandert der Blick des Betrachters zunächst tastend von einem zum andern, so fängt er sich schließlich im funkensprühenden Strahl des flüssigen Eisens, das in leichtem Bogen aus dem Kupolofen in die Gießpfanne fließt.

Sieben Kupolöfen im engen Verband haben ihren Platz im Zentrum des Betriebes. Nicht nur deshalb kann man sie als das Herz der Gießerei bezeichnen, sondern vor allem auch, weil hier der Stoff erschmolzen wird, um dessen Formgebung sich der ganze Betrieb dreht. Rund 3000 t Eisenguß werden hier monatlich erzeugt.

Während im Hochofenprozeß dem Erz das Eisen entrissen und z. T. zu Roheisenmasseln vergossen wird, werden die Masseln im Kupolofen durch mannigfache Zuschläge an Spezialroheisensorten, Stahl und sonstigen Legierungszusätzen wie Nickel, Molybdän, Chrom, Vanadium, Kupfer usw. zu Gußeisen verschiedenster Qualitäten umgeschmolzen. Festigkeit, Gleiteigenschaften, Feuerbeständigkeit und andere chemisch-physikalische Eigenschaften sind Forderungen der Kunden, die dem Werkstoff selbst und der Gattierungskunst des Gießers das Letzte abverlangen.

In der Gießpfanne vor dem Ofen wartet das flüssige Eisen darauf, in die Form vergossen zu werden, um deren letzte Vorbereitung der Former gerade bemüht ist.

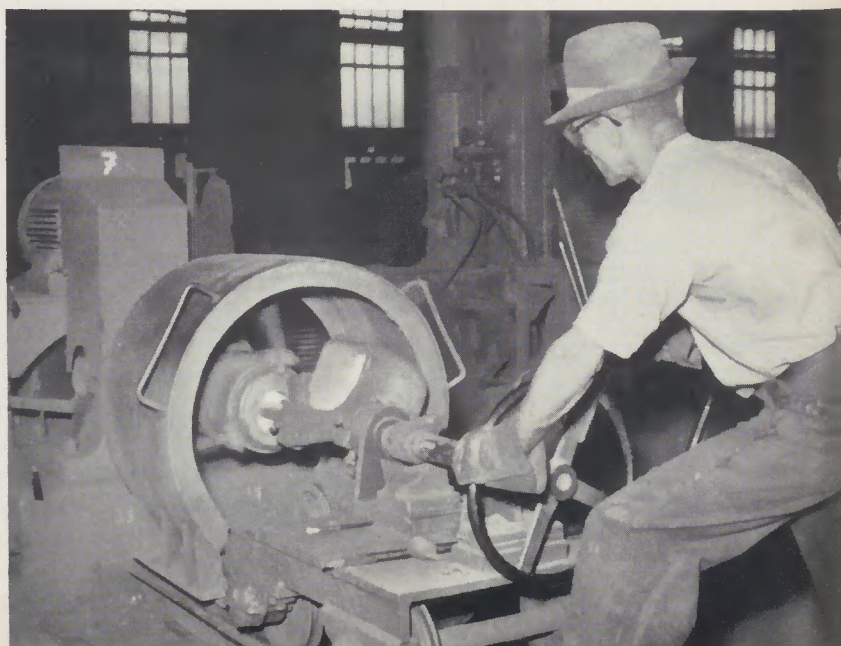
Ehe es aber soweit ist, müssen Tag für Tag, Woche für Woche, ja oft Monat für Monat viele fleißige Hände ineinandergreifen. Handwerkliches Können und reibungslose Zusammenarbeit aller Betriebsangehörigen stehen Pate an jeder Form.

Mit seiner unvermeidlichen Truffel und einer großen, für den Unkundigen verwirrenden Zeichnung ausgerüstet, steigt der Former in die oft bis zu 5 m tiefe Grube und nimmt die Form für ein Turbinengehäuse oder einen Maschinenständer, eine Kokille, einen Schiffspropeller oder einen Pressenkörper in Angriff. Vom ersten Augenblick an ist er dabei auf die Mitwirkung vieler Kollegen angewiesen. — Vom Modellschreiner bekommt er das Modell oder die Schablone, nach der die Form gestaltet wird. In einer besonderen Halle entstehen dann unter der Hand des Kernmachers Kerne, die später vom Former in die Form eingebaut werden. Die Formmasse für den Former und auch für den Kernmacher mischt der Mann an der Mühle nach erprobtem Rezept. Hierbei handelt es sich in der Hauptsache um ein Gemisch aus Quarzsand, Zement und Wasser in bestimmten Mengen. Für die Lehmformerei werden Natursande (Quarz oder Ton) unter Zusatz von Tiegelmehl, Koksgries, Flachsschäben und Wasser zusammengesetzt. Außer-

In der Eisengießerei: Kernmacher Polkehn beim Gießen eines Kernrostes. Im Hintergrund ein Teil des Kupolofenbetriebes



Von der Gießtradition abweichend: Schleudergießer Ladda bei der Herstellung von Zylinderlaufbüchsen im Schleudergußverfahren



dem kommen auch Quarzsand und Kernölgemische zur Anwendung.

Den Lasten, die hier bewegt werden müssen, ist menschliche Kraft allein nicht gewachsen; so wird der Kranführer zum unentbehrlichen Helfer des Formers. Darüber hinaus reichen hilfreiche Hände Materialien aller Art zu, wie sie für die Entstehung einer jeden Form notwendig sind. Form und Kerne sind inzwischen abgebunden bzw. getrocknet und werden zeichnungsgemäß ineinander gefügt. So wächst das Ganze seiner Vollendung entgegen. Endlich ist es soweit. Der Augenblick des Gießens ist gekommen. —

Der Guß beginnt. Aus mächtigen Gießpfannen ergießt sich das Eisen in sattem Strahl in seine endgültige Form. Täglich wiederholt sich dieser Vorgang mehrmals; und dennoch finden sich außer den Akteuren immer noch fachkundige Zuschauer ein, die andächtig den Guß bis zur letzten Phase verfolgen, bewußt der Gefahr, die in der brodelnden Form lauert.

„Denn die Elemente hassan das Gebild von Menschenhand.“

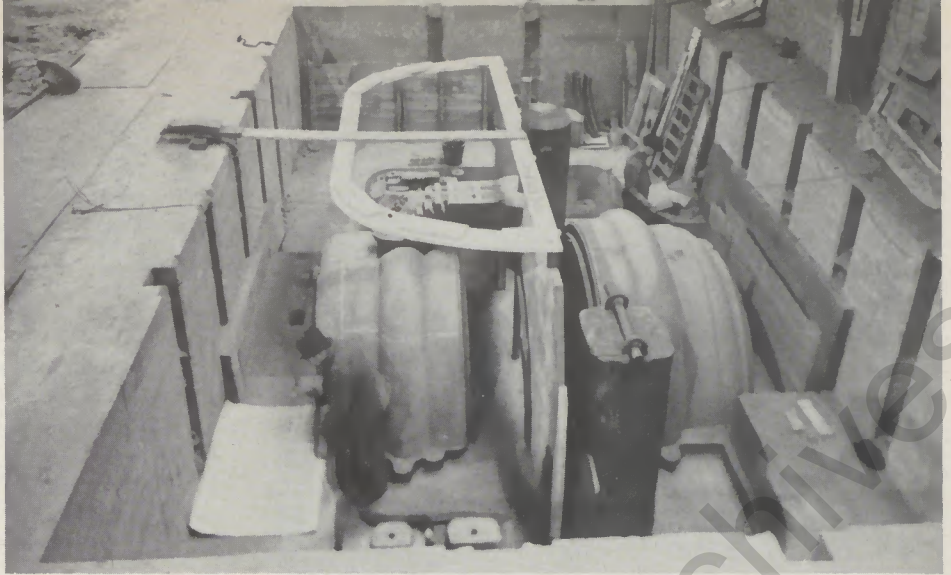
Unter den Zuschauern ist vor allem der Nachwuchs zu finden, der im übrigen in einer hellen, luftigen Halle an sauberen Arbeitsplätzen unter der Anleitung erfahrener Fachleute mit dem Formerhandwerk vertraut gemacht wird.

Drüben in der Grube kühlt das Gußstück allmählich ab; wird aus seiner Form herausgehoben, in der Putzerei von allen anhaftenden Formteilen gereinigt und schließlich zur weiteren Bearbeitung anderen Betrieben des Werkes zugeführt oder als Rohgußstück direkt versandt.

Erwähnt sei noch eine Abteilung, in der abweichend von der traditionellen Methode der Formgebung das flüssige Eisen durch rotierende Maschinen in die gewünschte Rundform zu Zylinderlaufbüchsen geschleudert wird (Schleuder-
guß).

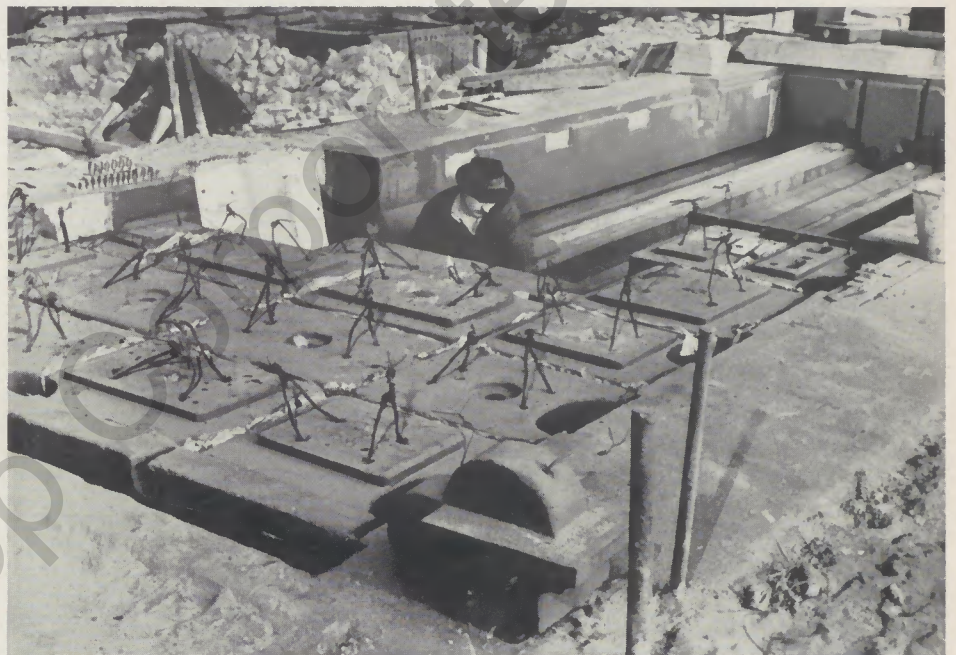
Als erste Gießerei der Bundesrepublik ist die Eisengießerei der Henrichshütte hundertprozentig zum Zementsandformverfahren übergegangen. Während früher plastischer Formsand die Basis der Gießerei war, läßt man heute immer mehr an seine Stelle ein Zement-Sand-Gemisch treten. Die konsequente Anwendung dieses Verfahrens bedeutet einen entscheidenden Fortschritt in der Entwicklung des Gießereiwesens, aber auch einen Beitrag zur steten Aufwärtsentwicklung unserer Henrichshütte.

L. Brammen, Henrichshütte

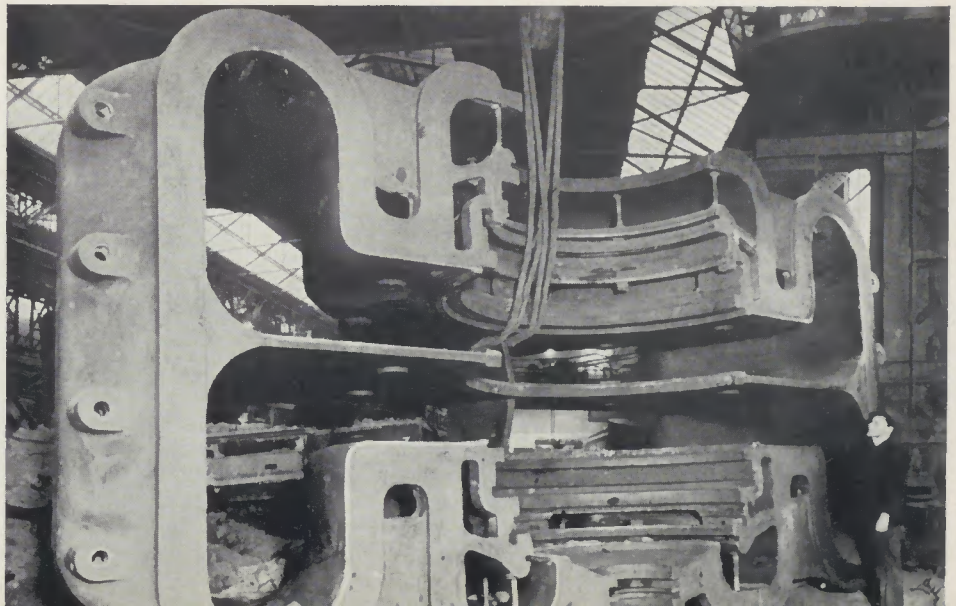


Am Anfang Plan und Modell: Unser Bild zeigt das Holzmodell eines Turbinengehäuses, das gleichsam als „Negativ“ bei der Herrichtung der Gußform jene Hohlräume aussparen soll, die beim Guß mit dem flüssigen Eisen ausgegossen werden

„Fest gemauert in der Erden...“: Die Gußform setzt sich aus vielen Einzelteilen (Unterteil, Oberteil sowie den notwendigen Kernen) zusammen. Beim Zusammenbau der Form (unser Bild) kommt es darauf an, diese Teile auf den Millimeter genau einzupassen



„Soll das Werk den Meister loben...“: Bei jedem Guß stellt sich der Meister aufs neue die Frage nach dem Gelingen. Viele Faktoren können die wochenlange Vorbereitungszeit zunichte machen. Auf ein gelungenes Gußstück, wie hier ein Turbinengehäuse von 75 t, dürfen Meister und Mitarbeiter mit Recht stolz sein





Indische Götterwelt: altindisches Tempelrelief mit dem Götterpaar Schiwa (der Mildtätige) und seiner Gemahlin, der Berggöttin Parvati

INDIEN — Industrie staat von Morgen

Wo in der weiten Welt kann die Ruhrstahl AG ihre Erzeugnisse verkaufen? Zuletzt richteten wir unseren Blick nach Zentralamerika. Heute schauen wir nach dem Fernen Osten. Ein interessanter Bericht von Dr. Hans Steche (Henrichshütte, Abteilung Verkauf Ausland) über eine Asienreise im Frühjahr dieses Jahres führt uns nach Indien, Pakistan und Burma.

Seit 1947 sind Indien und Pakistan selbständige Staaten im Verband des Commonwealth, aus dem die unabhängige Republik Burma 1948 ausgetreten ist. Vorher, unter den Engländern, waren sie eine Verwaltungseinheit. Kulturell eng verbunden, ist in diesen Völkern das Gefühl des gemeinsamen Raumes heute noch lebendig. Sie leben vom Verkauf landwirtschaftlicher Erzeugnisse wie Baumwolle, Jute, Häute, Tee und Reis. Mit der zunehmenden Festigung ihres Staatswesens streben sie nach Industrialisierung, um wirtschaftlich voranzukommen. Das für den Europäer einst so märchenhafte Weltbild des Asiaten wandelt sich. Die Industrie soll wirtschaftliche Sicherheit bringen, den Lebensstandard heben und die Unabhängigkeit festigen.

Indiens Produktionsziel: 18 Mill. t Stahl

Indien hatte den günstigsten Ausgangspunkt. Von den Engländern übernahm es eine geordnete Verwaltung und einen Stab qualifizierter indischer Verwaltungs-

beamter. Der Krieg hinterließ Sterling-Guthaben, die die ersten größeren Aufgaben der indischen Wirtschaft finanzieren halfen. Grundlagen einer Industrie waren vorhanden, z. T. mit eigenen Industriearbeitern und technischem Personal. Bodenschätze als Basis industriellen Aufschwungs waren bekannt und erschlossen. Zunächst galt das Interesse der Regierung dem dringenden Problem der Ernährung der rund 400 Millionen zählenden Bevölkerung; danach der Entwicklung eines leistungsfähigen Verkehrswesens. Ohne raschen Ausbau des Eisenbahnnetzes wären die Fünfjahrespläne Nehrus zum Scheitern verurteilt. Handwerk und Heimatindustrie werden gefördert. Vor 1947 war die Industrie eine Angelegenheit der privaten Wirtschaft. Seit der Unabhängigkeit Indiens im Jahre 1947 nimmt die öffentliche Hand mehr und mehr Einfluß auf die industrielle Entwicklung. Der Schwerpunkt des Investitionsgütergeschäftes liegt darum heute bei der Zentralregierung und den Provinzregierungen. Sie arbeiten über beratende Ingenieurbüros und bestellen vollständige, oft schlüsselfertige Anlagen. Die Maschinenindustrie wird aufgebaut, die Stahlerzeugung stark ausgeweitet. Im 3. Fünfjahresplan, der für 1961–1965 aufgestellt ist, soll

eine Kapazität von 18 Millionen t Stahl erreicht werden. Indien wird in wenigen Jahren seine Fabriken selbst einrichten können.

Ruhrstahl: Indiengeschäft mit Qualitätserzeugnissen

Für unsere Werke ergibt sich aus diesen Beobachtungen, daß sich das indische Geschäft künftig mehr und mehr auf Qualitätserzeugnisse beschränken wird. Im Eisenbahnsektor macht sich der italienische und japanische Preisdruck sehr bemerkbar. Aber da der Bedarf groß und dringlich ist, die Industrialisierung schon jetzt eine weit größere Leistung der Eisenbahn verlangt, scheint es nicht ausgeschlossen, daß auch auf Angebote mit höheren Preisen zurückgegriffen wird. Die Aufträge für die Einrichtungen von Zementfabriken sind in der letzten Zeit infolge der niedrigen Preise der internationalen Konkurrenz spärlicher geworden. In der Ausrüstung der Schwerindustrie liegen noch Möglichkeiten für das Walzengeschäft. Die geplanten großen Hüttenwerke werden einen bedeutenden Bedarf an Walzen, Stützwalzen und Getriebeteilen haben. Die mittleren Walzwerke werden gleichfalls an Walzen guter Qualität inter-

essiert sein, zumindest bis zu dem Zeitpunkt, da die neuen indischen Stahlwerke in der Lage sein werden, hochwertige Walzen selbst herzustellen. Die Auftragsvergebung zur Errichtung kompletter Stahlwerksanlagen erfolgt auf Grund internationaler Ausschreibungen. Es ist damit zu rechnen, daß ein Teil dieser Aufträge nach Deutschland vergeben wird.



Bevölkerungsdruck: Indien zählt heute rund 400 Millionen Einwohner. Die Bevölkerung (unser Bild zeigt eine Dörflerfamilie in Mittellindien) wächst ständig weiter an

Pakistan: Der Westen muß helfen

Pakistan, aus der Ablehnung des hinduistischen Indiens durch den mohammedanischen Bevölkerungsteil hervor-

gegangen, hatte schlechtere Startmöglichkeiten. Aber es hat die Anfangsschwierigkeiten allen Skeptikern zum Trotz überwunden. Auch hier betreibt die Regierung den Ausbau der Industrie, wenn auch in kleinerem Maßstab als in Indien. Der Einrichtung chemischer Fabriken soll nun der Bau eines Hüttenwerkes folgen. In seiner wirtschaftlichen Schwäche bedarf Pakistan sehr stark der Unterstützung des Auslandes. Es hat sich der westlichen Welt angeschlossen. Die Möglichkeiten seines Marktes werden aber erst nach der Genehmigung des 2. Fünfjahresplans in 2–3 Jahren richtig eingeschätzt werden können. Trotz intensiver Ausbildungsbestrebungen fehlt es an guten, erfahrenen Ingenieuren. Das Zustandekommen von soliden Plänen wird dadurch erschwert und mithin auch der Abschluß von Geschäften.

Burma: Reis als Zahlungsmittel

Burma hat große Mühe, die Folgen des Krieges zu überwinden. Die durch die Kriegereignisse bedingten Schäden, vor allem das Erbe des Partisanenkrieges, das Bandenunwesen, machen dem Land viel zu schaffen. Obwohl es durch seine Wälder, seine fruchtbare Erde und seine Bodenschätze eines der reichsten Länder der Welt sein könnte, ist Burma arm. Die inneren Wirren sind es, die die wirtschaftlichen Aufbaukräfte lähmen. Es wird für den Aufbau Burmas entscheidend sein, wie schnell sich die



Demokratische Regierungsform: Das Parlamentsgebäude in Neu Delhi ist Sitz sowohl der gewählten Volksvertretung als auch des Staatsrates des jungen indischen Staates

Regierung überall im Lande gegen den Bandenterror durchsetzt. Reis, das Haupterzeugnis des Landes, bringt etwa 85 % der eingehenden Devisen. Aber Burma ist gezwungen, dort zu kaufen, wo sein Reis als Zahlung angenommen wird. Das haben sich die Oststaaten nicht entgehen lassen. Der Anteil der westlichen Welt und somit Deutschlands am Außenhandel Burmas ist daher gering. Mit dem Aufbau des durch den Krieg zerstörten Eisenbahnwesens dürften sich die Möglichkeiten für den Absatz von Gütern des Eisenbahnbedarfs wieder bessern. Allerdings ist in dem bäuerlichen Volk der Wille, den Anschluß an die moderne Industrialisierung zu gewinnen, nur in geringem Maße spürbar.

Asien im Aufbruch! Neue mächtige Faktoren sind nicht nur in das Geschehen der Weltpolitik, sondern auch in das der Weltwirtschaft eingetreten. Die Berichte über diese Märkte und die Begegnung mit den Konkurrenten aus anderen Volkswirtschaften regen zum Nachdenken an.

An heiligen Ufern: Benares, am heiligen Fluß Ganges gelegen, ist jährlich Wallfahrtsort zahlloser Pilger, die in den Fluten des Stromes ein religiöses Reinigungsbad nehmen



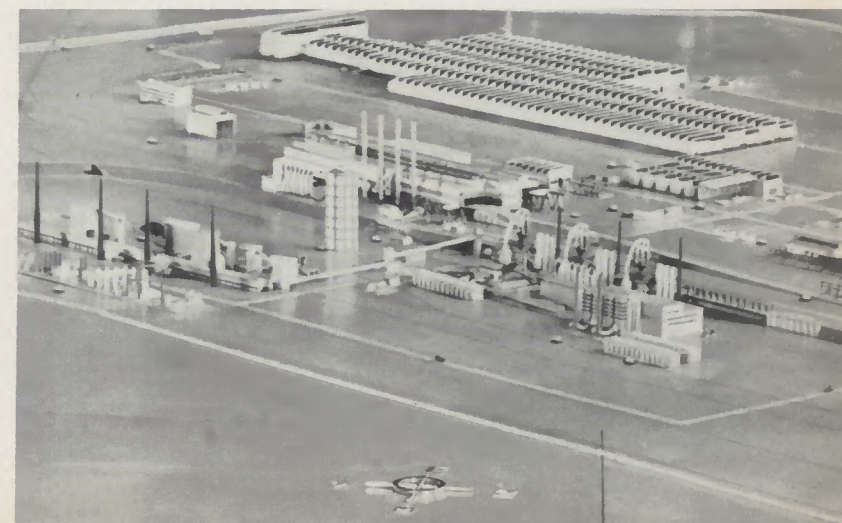
Burmesische Tempelkultur: Die goldene Pagode von Rangoon ist eine jener Kulturstätten Asiens, die ihre Kraft aus einer jahrtausendalten Geschichte herleitet. Indiens Märchenwelt lebt in den Tempeln weiter



Energieversorgung vordringlich: Eine Wirtschaft ohne Energie ist nicht denkbar. Der Tilaya-Damm ist ein Beispiel für die Nutzbarmachung natürlicher Energiequellen zur Gewinnung von Kraftstrom



Industrielle Unabhängigkeit: Das von deutschen Firmen projektierte Hüttenwerk in Rourkela (unser Bild zeigt das Modell) wird zu den Musterbetrieben der aufstrebenden Stahlindustrie des neuen Indien gehören



Brackwede:

Nach langen Verhandlungen wurde doch Einigung erzielt

Die auf Grund des Bremer Abkommens notwendige Verkürzung der Arbeitszeit von 48 auf 45 Wochenstunden brachte für unsere Mitarbeiter wieder einige Stunden zusätzlicher Freizeit, drängte aber auch auf die Lösung lang anstehender Arbeitszeitprobleme im Werk Brackwede.

Durch einen starken Energiemangel im Jahre 1950 wurde damals die Arbeitszeit von sechs Tagen auf fünf Tage verkürzt. Als im Jahre 1951 dieser Engpaß überwunden war, hatte sich die Belegschaft bereits so an das freie Wochenende gewöhnt, daß sich die Werksleitung gezwungen sah, die Fünf-Tage-Woche trotz größter Bedenken beizubehalten.

48 Stunden an fünf Tagen zu verfahren hatte den großen Nachteil langer, und damit besonders anstrengender Schichten. Darüber hinaus verschob sich das Schichtende der zweiten Schicht bis weit nach Mitternacht. Um diese Schwierigkeiten nicht noch zu vergrößern, hatte die Werksleitung auf die Beibehaltung der an sich vorgeschriebenen Arbeitspausen seit 1950 verzichtet.

Die Arbeitszeitverkürzung im Rahmen

des Bremer Abkommens zwang nun zu Entschlüssen: Die gesetzlichen Bestimmungen mußten eingehalten und die Situation des Werkes berücksichtigt werden. Es lag selbstverständlich von vornherein in der Absicht der Unternehmens- und Werksleitung, die Wünsche der Belegschaft und der Gewerkschaft weitgehend zu berücksichtigen.

Im entstehenden Meinungsstreit war es nicht immer leicht, die Interessen des Werkes mit denen der Belegschaft und den Bestimmungen der Betriebsordnung in Einklang zu bringen. Es wurde unter Hinzuziehung der lokalen Gewerkschaftsvertreter und des Arbeitgeberverbandes verhandelt. Die einzelnen Standpunkte wurden fixiert, gegeneinander abgewogen und trotzdem schien es, als sei eine Einigung nicht möglich: Durch einige

Vorschläge glaubte sich die Belegschaft mißverstanden und vor unzumutbare Forderungen gestellt; verschiedene Gegenanschläge fanden bei der Werksleitung keine Zustimmung, da sie glaubte, für ihre begründeten Forderungen im Betrieb auf nicht genügendes Verständnis zu stoßen.

Als schließlich — einige Tage vor dem 1. Oktober — doch eine Lösung erzielt werden konnte, fand sie zwar nicht die ungeteilte Zustimmung aller Mitarbeiter, aber jeder atmete erleichtert auf. Alle waren froh über das Ende der Verhandlungen, die einen für die meisten gangbaren Weg brachten. Solange Verhandlungen, auch wenn sie hart und langwierig sind, in sachlicher Fairneß geführt werden, solange wird noch immer eine Einigung erzielt werden können!

Dörfler, Brackwede

Annen: Jeder 2. Samstag frei

Die Umstellung von der 48- auf die 45-Stunden-Woche (ab 1. Oktober 1956) machte die Aufstellung neuer Arbeitszeitpläne erforderlich. Verschiedene Vorschläge wurden diskutiert: Die Werksleitung befürwortete einen freien Samstag in jeder Woche, wobei als Begründung insbesondere die Energieeinsparung genannt wurde. Es war jedoch

nicht möglich, diesen Plan zu verwirklichen, da an den übrigen fünf Tagen der Woche die Arbeitszeit bei Doppelschicht zunächst um je eine Stunde + $\frac{1}{4}$ Stunde Pause hätte verlängert werden müssen. Die Mittagschicht hätte erst um 1.00 Uhr früh Schichtschluß gehabt, wobei die Möglichkeit der Benutzung von Verkehrsmitteln nicht mehr

gegeben wäre. Man einigte sich schließlich auf einen Vorschlag, der jede zweite Woche einen freien Samstag vorsieht. Durch die Einführung der neuen Arbeitszeit mußten im Hinblick auf Urlaub und Berufsschulbesuch der Lehrlinge gewisse Änderungen vorgenommen werden: Mit dem Betriebsrat wurde vereinbart, daß den Urlaubern von montags bis freitags 8 Stunden und sonntags 5 Stunden vergütet werden (bei einer Arbeitszeit von $8\frac{1}{4}$ Stunden an den Tagen montags bis donnerstags, 8 Stunden am Freitag sowie einer 8-Stunden-Schicht an jedem zweiten Sonntags).

Lehrlinge, die an den freien Samstagen die Berufsschule besuchen müssen, stellen als Ausgleich Anspruch auf Freizeit an den normalen Arbeitstagen. Da nach den gesetzlichen Bestimmungen die Berufsschulzeit zur Arbeitszeit gehört, wird den Lehrlingen an den normalen Arbeitstagen eine entsprechende Freizeit gewährt werden.

Für das Annener Werk bedeutet die verkürzte Arbeitszeit einen Ausfall von etwa 6000 Arbeitsstunden im Monat. Um die gleiche Leistung zu erhalten, ohne Überstunden zu verfahren, mußten 31 Mann neu eingestellt werden.

Falkenbach, Annen



Betrifft Eisen verarbeitende Industrie: durch die Einführung der 45-Stunden-Woche ab 1. 10. 1956 erhalten unsere Mitarbeiter in Annen zwei freie Samstage im Monat. In Brackwede ist auf Grund der dort herrschenden besonderen betrieblichen Verhältnisse schon seit 1951 der Samstag frei. Die Einigung auf die neuen Schichtpläne im Rahmen der 45-Stunden-Woche brachte allerdings Schwierigkeiten mit sich.

Montanunion: DER WEG NACH EUROPA

Jahrhundertealt ist der Traum vom vereinten Europa. Immer wieder finden wir in der Geschichte Versuche, durch Zusammenfassung einzelner europäischer Länder — sei es durch Kriege oder Erbfolge — einen europäischen Großraum zu schaffen. Diese Versuche mußten scheitern, weil durch Zwang kein Zusammenschluß freier Menschen erreicht werden kann.

Immer hat es vorausschauender Männer bedurft, die den Gedanken eines vereinten Europa im Volk populär machen mußten. Nach dem ersten Weltkrieg war es besonders der noch heute für den Europagedanken werbende Graf Coudenhove-Calergi, der ebenso wie der damalige deutsche Außenminister Stresemann und sein französischer Kollege Briand in der politischen Einigung der europäischen Völker den einzigen Ausweg aus einer nationalen Zersplitterung der Kräfte sah.

Diese Männer guten Willens waren Rufer in der Wüste. Erst das Jahr 1945 brachte dem Europagedanken eine neue Chance: Vom Krieg geschwächt mußten Sieger wie Besiegte einen Weg finden, der nicht nur politisch eine Konsolidierung der europäischen Situation weisen mußte, sondern der auch eine wirtschaftliche Wiedergesundung in möglichst kurzer Zeit erlaubte. Dieser Weg konnte nur Europa heißen!

Wirtschaftsraum Europa

Im Jahre 1947 erboten sich die Vereinigten Staaten durch ihren Außenminister Marshall, den europäischen Nationen in bedeutendem Umfang zu helfen, wenn sie bereit wären, sich selbst und untereinander zu helfen.

In Westeuropa leben heute rd. 300 Mill. Menschen in 19 Staaten. Ihre Sicherheit und ihr Wohlergehen hängen davon ab, ob jeder seine eigenen Wege geht — oder ob sie politisch und wirtschaftlich zusammenarbeiten wollen.

Man entschloß sich zur Zusammenarbeit, unter Hintanstellung mancher nationaler Eigenbrötleien: Am 16. April 1948 gründeten die europäischen Nationen auf freiwilliger Basis den Europäischen Wirtschaftsrat (OEEC). Es folgte der Zusammenschluß in der Europäischen Zahlungsunion (EZU) sowie im allgemeinen Zoll- und Handelsabkommen (GATT), dem die meisten Staaten der westlichen Welt angehören. Eine weitere Institution ist die Europäische Produktivitätszentrale (EPZ), deren Ziel die Hebung der europäischen Industrieproduktivität ist.

Diese nun schon seit Jahren verhältnismäßig zufriedenstellend arbeitenden Institutionen haben gezeigt, daß verschiedene Staaten, wenn sie nur ein gemeinsames Ziel — das der wirtschaftlichen Gesundheit und Stabilität — vor Augen haben, in fruchtbarem Zusammenwirken trotz aller nationaler Bedenken miteinander auskommen können.

Gründung der Montanunion

Als eine europäische Großtat feierte man am 9. Mai 1950 die Verkündung eines Vorhabens, das nach seinem Initiator, dem damaligen französischen Außenminister, Robert Schuman, benannt, als „Schuman-Plan“ in die europäische Geschichte eingehen dürfte. Dieser im Grunde höchst einleuchtende Plan sah zunächst die Zusammenfassung der französischen und westdeutschen Kohle- und Stahlindustrie unter der Leitung einer übernationalen Behörde vor, wodurch nicht zuletzt die Beilegung jahrhundertealter Gegensätze zwischen Frankreich und Deutschland erreicht werden sollte. Anderen europäischen Staaten war der Beitritt zu dieser Organisation freigestellt.

Der erste Jubel um den Schuman-Plan ist längst verklungen, geblieben aber ist die „Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl“, kurz „Montanunion“ genannt. Ihr gehören neben Frankreich und Deutschland die Niederlande, Belgien, Luxemburg und Italien an. Erstaunlich rasch wurden die Vertragsverhandlungen vorangetrieben. Bereits am 18. April 1951 fand im französischen Außenministerium die feierliche Unterzeichnung des Vertragswerkes statt. Damals erklärte man, nicht ohne Stolz: Noch bevor dieses Werk in die Tat umgesetzt ist, hat es durch die Kraft der

Idee, die es beseelt, in unseren Ländern und über ihre Grenzen hinaus in ungewöhnlichem Maße Hoffnung und Vertrauen erweckt. Sämtliche Parlamente der 6 Mitgliedsstaaten mußten den Vertrag ratifizieren, so daß erst am 25. Juli 1952 der Montanunionsvertrag in Kraft treten konnte. Am 10. August 1952 kamen die 9 Mitglieder der „Hohen Behörde“ (Deutschland, Frankreich und Italien je 2 Mitglieder; Belgien, Holland und Luxemburg je 1 Mitglied) unter Vorsitz ihres ersten Präsidenten, des Franzosen Jean Monnet, zu ihrer konstituierenden Sitzung zusammen. Die Stadt Luxemburg wurde zum vorläufigen Sitz der Hohen Behörde bestimmt.

Etappen zum Gemeinsamen Markt

Vier Jahre sind inzwischen verstrichen: Als die Hohe Behörde am 10. August 1952 ihre Tätigkeit aufnahm, sah sie sich einer Fülle von Problemen gegenübergestellt, deren Lösung an Termine gebunden war. Für den Beginn der Anwendung des Vertrages waren zwei Zeitabschnitte vorgesehen:

- Einmal die Anlaufzeit, die mit dem Inkrafttreten des Vertrages am 25. Juli 1952 begonnen hatte und mit der Errichtung des Gemeinsamen Marktes für Kohle, Eisenerz und Schrott endete;
- zum anderen die Übergangszeit, die mit der Errichtung des eben genannten Marktes anließ und auf fünf Jahre begrenzt ist.

Da der Gemeinsame Markt für Kohle, Eisenerz und Schrott sechs Monate nach dem ersten Zusammentreten der Hohen Behörde verwirklicht sein mußte, begann die Übergangszeit mit dem 10. Februar 1953. Sie läuft mit dem 9. Februar 1958 ab. Dann wird sich zeigen, inwieweit der 1950/1951 konzipierte Vertrag den Realitäten der Integrierung der europäischen Montanunion entsprochen hat. Dann ist Gelegenheit, revisionsbedürftige Teile des Vertragswerkes neu zu fassen.

Am 1. Mai 1953 konnte der Gemeinsame Markt für Stahl, aber erst am 1. August 1954 der Gemeinsame Markt für Edelstahl eröffnet werden.

Stauend steht der Zeitgenosse vor einem Experiment, das beweisen soll, daß die nationalen Grundstoffindustrien der Montanunionsländer — ohne Antastung der Besitzverhältnisse — fähig sind, freiwillig zu einem übernationalen Industrieblock zusammenzuwachsen.

Eine übernationale Behörde

Seit dem Ausscheiden Jean Monnets am 1. Juni 1955 heißt der neue Präsident der Hohen Behörde René Mayer. Auch er ist Franzose. Seine beiden Vizepräsidenten sind der Deutsche Franz Etzel und der Belgier A. Coppé. Diese drei Männer sind das oberste, keinem nationalen Parlament verantwortliche Gremium einer Behörde, die es kraft ihres Amtes in der Hand hat, die Produktion und Verteilung, die Investition und Preisgestaltung der Grundstoffindustrien der Länder der Montanunion entsprechend den jeweiligen Marktverhältnissen zu koordinieren, zu lenken und zu beeinflussen.

Die Hohe Behörde ist in ihrer Zusammensetzung intereuropäisch, in Konstruktion und Zielsetzung übernational, politisch gesehen souverän, verantwortlich nur einer Reihe von beigeordneten, ebenfalls übernationalen Institutionen.

Wahrlich, europäischer Geist in allen Gremien. Das Denken und Tun all dieser Männer, die eine Vorhut bilden auf dem Wege nach Europa, kennt gemäß dem Montanvertrag nur ein Ziel: Die wirtschaftliche Integration Westeuropas zunächst auf dem Grundstoffsektor. Ein erstrebenswertes Ziel, aber wie steinig ist allein der Weg dorthin, von einem politischen Zusammenschluß noch ganz zu schweigen.

Was hat die Montanunion in den vergangenen Jahren wirklich erreicht? Sind gute Ansätze ein Indiz für die Zukunft? Auf diese Fragen wollen wir in unserer nächsten Ausgabe eine Antwort zu geben versuchen.

Vom „Adler“ zum „Rheingold“

Als am 7. Dezember 1835 die erste deutsche Eisenbahnlinie auf der 7 km langen Strecke zwischen Nürnberg und Fürth eröffnet wurde, da betrachtete man die von dem Engländer Stephenson erbaute Dampflokomotive noch als ein feuerspeiendes Ungeheuer, dem man möglichst nicht zu nahe kommen durfte. Die Reisegeschwindigkeit des „Adlers“, so hieß diese Lokomotive, betrug ungefähr 30 km pro Stunde. Fernschnellzüge — etwa der „Rheingold“ — brausen heute mit mehr als 100 km/st durch die Lande!

Es hat jedoch Jahrzehnte gedauert, ehe die großen Vorteile eines weiträumigen Schienennetzes erkannt und genutzt wurden. Die deutschen Königreiche und Herzogtümer errichteten zunächst Eisenbahnverwaltungen in eigener Regie. Der Nationalökonom Friedrich List, der einen Plan zum Ausbau eines deutschen Eisenbahnnetzes vorlegte, scheiterte an engstirnigen Partikularismus der Kleinstaat-Fürsten. Erst mit der Abschaffung der innerdeutschen Zollgrenzen begann eine stürmische Expansion des deutschen Eisenbahnwesens, die in nicht geringem Maße den industriellen Aufbruch der „Gründerjahre“ mit beeinflusste.

Über ein Jahrhundert liegt zwischen dem Bau der ersten deutschen Dampflokomotive (bei Borsig) im Jahre 1841 und den knapp 9000 Lokomotiven, den 255 000 Güterwagen und 22 300 Reisezugwagen, über die die Deutsche Bundesbahn heute verfügt. Allein das westdeutsche Eisenbahnnetz umfaßt 37 000 km Schienen, 180 000 Weichen und über 3000 Eisenbahnbrücken. Über 492 000 „Bundesbahner“ versehen täglich ihren verantwortungsvollen Dienst. Damit ist die Bundesbahn der größte Arbeitgeber des Bundesgebietes. Aber auch sein Milliarden-Haushalt (allein die Einnahmen aus dem Fracht- und Personenverkehr betrugen im vergangenen Jahr rund 5 Mrd. DM, denen aber noch höhere Ausgaben und Verpflichtungen, z. B. Versorgung von 297 000 Pensionären, gegenüberstehen!) macht diesen größten Verkehrsträger zu einer wirtschaftlichen Macht ersten Ranges, insbesondere gegenüber der Lokomotiv- und Waggonindustrie, die auf Beschäftigung durch die Bundesbahn in hohem Maße angewiesen sind, um lebensfähig zu sein. Daneben ist die Bundesbahn aber auch einer der größten Abnehmer von Kohle und Stahl in Westdeutschland: 1955 verbrauchte sie etwa 9 Mill. t Kohle und 660 000 t Walzstahlfertigerzeugnisse (4,8 % der westdeutschen Produktion).

Lokomotivindustrie:

Von Bundesbahnaufträgen abhängig

Vor knapp 100 Jahren gehörte die Lokomotivindustrie zu jenen Industriezweigen, deren Entwicklung, von innerer Dynamik getrieben, deshalb vom Optimismus getragen war, weil sie in wirtschaftliches Neuland vordringen konnte. Große finanzielle Kraft und bedeutende Namen, wie Henschel, Borsig, Harkort, standen hinter den rasch wachsenden Lokomotivfabriken in Deutschland. Kurz vor dem ersten Weltkrieg aber kam die große Wende: Der Ausbau des deutschen Eisenbahnnetzes war im wesentlichen abgeschlossen, der notwendige Lokomotivpark geschaffen. Auch in anderen Ländern kam um diese Zeit die Eisenbahnentwicklung zum Stillstand.

Vor rund 40 Jahren also hat das Lokomotivgeschäft seinen ursprünglichen Ausdehnungsdrang verloren: Seitdem beschränkt man sich zwangsläufig in erster Linie auf den Ersatz alter Lokomotiven durch immer leistungsfähigere und schwerere Bauarten.

Der Ergänzungs- und Nachholbedarf nach dem Kriege hätte ausreichende Beschäftigung für die westdeutsche Lokomotivindustrie geboten, wenn sie nicht in einem Abhängigkeitsverhältnis zu ihrem Hauptauftraggeber, der Bundesbahn, stehen würde. Die Bundesbahn aber leidet schon seit Jahren an chronischem Geldmangel, denn neben politischen Lasten hatte sie im vergangenen

Jahrzehnt gewaltige Mittel zur Wiederherstellung ihrer im Krieg zerstörten Anlagen aufzuwenden. Man baute keine neuen Lokomotiven, sondern machte in eigenen Werkstätten selbst die ältesten Maschinen wieder betriebsfähig, so daß die nach Beseitigung der Kriegsschäden wieder leistungsfähige Lokomotivindustrie nun schon seit Jahren über unzureichende Beschäftigung klagt.

Dieses Problem der Überkapazitäten reicht allerdings bis zurück in die 20er Jahre: vor 30 Jahren gab es im Reichsgebiet 24 Lokomotivfabriken, die in mörderischem Wettbewerb miteinander lagen. In den Folgejahren mußten viele Lokomotivfabriken schließen, aber selbst die heute noch bestehenden fünf traditionellen Anstalten für Lokomotivbau sowie zwei größere Fabriken, die speziell Diesellokomotiven herstellen, können auf Grund der unzureichenden Aufträge die vorhandenen Kapazitäten nur in ungenügendem Maße auslasten.

Die früher seitens der Reichsbahn gegenüber der Lokomotivindustrie geübte Auftragspolitik, die eine gewisse Stetigkeit der Auftragserteilung gewährleistete, fehlt heute weitgehend. Ein weiteres Problem ist die sich immer deutlicher abzeichnende Gewichtsverlagerung von der Dampflokomotive zur elektrischen Lokomotive und der Diesellokomotive, da die Betriebskosten, besonders für elektrische Lokomotiven, ganz erheblich unter denen der Dampflokomotive liegen: Bei gleicher Zugförderleistung ergibt sich eine Kohleersparnis von 50—60 %; die Zugförderkosten sind um 30—40 % niedriger.

Diese Entwicklung trägt auch dazu bei, daß ein großer Teil der Arbeit aus dem Lokomotivbau in die Elektroindustrie und den Motoren- und Getriebebau verlagert wird. Der Anteil an eigener Werkstättenarbeit der Lokomotivindustrie beträgt bei:

Diesellokomotiven etwa	40—45 %
Elektrischen Lokomotiven etwa	20—30 %
Dampflokomotiven aber	95—98 %

Aus der Neubauplanung der Bundesbahn geht deutlich hervor, daß die Dampflokomotive aus betriebstechnischen Erwägungen heraus in Zukunft eine weit geringere Rolle als bisher spielen wird:

Lokomotivart	Bestand 1954/55	Vorgesehener Endbestand
Diesellokomotiven	100	1900
Elektr. Lokomotiven	447	1600
Dampflokomotiven	7958	4500

Exportgeschäft unter Preisdruck

Die Entwicklung auf dem Lokomotivbausektor in anderen Ländern verläuft in ähnlichen Bahnen: Überall wird das Fehlen ausreichender Inlandsaufträge beklagt. Das führt zu einem wahren Wettlauf der internationalen Lokomotivindustrie nach Exportaufträgen — insbesondere aus den im Aufbau befindlichen Ländern Asiens und Südamerikas. Leider sind hierbei die Startbedingungen der Wettbewerber ungleich, da viele ausländische Lokomotivfabriken zu stark „subventionierten“ Preisen ihre Erzeugnisse anbieten. Der hieraus resultierende Preisdruck führt dazu, daß der deutschen Lokomotivindustrie mancher Exportauftrag entgeht, weil es nicht vertretbar ist, zu Marktpreisen anzubieten, wenn die Konkurrenz (vielfach Staaten des Ostblocks) mit Preisen operiert, die ohne Staatszuschüsse gar nicht denkbar wären.

Darüber hinaus ist der Export von Investitionsgütern (zu denen man auch Lokomotiven rechnet) in den meisten Fällen nur mit dem Zugeständnis langer Zahlungsfristen möglich. Zur Illustration sei das Beispiel der USA angeführt, die Zahlungsfristen von 10—15 Jahren anbieten können, während die deutsche Lokomotivindustrie, durch Vermittlung der Ausfuhr-Kreditbank, grundsätzlich nur Fristen von vier Jahren einzuräumen in der Lage ist.



MARIONA IM ROSENHAUT VON STEFAN LOCHNER (UM 1460-1500)

UND WAGGON-INDUSTRIE

Umsätze im Schatten der Konjunktur

Wohl ist es der Lokomotivindustrie gelungen, in den Jahren seit 1951 den Umsatz von 127 Mill. DM auf etwas über 200 Mill. DM im Jahre 1955 zu steigern, aber die Entwicklung verlief bei weitem nicht so stürmisch wie in den meisten Sektoren der die Konjunktur ausnutzenden Industrie.

Ganz besonders ungünstig ist das Verhältnis der Inlandsaufträge zu den Exportaufträgen. Jede Industrie muß ihre Beschäftigung zunächst auf ausreichende Inlandsaufträge stützen können, um auf dieser Grundlage konkurrenzfähige Exportangebote abzugeben. Bei der Lokomotivindustrie, einem schon immer exportintensiven Industriezweig, hat sich in den letzten Jahren das Verhältnis Inlandgeschäft zu Exportgeschäft aber übermäßig zugunsten des letzteren verlagert, wobei der Umsatz absolut nicht gestiegen ist, sondern 1955 gegenüber 1954 sogar abgenommen hat. Gerade das Exportgeschäft enthält viele Risiken, so daß eine Industrie, die sich in überwiegendem Maße auf Exportaufträge — zumal unter den am Weltmarkt herrschenden Verhältnissen — stützen muß, außerordentlich krisenanfällig ist.

Waggonindustrie: Überschüssige Kapazitäten?

Im gleichen Maße wie die Lokomotivindustrie um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts ihren raschen Aufstieg erlebte, so nahm auch die schnell aufstrebende Waggonindustrie an der damals herrschenden allgemeinen Prosperität teil.

Aber auch sie mußte kurz vor dem ersten Weltkrieg erkennen, daß das „große Geschäft“ vorüber war. Allerdings ergab sich aus der ständigen Ausmusterung verschrottungsreifer Waggonen die Notwendigkeit, im gleichen Maße neue Waggonen zu erstellen oder den Waggonpark der Reichsbahn entsprechend dem zunehmenden Verkehrsvolumen zu vergrößern (was nur zögernd geschah).

Das ebenfalls große Abhängigkeitsverhältnis der Waggonindustrie gegenüber der Bundesbahn führte gleichfalls zu einer stetigen Sorge um ausreichende und langfristig geplante Beschäftigung der Werke. Ein 1926 zwischen der Reichsbahn und der Waggonindustrie abgeschlossener Waggonbauvertrag, der 30 Waggonfabriken im alten Reichsgebiet Beschäftigung garantierte, erlosch 1945. Die Nachkriegsjahre brachten der Waggonindustrie zwar umfangreiche Reparaturaufträge, aber die mit deren Auslaufen notwendig werdenden Neubauprogramme zur Erneuerung und Ausweitung des Waggonparks der Bundesbahn blieben weitgehend aus. Ein 2000-Güterwagen-Programm 1948 schien ein verheißungsvoller Anfang zu sein, doch hielten sich die in den folgenden Jahren an die Waggonindustrie vergebenen Neubauprogramme der Bundesbahn in bescheidenem Rahmen.

Die etwa 20 Waggonfabriken Westdeutschlands, worunter sich einige — z. T. aus dem Osten verlagerte — mit Staatshilfe wieder flottgemachte Großbetriebe befinden, verfügen gegenwärtig über eine Baukapazität von jährlich mindestens 40 000 Güterwagen. Legt man für die 255 000 Güterwagen der Bundesbahn eine Erneuerungsquote von nur 3 % zugrunde, so müßten als Minimum jährlich 7500 Waggonen gebaut werden.

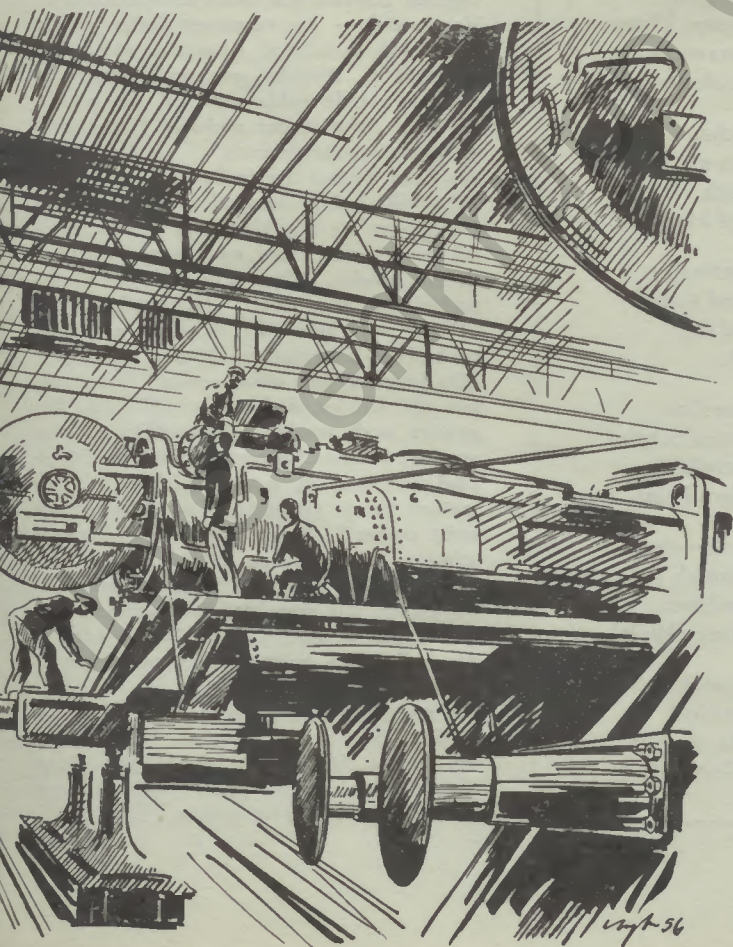
Die mit „politischen“ Tarifen belastete Bundesbahn hat bis vor relativ kurzer Zeit keine Aufträge in dieser Größenordnung vergeben können. Wohl hat die Waggonindustrie den Straßenbahnwagenbau, das Postwagengeschäft sowie Sonderfertigungen für die Industrie verstärken können, aber der Rückhalt durch den größten Auftraggeber — die Bundesbahn — fehlte weitgehend. Da auch das Exportgeschäft der in aller Welt schwer um ihre Existenz ringenden Waggonfabriken durch Preisunterbietungen, die die Grenzen des Tragbaren nicht selten unterschreiten, immer schlechter wurde, blieben Fertigungskapazitäten ungenützt. Das Schlagwort „Überkapazitäten im Waggonbau“ ist immer wieder zu hören. Ein von der Waggonindustrie angestrebter Waggonbau-Vertrag nach dem Muster des Vertrages von 1926 könnte hier einen grundlegenden Wandel schaffen.

Brachte 1955 die Wende?

Schon immer war die Waggonindustrie stark exportorientiert, doch sollten rund 50 % der Aufträge als Grundbeschäftigung von der Reichs- bzw. Bundesbahn erteilt werden.

Während aber 1951 auf das Bundesbahngeschäft 51 % entfielen, betrug der Exportanteil nur 13 %; umgekehrt ergab sich für das Jahr 1954 ein Verhältnis von 41 % zu 24 %. Erfreulicherweise haben sich die Gesamtumsätze in der gleichen Zeit von 135 Mill. DM auf über 250 Mill. DM erhöht, und auch die Jahre 1955 und 1956 brachten eine weitere Umsatzsteigerung. Insbesondere haben die Bundesbahnaufträge für Güterwagen und Reisezugwagen seit 1955 erheblich zugenommen: Bei einer Ausmusterung von rund 6500 Güterwagen wurden rund 10 000 neue Güterwagen in Dienst gestellt. Damit konnte erstmalig seit Kriegsende ein Netto-Zugang verzeichnet werden, denn noch 1954 standen 7900 ausgemusterten Waggonen nur 4800 neue Waggonen gegenüber. Im Jahre 1956 laufen Bundesbahnaufträge über die Beschaffung von rund 15 000 Güterwagen sowie einigen hundert Reisezugwagen.

Der Waggonexport, der 1952 noch 71 Mill. DM betrug und im Jahre 1954 auf 62 Mill. DM abgenommen hatte, könnte durch die Einführung des geplanten europäischen Standardgüterwagens eine neue Belebung erfahren. Eine westdeutsche Waggonfabrik erhielt für die Konstruktion eines solchen Waggonen den ersten Preis. Die auf europäischer Basis arbeitende Europäische Gesellschaft für die Finanzierung von Eisenbahnmateriale (EUROFIMA), die Ende 1956 ins Leben gerufen wurde, zeigt eine Möglichkeit, die strukturellen Probleme der deutschen wie der europäischen Waggonfabriken im Wege einer gemeinsamen Beschaffungspolitik zu lösen.



Der vergessene Schuh

eine vorweihnachtliche Erzählung von Hans Bahrs



„M! Mandmal kommt der Weihnachtsmann schon vor Weihnachten vorbei und guckt bei den Kindern in die Fenster, ob sie auch artig sind!“ sagte die Mutter eines Abends, als sie die Kinder ins Bett brachte. Gert, der ältere der beiden Brüder, erinnerte sich noch an das vergangene Jahr. „Dürfen wir unsere Schuhe wieder vor das Fenster stellen?“ fragte er. Willi macht runde Augen. „Warum sollen wir unsere Schuhe vor das Fenster stellen, Mutti?“ „Damit der Weihnachtsmann etwas Schönes hineinlegt, wenn er zu euch ins Fenster schaut! Das tut er aber nur nur bei artigen Kindern!“ erwiderte die Mutter. „Au fein, wir stellen unsere Schuhe vor das Fenster!“ jubelten die Kinder. „Achtet aber darauf, daß sie sauber geputzt sind!“ mahnte die Mutter. Dann gingen die Kinder ins Bett. Einträchtig standen zwei Schuhe, ein kleiner und ein etwas größerer, vor dem Fenster. Der Mond guckte durch die Scheiben und spiegelte sich in den Stiefeln, so blank waren sie. Bald schon schlief der große Bruder ein. Er träumte von Weihnachten. Das liebe Fest war nah. Die Mutter saß in der Stube mit dem Vater zusammen und rechnete. Das Geld war knapp. Die Weihnachtsgeschenke konnten nur klein ausfallen. Aber ihre Vorfreude darauf sollten die Kinder schon haben. Der Vater hatte zwei faustgroße rotbackige Äpfel aus dem Keller geholt. Als er leise die Treppe hinaufkletterte, bot sich ihm ein rührendes Bild. Der kleine vierjährige Knirps stand im Hemd in der Küche und putzte seine Stiefel von der unteren Seite. Er benahm sich bei dem ungewohnten Werk so brav, daß der Vater den Atem anhielt, um sich nicht zu verraten. Bald darauf huschte der kleine Hemdmatz mit seinen Stiefeln in der Hand in das Schlafzimmer. Der Vater blickte durch das Schlüsselloch. Bescheiden stellte der Knabe den Schuh in angemessenem Abstand zum größeren seines Bruders vor das Fenster und legte sich befriedigt schlafen.

In der Wohnstube berichtete der Vater von seinem Erlebnis. Die Mutter meinte ängstlich: „Hoffentlich hat sich der kleine Kerl nicht erkältet!“ Es war schon sehr dunkel, als die Eltern ins Bett gingen. Die Mutter konnte die Schuhe ihrer Kinder nur noch fühlen, als sie die Äpfel hineinlegte. Sie liebte den Schlaf bei offenem Fenster. Darum öffnete sie das Fenster und beugte sich noch etwas hinaus. Dann legte sie sich befriedigt schlafen.

Am nächsten Morgen konnten die Kinder die Zeit gar nicht abwarten. Als es dämmerte, erlaubte die Mutter den Kindern, bei ihren Schuhen nachzusehen, ob der Weihnachtsmann etwas hineingelegt hatte. Sie lächelte mit geschlossenen Augen. So genoß sie die Vorfreude ihrer Kinder. Gert jauchzte: „Oh, ein dicker Weihnachtsapfel! — Mutti, guck mal, der Weihnachtsmann hat mir einen Apfel geschenkt!“ Dann ließ er sie kosten. Sie schmusten noch ein wenig, als Gert plötzlich sagt: „Du, Mutti, Willi weint so!“ Da richtete die Mutter sich auf. Willi saß wie ein Häufchen Unglück auf dem Fußschemel vorm Fenster und weinte bitterlich. Das kleine Gesicht war tränenfeucht. Er hielt es in seinen Händen vergraben. „Der Weihnachtsmann hat meinen Schuh vergessen!“ jammerte er. Die dicken Tränen kullerten ihm über die Wangen. Die Mutter erschrak. Mit einem scharfen Blick prüfte sie ihren Ältesten. „Kannst du dir erklären, warum Willi nichts bekommen hat?“ fragte sie streng. „Nein!“ Die Mutter nickte. Dann sagte sie: „Der Weihnachtsmann ist schon recht alt. Er kann im Dunkeln nicht mehr so genau sehen. Vielleicht hat er deinen Schuh nicht erkannt!“ Willi nickte trübselig: „Kommt der Weihnachtsmann nochmal zurück?“ Die Mutter wiegte den Kopf: „Das kann man nie wissen! — Warst du vielleicht nicht artig?“ Willi nickte heftig und konnte sich doch der Tränen nicht erwehren.

Das wurde ein trauriger Tag. Gert schenkte Willi zwar mitleidig die Hälfte seines Apfels, aber der kleine Junge saß in sich gekehrt in seiner Ecke und mochte weder essen noch spielen. Auch die Mutter konnte nichts mit ihm anstellen. Als sie in den Garten

gegangen war, hatte sie in der Ecke unter dem Fenster den Weihnachtsapfel gefunden. Er war wohl bei ihrem Hinauslehnen aus dem Fenster heruntergefallen. Wohlweislich schwieg sie von ihrem Mißgeschick. Aber der kleine Kerl tat ihr leid. Er sollte auch nicht leer ausgehen. Darum erzählte sie in der Dämmerstunde den Kindern von ihrem eigenen Erlebnis mit dem Weihnachtsmann. Vergessen? — Ja, vergessen hatte er sie wohl auch manchmal. Aber das war sicher keine böse Absicht gewesen. Mandmal hatte er gerade nichts mehr bei sich gehabt und war dann in der nächsten Nacht noch einmal wiedergekommen.

Als Gert einmal die Stube verließ, stürzte sich Willi heftig weinend auf die Mutter. Gültig legte sie ihre Hand auf seinen Scheitel, bis sie nach und nach von ihm diese Beichte erfuhr: „Glaubst du, daß der Weihnachtsmann alles sieht?“ „Ja, er sieht alles!“ „Ob er wohl sehr böse ist, wenn ein Kind nach dem Zubettgehen wieder aufsteht?“ „Da kann er sehr böse werden! Dann sollen die Kinder doch schlafen!“ „Ich bin gestern noch wieder aufgestanden. Darum war der Weihnachtsmann so böse!“ „So? — Und was hast du getan?“ „Ich habe noch meinen Schuh geputzt. Er war unten noch nicht sauber!“ „Daran mag es wohl liegen!“ stimmte die Mutter zu. „Hast du dich auch gewiß nicht erkältet?“ „Nein!“ „Dann will ich einmal mit dem Weihnachtsmann sprechen!“ „O ja, Mutti!“ — Als Gert wieder in die Stube kam, hatte Willi seinen Schmerz vergessen.

Am nächsten Morgen lag in Willis Schuh ein großer Apfel und ein Kuchen, bei Gert nur ein Kuchen. Da war die Freude groß. Denn der Weihnachtsmann hatte Willis kleinen Schuh nicht wieder vergessen.

JOSEF WEINHEBER

ANBETUNG DES KINDES

*Als ein behutsam Licht
stiegst du von Vaters Thron.
Wachse, erlisch uns nicht,
Gotteskind, Menschensohn!*

*Sanfter, wir brauchen dich.
Dringender war es nie.
Bitten dich inniglich,
dich und die Magd Marie —*

*König wir, Bürgersmann,
Bauer mit Frau und Knecht:
Schau unser Elend an!
Mach uns gerecht!*

*Gib uns von deiner Güt
nicht bloß Gered und Schein!
Öffne das Frostgemüt!
Zeig ihm des andern Pein!*

*Mach, daß nicht allerwärts
Mensch wider Mensch sich stellt.
Führ das verratne Herz
hin nach der schönern Welt!*

*Frieden, ja, ihn gewähr
denen, die willens sind.
Dein ist die Macht, die Ehr,
Menschensohn, Gotteskind.*

Werksgeschichte zwischen Aktendeckeln

Mit der stetig zunehmenden Aktenflut gingen gutgeleitete Wirtschaftsunternehmen dazu über, der Aufbewahrung von wichtigen Druckschriften, Berichten, Urkunden und sonstigen Dokumenten, die dezentralisiert in Abteilungen, Registraturen und Schriftgutstellen lagern, erhöhte Aufmerksamkeit zu widmen. Früher waren in vielen Fällen wertvolle Wirtschafts-Archivalien vernichtet worden, weil ihr historischer Wert nicht erkannt worden war. Nunmehr wurde die Notwendigkeit erkannt, das gesamte betriebswirtschaftliche und technische Tatsachenmaterial in einem Werkarchiv zu sammeln.

Vorgänger dieser Werkarchive sind die planvoll geleiteten Staats-, Kommunal-, Kirchen- und Adelsarchive, die seit Jahrhunderten als Sammelstätten von Urkunden und Dokumenten unentbehrliche Unterlagen für die Geschichtsschreibung bilden. Im hiesigen Raum ist das reichhaltige regionale Rheinisch-Westfälische Wirtschaftsarchiv in Essen Informationsquelle und statistische Zentrale für die industrielle Wirtschaft.

Vor einigen Monaten richtete unsere Presse-Abteilung ein Werkarchiv in Annen ein, das alle Ordnungsarbeiten an wirtschaftsgeschichtlichen Vorgängen des Unternehmens erledigen soll. Aus der Gründungszeit der Werke sowie der Ruhrstahl AG und den nachfolgenden Zeitabschnitten werden hier alle wertvollen Unterlagen aufbewahrt. Immer wieder braucht man zur Herausgabe von Festschriften und sonstigen Publikationen Informationen aus der Vergangenheit der Werke. Das Ruhrstahl-Werkarchiv soll eine Fundgrube der Unternehmensgeschichte werden und muß auf Anhieb die gewünschten Unterlagen vorlegen können. Um dieses Ziel zu erreichen, ist es aber notwendig, den Entwicklungsgang des Unternehmens dokumentarisch festzuhalten. Neben allen wichtigen Schriftstücken der Werke und der Verwaltung soll unser Archiv Gutachten, Denkschriften, technische Unterlagen, Werbeschriften, Rundschreiben, Verträge und Verfügungen, Fotos, Karten, Pläne, Zeichnungen, Satzungen, Geschäftsberichte, Gesetzes- und Verordnungsblätter, Ergänzungen zur Werksgeschichte, Kataloge, Preislisten, Erzeugungsprogramme der Werke, Wirtschaftszeitungen und -zeitschriften, Presseausschnitte, Statistiken u. a. m. aufnehmen. Wir führen diesen Katalog auf, um alle Betriebsabteilungen anzuregen, ihre Aktenregale nach brauchbarem Material für das Werkarchiv durchzusehen. Das neu eingerichtete Bildarchiv, das Fotos von Betriebsanlagen, Werkstätten

und sozialen Einrichtungen ebenso wie von Jubilaren, leitenden Angestellten und Gruppenaufnahmen enthält und schon über mehrere hundert Bilder verfügt, soll laufend ergänzt werden.

Das Werkarchiv muß aus der Aufgabenstellung heraus seine Arbeit auf die Vergangenheit konzentrieren. Diese Aufgabe kann aber nur dann gelingen, wenn alle zur Mitarbeit berufenen Stellen und Personen heute schon das dokumentarische Gestern der Ruhrstahl AG dem Archiv zur Verfügung stellen. Kein Aktenstück sollte nach der gesetzlichen Aufbewahrungsfrist ohne Sichtung durch die Archivleitung vernichtet werden.

Archivarbeit ist Kleinarbeit. Besonders die Neueinrichtung eines zentralen Archivs erweist sich als schwierig, da das Material aus vielen — oft leider noch spärlich fließenden — Quellen zusammengetragen werden muß.

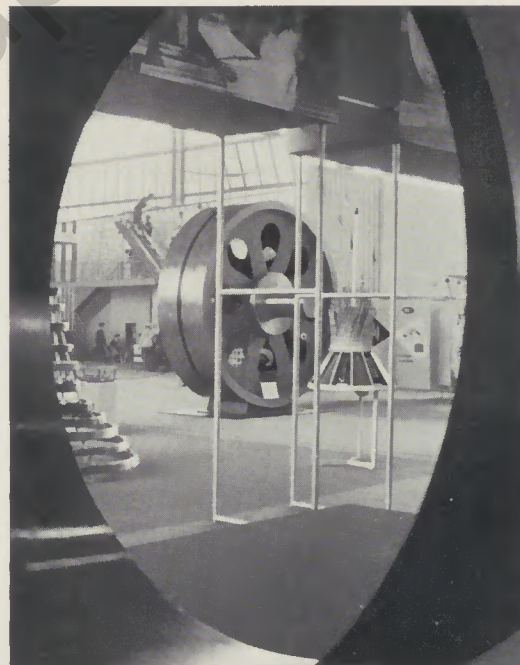
So suchen wir beispielsweise zur Vervollständigung der Werksgeschichte die



Der Werksgeschichte dienen: Das neu eingerichtete Ruhrstahl-Werkarchiv soll alle wichtigen, für die laufende Arbeit nicht mehr benötigten Unterlagen aufnehmen.

Jahrgänge Nr. 1—14 der alten Werkzeitschrift, historische Fotos aus den Betrieben unserer Werke und von sozialen Einrichtungen. Wir hörten von einem gebildeten Hauptwerk zu der im Jahre 1937 verfaßten Ruhrstahl-Geschichte. Wo mag es wohl Staub ansetzen? Es würde uns freuen, wenn wir auch aus Privatbesitz, gegebenenfalls gegen entsprechendes Entgelt, Fotos aus der Kriegszeit (Bombenschäden) sowie aus den ersten Nachkriegsjahren (Demontagen) für unser Archiv bekommen könnten.

Belegschaftsangehörige, die im Besitz von historischem Ruhrstahl-Material sind, werden gebeten, sich mit dem Werk-Archivar, Herrn Schindler, Werksanschluß 7289, zwecks Überlassung der Unterlagen in Verbindung zu setzen.



MESSEN

Deutsche Industrie-Ausstellung

in Berlin vom 15.—30. Sept. 1956

Im Rahmen einer Gemeinschaftsschau der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie stellte die Ruhrstahl AG in der Pommern-Halle auf dem Ausstellungsgelände am Berliner Funkturm einen Radkörper ($\varnothing$ 3900 Millimeter) für ein AEG-Schiffsturbinengetriebe aus. Der vollständig geschweißte Körper (29 t Gewicht) wurde mit aufgeschrumpften Zahnkranzbandagen aus Spezialstahl versehen. Die Radwelle wurde eingeschumpft.

Pumpenbau – krisenfester Produktionszweig

Als nach dem Kriege die Frage auftauchte, wie man die leerstehenden Werkshallen im demontierten Annener Gusstahlwerk wieder mit Leben füllen könnte, entschloß man sich, neben dem Werkzeugmaschinenbau auch den Bau von Pumpen aufzunehmen. Nun, wenn der Laie das Wort Pumpe hört, so denkt er gewiß erst einmal an die „olle Handpumpe“, mit der vielfach heute noch einzelnstehende Gehöfte ihr Trinkwasser aus einem Brunnen herauspumpen. Die Handpumpe stellte in gewissem Sinne den Entwicklungsschluß auf dem Gebiete der Flüssigkeitsfördereinrichtungen dar, die durch menschliche oder tierische Kraft betrieben wurden. Ziehbrunnen, Wasserräder, Wassergöpel, Eimerketten u. ä. waren die Vorläufer dazu. Mit steigendem Wasserverbrauch reichten die klassischen Antriebsmittel aber nicht mehr aus.

Die Erfindung der Dampfmaschine brachte auch hier eine Wende. Die Balancier-Dampfpumpen, auch „Wasserkünste“ genannt, fanden bald im Bergbau Eingang. Und nun begann im vorigen Jahrhundert der Vormarsch der kraftgetriebenen Kolbenpumpen. Immer größere Leistungen wurden von den Pumpwerken gefordert, die schließlich aus großen Hallen mit Maschinen gewaltiger Abmessungen bestanden. Um die Jahrhundertwende kam dann die Kreisel- oder Zentrifugalpumpe auf. Sie stellt eine wertvolle Ergänzung der Kolbenpumpe dar, weil sie bei gleicher Leistung wesentlich kleiner und leichter gebaut ist als die in mancher Hinsicht schwerfällige Kolbenpumpe.

Zunehmender Wasserverbrauch

Unaufhaltsam stieg der Wasserverbrauch mit zunehmender Bevölkerung und Besiedlungsdichte in Stadt und Land weiter an. Die künstliche Be- und Entwässerung von Kulturländereien sowie der Bau von Pumpspeichieranlagen großer und größter Abmessungen gingen parallel. Aber alles verblaßt gegen die Fülle der Aufgaben, die heute die industriellen Produktionsverfahren nach Art des Fördergutes, der Fördermenge, der Förderhöhe und der Temperaturen an den Pumpenbau stellen. Was ist aus der mit



Fachkundiger Besuch: Baurat Loheide (l.) vom Wasserwirtschaftsamt in Verden beobachtet interessiert die auf dem Prüffeld etwas mühsame Messung der Förderhöhe des Pumpwerkes

animalischen Kräften getriebenen Pumpen-einrichtung der Vorfahren geworden? Einige Zahlen und Beispiele modernster Pumpenanlagen sollen den weiten Weg einer dynamischen Entwicklung demonstrieren.

Wasser ist kostbar

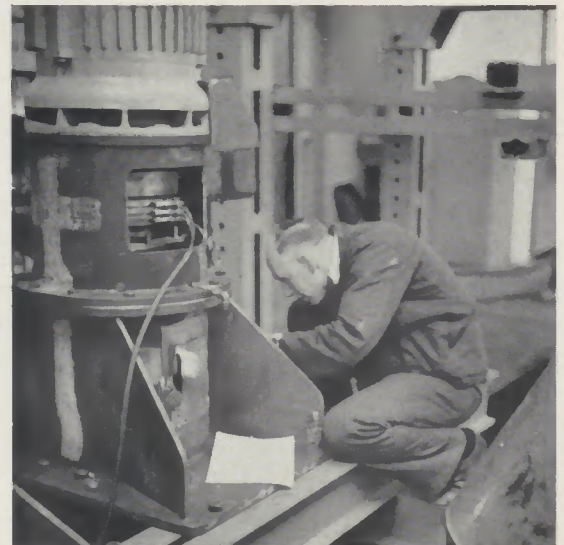
Wasser ist ein lebensnotwendiges, aber auch kostbares Naß. Deshalb wirft die Wiederverwendung verbrauchter, verschmutzter und infizierter Abwässer in unserer Wasserwirtschaft schwierige Probleme auf. Raffinierte mechanische und biologische Klärmethoden wurden entwickelt, um die Abwässer einem erneuten Nutzungskreislauf zuzuführen. Das kürzlich erlassene Gesetz zur Reinhaltung der Flüsse beweist den Ernst der Situation. Hier einige Zahlen über den derzeitigen Wasserverbrauch; es werden benötigt:

- Zur Förderung und Aufbereitung
je t Steinkohle ca. 2,5 m³
- Zur Erzeugung von 1 t Roheisen
ca. 10–30 m³
- Zur Erzeugung von 1 t Stahl
ca. 10–20 m³
- Zur Erzeugung von 1 t Koks ca. 5 m³
- Zur Gewinnung von 1 t Benzin
ca. 50–90 m³
- Zur Erzeugung von 1 t Zellstoff
ca. 200–600 m³
- Zur Verarbeitung von 1 t Zuckerrüben
ca. 15 m³
- Eine Stadt von 100 000 Einwohnern
verbraucht je Tag ca. 20 000–40 000 m³



Vollautomatische Schöpfwerkspumpen im Prüffeld: Die drei neukonstruierten Propellerpumpen für das Schöpfwerk Waakhausen (Teufelsmoor) arbeiten in Folgeschaltung, wobei die Schaufelstellung elektropneumatisch in Abhängigkeit vom Wasserstand gesteuert wird. (Das Foto zeigt Elektromeister Limbach)

◀ Vertikale Kreiselpumpe: Schlosser Suddendorf trifft die Vorbereitungen zu einem hydraulischen Abdruckversuch



Pumpfähige Substanzen

Zur Bewegung dieser Wassermengen sind Pumpen aller Abmessungen notwendig. Aber nicht nur Wasser wird gepumpt. Nachstehend eine kleine Auswahl von weit über 2000 pumpfähigen Substanzen, die man heutzutage mit kraftbetriebenen Pumpen fördert:

- Reinwasser, Abwässer, Schlamm
- Zementbrei, Kohle-Wasser-Gemisch
- Erz-Wasser-Gemisch
- Asche-Wasser-Gemisch
- Sinter-Wasser-Gemisch
- Sand-Wasser-Gemisch, Papierstoff
- Rohöl, Leichtöl, Benzin, Benzol
- Propan, Butan, Düsentreibstoffe
- Säuren, Laugen, Kristallbrei
- Obstsaften und -pulp
- geschmolzene Fette, Milch, Tierblut
- Weine, Essig, Sirup, Rübenschnitzel
- Rüben-Wasser-Gemisch
- Kartoffel-Wasser-Gemisch

Ja sogar lebende Fische kann man heute mit Pumpen transportieren.

Spitzenleistungen im Pumpenbau

Und schließlich seien noch drei Beispiele für derzeitige Spitzenleistungen im Pumpenbau erwähnt:

In Pumpspeicherkraftwerken benutzt man Kreiselpumpen, die mit billigem Nachtstrom Wasser in ein hochgelegenes Becken pumpen, aus dem es am Tage zum Betrieb von Stromerzeugern über Turbinen wieder entnommen wird. Diese

Ob die Berechnungen stimmen? Konstrukteur Schönmann liest an den verschiedenen Skalen auf dem Prüfstand die laufenden Leistungswerte der Pumpenantriebsaggregate ab



Pumpen werden heute für Antriebsleistungen von über 60 000 PS je Einheit gebaut.

Ein neues Höchstdruckkraftwerk im Ruhrgebiet besitzt Kreiselpumpen von je ca. 300 t/h auf 400 atü bei 326°C mit einer Antriebsleistung von ca. 10 000 PS je Einheit. Die inneren Gehäuseeile dieser mit etwa 6000 U/min laufenden Pumpen sind im Betrieb dunkelrot glühend.

Die Amerikaner verwenden Kreiselpumpen zur Förderung von flüssigen Metallen als Kühlmittel bei Atom-Reaktoren. Die Gehäusewerkstoffe müssen dabei Temperaturen von 800 bis 1000°C aushalten.

Pumpenbau ist krisenfest

Daß die verschiedenen Fördermedien und Anforderungen auch unterschiedliche Konstruktionen und Werkstoffe der Pumpen bedingen, sei nur am Rande erwähnt. Viele Forderungen, z. B. leichte Regelbarkeit, können auch heute nur mit Kolbenpumpen wirtschaftlich gelöst werden. Ein Blick auf die Statistik zeigt übrigens, daß der Pumpenbau nicht nur im Inland, sondern auch im Exportgeschäft eine zunehmende Bedeutung erlangt hat und über lange Zeiträume betrachtet einer der krisenfestesten Produktionszweige ist.

Pumpen bis 5000 PS

Der Anwendung nach wollen wir in Annen, von einigen Ausnahmen abgesehen, das ganze Bedarfsgebiet für Kolben- und Kreiselpumpen bestreiten. Der Leistung nach liegt die obere Grenze z. Z. bei etwa 5000 PS. Später sollen aber auch noch größere Einheiten gebaut werden. Das heutige Lieferprogramm umfaßt in großen Zügen:

Kreiselpumpen: Wasserwerkspumpen, Bergwerks-Wasserhaltungen, vertikale Kreiselpumpen für Kessel- und Bohrlochbrunnen, Kühlwasserpumpen, Umwälzpumpen, Schöpfwerkspumpen, Kesselspeisepumpen, Preßwasserpumpen, Abwasserpumpen, Baggerspülpumpen, Panzerpumpen.

Kolbenpumpen: Duplexpumpen, Simplexpumpen, ein- und mehrzylindrige Kurbelpumpen für verschiedene Zwecke.

Kreisel- und Kolbenpumpen in Sonderbauart: Für Schiffsbau, Bergbau- und Hüttenwesen, Ölindustrie, Zuckerindustrie, Nahrungs- und Genußmittelindustrie, chemische Industrie u. a.

Entwurf und Ausführung vollständiger Pumpwerke mit allem Zubehör.

H. Höhn, Witten-Annen

Kein Winter ohne Grippe

Mit der kalten und nassen Jahreszeit beginnt auch die Periode der Grippeerkrankungen. Die sogenannte Verköhlung des Körpers mit der zeitweisen Herabsetzung der Widerstandskraft gegen Krankheiten schafft die Voraussetzung für das Entstehen der Grippe. Die Grippeerkrankungen bilden auch auf unserem Werk einen erheblichen Anteil der Gesamtkrankenziffer, die schon im Oktober trotz der verhältnismäßig guten Witterung bei uns mit über 5% über dem allgemeinen Erkrankungsdurchschnitt liegt. Man nimmt heute an, daß die Grippe von einem überaus kleinen Erreger, einem Virus hervorgerufen wird. Zu dem Grippevirus treten meist noch andere Krankheitskeime, die dann die Komplikationen verursachen. Es ist allgemein bekannt, daß es im Verlauf der Grippeerkrankung zu schweren Lungen-, Hirnhaut-, Nerven-, Mittelohr- und Herzinnenhautentzündungen kommen kann.

Die Inkubationszeit der Grippe, d. h. die Zeit vom Eindringen des Erregers bis zum Ausbruch der Krankheit, dauert etwa 1–4 Tage. Es kommt dann zu einem plötzlich einsetzenden Fieberschub von 1–3 Tagen. Dabei treten meist eine Rachenrötung mit Schluckschmerzen, Husten, allgemeine Mattigkeit, Kopf-, Glieder- und Kreuzschmerzen auf. Vom 4.–8. Tage können dann Komplikationen eintreten. Jeder Grippekranke gehört unter allen Umständen ins Bett. Ärztliche Behandlung ist erforderlich!

Von der eigentlichen infektiösen Erkrankungsform der Grippe, d. h. der ansteckenden Grippe, kann man die gewöhnliche Erkältung mit Husten, Schnupfen, jedoch ohne Fieber, abtrennen. Diese leichtere Erkrankungsform geht meist nach einer ordentlichen Schwitzprozedur, ohne Spuren zu hinterlassen, vorüber. Immerhin ist es zweckmäßig, sich auch in diesem Fall in ärztliche Behandlung zu begeben, damit nicht folgeschwere Komplikationen übersehen werden. Erstaunlich ist die erhebliche Entkräftung des Körpers nach Überstehen einer Grippe, die oft wochenlang dauern und sich zu Störungen des Herzens und des Blutkreislaufs weiterentwickeln kann. Spezielle Behandlungsvorschriften sollen in diesem Rahmen nicht gegeben werden. Es ist immer besser, den zuständigen Hausarzt aufzusuchen, der allein Art und Schwere der Erkrankung beurteilen kann. Zu warnen ist vor den sogenannten Hausmitteln, die von Quacksalbern und reisenden Gesundheitsaposteln an den Türen feilgeboten werden.

Bewährt hat sich die Frühbehandlung der Grippe, die sich in Epidemiezeiten auch bei uns auf der Henrichshütte als segensreich erwiesen hat.

Als im Jahre 1953 eine schwere Grippe-welle unseren Bezirk heimsuchte und die Gefahr erheblicher Betriebsstörungen bestand, gelang es, die Erkrankungsziffer der Belegschaft auf 8% zu halten, während in anderen Werken z. T. bis zu 14% der Belegschaftsmitglieder an Grippe erkrankten.

Dr. med. Bernd Gruss

Belegschaftsversammlung für das 3. Quartal 1956

Rechenschaftsbericht des Betriebsrates und der Werksleitung, lebendige, sachliche Diskussion der Sozialpartner: Das ist die Belegschaftsversammlung. Ihr Zweck ist die Information der Mitarbeiter über die Lage des Werkes. Nur wer über die anstehenden Probleme orientiert ist, wird auch Verständnis für die der Werksleitung notwendig erscheinenden Maßnahmen aufbringen.

Alle drei Monate findet in den Preßwerken Brackwede eine Belegschaftsversammlung statt, und noch immer ergab sich — besonders in der Diskussion — jene freimütige und offene Aussprache, die dazu führt, daß strittige Punkte geklärt, Meinungen vertreten oder Mißstände der Werksleitung gegenüber unzweideutig dargelegt werden.

Bleibt die Aussprache sachlich, wird Kritik nicht um der Kritik willen geübt, sondern mit konstruktiven Vorschlägen verbunden, so erfüllt die Belegschaftsversammlung ihre Aufgabe. Sie informiert die Mitarbeiter und dient dem Betriebsklima.

Aufmerksam verfolgen unsere Mitarbeiter die Verlesung der Rechenschaftsberichte des Betriebsrates und der Werksleitung.

Die Belegschaft fragt, Betriebsrat und Werksleitung antworten: Pausenregelung und Arbeitszeit, Lohnfragen, Spätschicht, Kleiderspinde — lauter Themen, die den einzelnen berühren und die von verschiedenen Mitarbeitern temperamentvoll zur Sprache gebracht werden. Aufmerksam hört die Werksleitung zu, um anschließend zu den Fragen Stellung zu nehmen. Nur die problemklärende Diskussion fördert

das für die Zusammenarbeit notwendige gegenseitige Verständnis und Vertrauen.

Dir. Ebers vom Ruhrstahl-Vorstand gab auf der letzten Belegschaftsversammlung einen kurzen Abriss über den Abschluß des Organschaftsvertrages zwischen Rheinstahl und Ruhrstahl und seine Auswirkungen. Er überbrachte den Dank des Ruhrstahl-Vorstandes für die bisher geleistete Arbeit und sprach die Bitte aus, die Werksleitung auch weiterhin in ihrer verantwortungsvollen Arbeit zu unterstützen.



Moderner Arbeitsschutz

Auf der Internationalen Gießerei-Fachmesse im September in Düsseldorf (vgl. unsere Ausgabe Nr. 5) kam im Rahmen der rund zwei Dutzend Sonderschauen besonders ein Thema zur Geltung, das wir immer wieder zur Sprache bringen: Unfallverhütung und Arbeitsschutz.



BR-Vorsitzer Schäffer berichtet: Die unbefriedigende Auftragslage auf dem Preßsektor führt voraussichtlich zu Umbesetzungen, wobei besonders das zunehmende Geschäft auf dem Schweißsektor für unsere jüngeren Mitarbeiter günstige Arbeitsmöglichkeiten bietet. Unsere Sorge gilt den alten Pressern, die, wenn nur irgend möglich, ihren Arbeitsplatz behalten sollen. — Schon heute sollten sich die Väter unter unseren Mitarbeitern Gedanken um die Berufsausbildung ihrer Söhne machen, denn eine zweckentsprechende Berufswahl und Ausbildung entscheidet in den meisten Fällen über das berufliche Vorwärtkommen.

Der technische Werksleiter, Dir. Helling, hat Sorgen: Der schon seit längerem schleppende Auftragseingang auf dem Preßsektor bringt Beschäftigungsprobleme mit sich, die der Werksleitung viel Kopfzerbrechen bereiten. Die Genehmigung des Neubaus für den Werkzeugbau ebenso wie die erfreuliche Entwicklung auf dem Schweißsektor zeigen aber, daß die notwendige Produktionsumstellung des Werkes gute Fortschritte macht und in ihrer Planung richtig war. — Die freiwilligen sozialen Aufwendungen für das 3. Quartal erreichten eine Höhe von rd. 89 500 DM, wobei der Posten „Werksrenten“ mit 22 500 DM an erster Stelle stand. Aber auch die Ausgaben für Gesundheitsfürsorge (12 500 DM) sowie die für Lehrlingsausbildung und Fortbildung (10 000 DM) stellen beachtliche Leistungen dar.



Die Gießerei-Fachmesse führte den Ausstellungsbesuchern nicht nur die oft erstaunlichen Leistungen auf dem Gebiet der Stahl- und Graugußtechnik vor Augen. Sie zeigte auch in großer Zahl modernste Maschinen zur Kernherstellung, Putzmaschinen, automatische Formmaschinen u. a. Allen diesen Maschinen ist ein Merkmal gemeinsam: Arbeitsvorgänge, die bislang oft mit schwerer körperlicher Arbeit verbunden waren, werden jetzt mechanisch abgewickelt. Der Arbeiter überwacht den Vorgang, er bedient die Mechanik. Er kann also mit einem geringeren Energieaufwand das gleiche, oft sogar mehr leisten. Hinzu kommt, daß vielfach eine Verminderung der Staub- oder Hitzeeinwirkung erreicht wird. Der Fortschritt der Technik bringt also eine Entlastung des Arbeiters, die sich nicht nur günstig auf seine Gesundheit auswirkt, sondern auch die Unfallgefahr verringert.

Viele Arbeitsplätze lassen sich allerdings noch nicht so weit mechanisieren — oder gar automatisieren, daß der einzelne den Arbeitsvorgang ohne körperliche Anstrengung, ohne Hitze-, Staub- oder Lärmeinwirkung bewältigen kann.

Welche Möglichkeiten heute zur Verfügung stehen, um auch diese Arbeitsplätze weniger gesundheitsschädigend und unfallsicherer zu gestalten, wurde auf der Sonderschau „Arbeitsschutz“ anhand von neuen Arbeitsschuttmitteln, Bildtafeln, Messungsergebnissen und Meßinstrumenten dem interessierten Besucher vorgeführt. Fünf Sachgebiete standen im Vordergrund der Sonderschau:

- Unfallschutz, Arbeitsphysiologie, Lärmbekämpfung
- Staubbekämpfung, Farbenpsychologie

Von besonderem Interesse waren die in Schaubildern dargestellten Ergebnisse von Messungen über die Belastung des Menschen bei der Arbeit, speziell in Gießereibetrieben. Diese vom Max-Planck-Institut in Dortmund vorgenommenen Untersuchungen bilden die Grundlage für eine arbeitskrafterhaltende Planung von Arbeitsvorgängen und Arbeitsplätzen.

Auf dem Sektor Lärmbekämpfung wurde veranschaulicht, daß oft schon einfache Maßnahmen (z. B. Verwendung verschiedener Zwischenlagen zwischen Auflage und Haltebock bei einer Doppelschleifmaschine) zu erheblichen Lärminderungen führen können.

Die Vielzahl der instruktiven Darstellungen der praktischen Staubbekämpfung im Betrieb (zweckmäßige Gestaltung der Maschinen, die Wahl unschädlicher Strahlungsmittel oder das System „Saugwand-Treibstrahl“) zeugten von dem ersten Bemühen von Forschung und Praxis, bei der heute verlangten hohen Arbeitsleistung des Industriearbeiters den Arbeitsplatz weitgehend unfallsicher und gesundheitserhaltend zu machen.

GIB ACHT!

Übe Vorsicht allerwegen,
wo du schaffst und wo du bist:
vorher immer überlegen,
ob dein Tun auch richtig ist.
Werde nicht des Leichtsinns Sünder,
denke stets an Frau und Kinder;
besser ist es Unfall zu verhüten,
als einen Krüppel zu vergüten.
Bedenke nur: Auf Schritt und Tritt
geht der Unfallteufel mit.
Achtsamkeit kann dir nur nützen,
und die Vorsicht dich beschützen.

Bernhard Nöthen, Hattingen

„... und vor allen Dingen herrscht bei uns
ein sehr gesundes Betriebsklima.“

(ein zarter Hinweis darauf, daß die Gesundheit des Betriebsklimas nicht zuletzt von der Unfallsicherheit des Arbeitsplatzes abhängt.)

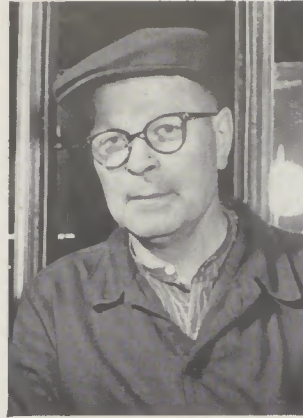




Michel Blasius
Blockverwieger
(Stahlwerk)
am 27. 9. 1956



Paul Oellrich
Waschkauenwärter
(Eisenbahn)
am 29. 9. 1956



Heinrich Finke
1. Scherenmann
(Walzwerk)
am 29. 9. 1956



Adolf Kuhle
Dreher
(Kümpelbau)
am 30. 9. 1956



Heinrich Schmitz
Elektriker
(Elektro-Werkstatt)
am 19. 10. 1956



Fritz Kaiser
Schlossermeister
(Stahlwerk)
am 25. 10. 1956



Martin Urbansky
Fräser
(Mech. Werkstatt II)
am 28. 10. 1956



Heinrich Hütt
Messerschleifer
(Walzwerk I)
am 2. 11. 1956

HENRICHSHÜTTE

Lehrlingsfreisprechung in Hattingen

Am 8. November 1956 konnten 47 technische Lehrlinge und 3 Lehrlinge der Gruppe „Chemo-Laboranten“ ihre 3½jährige Ausbildungszeit beenden. Darüber hinaus wurden 2 kaufmännische Lehrlinge freigesprochen, die auf Grund guter Leistungen schon nach 2½jähriger Lehrzeit zur Prüfung zugelassen worden sind.

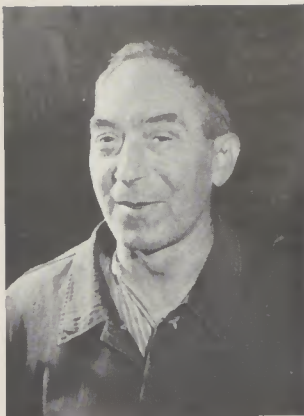
Das erfreuliche Prüfungsergebnis dürfte ein Maßstab für die sorgfältige Ausbildung der „Ruhrstahl“-Lehrlinge sein: Von insgesamt 52 freigesprochenen Lehrlingen erhielten 27 die Note „gut-gut“ (bzw. „gut“) oder besser. 7 Lehrlinge bestanden die Prüfung mit der Note „sehr gut - sehr gut“.

In ihren Ansprachen wiesen sowohl Dir. Dr. Ebers vom Vorstand als auch Dir. Stodt und BR-Vorsitzer Deus auf die große Bewährung hin, die den nun „Freigesprochenen“ im Beruf und im Leben noch bevorstünden. Sich weiterbilden, durch qualifizierte Leistungen vorankommen, das sollte der Ehrgeiz der jungen Menschen sein. Das Schicksal der Hütte sei eng verknüpft mit der künftigen Entwicklung der deutschen Wirtschaft. Deshalb ist die Konkurrenzfähigkeit unserer Erzeugnisse oberstes Gebot.

Der Abschluß des Tages brachte noch eine kleine Überraschung: Die frischgebackenen Facharbeiter und Jungkaufleute sahen auf Einladung der Werksleitung in Essen die Oper „König für einen Tag“ von Charles Adolphe Adam.

3× Freude: Karen Holve, Labor III, bestand die Fachprüfung mit Auszeichnung. Solch zünftiger Nachwuchs ist auch für Dir. Stodt (m.) und Dir. Ebers (r.) Anlaß zur Freude.





August Schambach
Hammerschmied
(Hammerwerk)
am 16. 10. 1956



Erich Weber
Meister
(BWI)
am 18. 10. 1956



Karl Hill
Schlosser
(Versuchsanstalt)
am 7. 11. 1956



Otto Beckmann
Obermeister
(Eisenbahn)
am 18. 11. 1956

Raumangel nötigt uns leider, die Nachrichten über Hochzeiten und Geburten fortzulassen

Die Zukunft fordert Bewährung: mögen Leistung, Verantwortungsgefühl, Ehrgeiz und ein gesunder Schuß Traditionsbewußtsein für das Werk den Berufsweg der jungen Facharbeiter bestimmen. Das Belegschaftsbild wechselt ständig: Jubilare treten in den wohlverdienten Ruhestand, junge Kräfte treten an ihren Arbeitsplatz. Es ist der Wunsch der Alten, daß die Jungen das Erbe nicht nur bewahren, sondern vermehren



Der Former Paul Silla konnte am 28. Oktober 1956 sein goldenes Arbeitsjubiläum auf der Henrichshütte feiern.

Seit 50 Jahren — ein halbes Jahrhundert — ist der Jubilar als Former tätig. Am 3. Dezember 1891 in Baak (Ennepe-Ruhr-Kreis) geboren, erlernte er von 1906 — 1909 als einer der ersten auf der Hütte das Formerhandwerk.

Nach Beendigung der Lehrzeit arbeitete Paul Silla in der Stahlformgießerei. Auch in der Großstückformerei war er zwischenzeitlich 7 Jahre lang beschäftigt.

1913 zur Ableistung der Militärdienstzeit eingerückt, kehrte der Jubilar 1918, nach zweimaliger Verwundung, wieder ins Berufsleben zurück. Auf Grund eines Berufsunfalles wurde Paul Silla 1949 in die Kernmacherei versetzt, wo er heute noch tätig ist. Der Jubilar hat übrigens — von allen Mitarbeitern der Hütte — die meisten Dienstjahre in der Stahlgießerei aufzuweisen. Paul Silla, langjähriges VfB-Mitglied in Hattingen, ist heute begeisterter Anhänger der Handballabteilung des TuS Hattingen.

HENRICHSHÜTTE

25 Jahre im Dienst

Hans Hasselkus, kfm. Angestellter
(Beschaff.-Stelle), am 2. 10. 1956

Wilhelm Decker, Vorarbeiter, Walzwerk I,
am 2. 10. 1956

Karl Winterscheidt, Scherenmann, Walzwerk II, am 5. 10. 1956

Erich Fleuch, Schlosser, Vergütung V, am 10. 10. 1956

Leo Hackert, Blechzeichner, Walzwerk II, am 5. 11. 1956

Heinrich Feldberg, Schlosser, Kokerei, am 8. 11. 1956

Friedrich Krämer, Kolonnenführer, Eisen-
gießerei, am 14. 11. 1956

ANNENER GUSSTAHLWERK

25 Jahre im Dienst

Karl Zintel, Schweißer, Waggonbau, am 17. 10. 1956

Ernst Lippert, Schlosser, Waggonbau, am 21. 10. 1956

KURZ NOTIERT

Der Geschäftsführer des Betriebsrates der Henrichshütte, **Wilhelm Brückner**, wurde am 6. November zum neuen Bürgermeister der Stadt Hattingen gewählt.

LESESTOFF FÜR MUSSESTUNDEN

Werks-Büchereien

Frau van Kempen — Henrichshütte — empfiehlt:

Françoise Sagan: **Bonjour, Tristesse**

Ein junges Mädchen von 18 Jahren schreibt den ersten Roman ihres Lebens — und er wird ein Weltschläger. Warum? Weil eine sensationshungrige Leserschaft in aller Welt glaubt, die Lebensbeichte einer frühreifen Minderjährigen vorgesetzt zu bekommen. Gewiß, das Buch enthält Pikanterien, aber es darum unmoralisch nennen? Kühl und distanziert betrachtet Françoise Sagan die Heldin ihres Buches, Cécile, jugendlich und unbefangen schildert sie die Misere dieses jungen Mädchens, das 'mutterlos in einem wohlhabenden Vaterhaus aufgewachsen', seinen eigenen Weg suchen muß, ein Ziel. Der Roman ist zu einem guten Teil das Porträt vieler junger Menschen, die heute, da das Elternhaus vielfach nicht mehr — wie einst — Geborgenheit bedeutet, ziellos einer ungewissen Zukunft entgegenirren.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Han Suyin: **Alle Herrlichkeit auf Erden**

Der Roman entwirft ein eindrucksvolles Bild der Jahre 1950/51 während des Koreakrieges.

In einem Hongkonger Krankenhaus ist die junge Ärztin Han Suyin tätig. Täglich sieht sie die in die Stadt flüchtenden Menschen

aus dem von Kommunisten bereits besetzten China ankommen.

Sie selbst ist Eurasierin, fühlt sich aber zu den Chinesen gehörig. Sie beabsichtigt nach Peking zurückzukehren, um dort ihre ärztliche Tätigkeit aufzunehmen.

Auf einer Gesellschaft lernt sie den englischen Journalisten Mark Elliot kennen, und bald verbindet beide eine tiefe Liebe. Doch gibt es noch manche Hindernisse zu überwinden, da Mark verheiratet ist und Suyin, obwohl Eurasierin, in der Gesellschaft nicht anerkannt wird. Bevor diese Fragen gelöst sind, fällt Mark an der Koreafront.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Johann: **Große Weltreise**

Bereits seit zwei Jahrzehnten wird Johann als Reiseschriftsteller gern gelesen und geschätzt; dieses Buch zeigt ihn jedoch in besonderem Maße als klugen Beobachter, sachlichen Berichterstatter und hervorragenden spannenden Erzähler. Johann bereist die Welt kreuz und quer und erlebt sie als Stockmann in Australien, als Holzfäller in Kanada, als Wanderer in Kimono und Sandalen auf den uralten Pilgerstraßen Japans. Aus Erlebnissen und Erfahrungen ist ein Buch von uraltem Zauber der Ferne, wie wir ihn kennenlernen und erleben möchten, entstanden.

Jugendlager der Henrichshütte 1956

Der Wettergott hatte keineswegs ein Einsehen, als 40 Jungen und Mädchen an einem Sonnabend im August den großen Reiseomnibus bestiegen, um am Ferienlager in Annecy/Frankreich teilzunehmen, das von der IG Metall, Verwaltungsstelle Hattingen, in Zusammenarbeit mit der Ruhrstahl AG, Werk Henrichshütte, durchgeführt wurde. Das Wetter war genauso unbeständig wie seit Wochen. Trotzdem stieg die Ferienstimmung bald auf den Höhepunkt, und als Lagerleiter Helmut Lanzke den Übergang über die französische Grenze ankündigte, kannte die Freude keine Grenzen. „Nun sind wir erst richtig im Urlaub“ und „Jetzt fängt's an“, waren die Kommentare, die hierzu gegeben wurden.

Der Lagerplatz war herrlich gelegen: Nahe der Stadt Annecy, unweit des gleichnamigen Sees, umgeben von den Gipfeln des Savoyer Berglandes. Viele junge Franzosen im gleichen Lager ermöglichten einen engen Kontakt zu dem gastgebenden Land, dessen Schönheiten und Kostbarkeiten unsere Jungen und Mädchen auf langen Wanderungen und Busfahrten kennenlernten. Über allem aber stand ein Wettergott, der — im Gegensatz zu unserem deutschen — unseren Urlaubern manche sonnige Stunde bescherte.

Nicht ganz so weit führen etwa 100 Jungen und Mädchen, die in zwei Lagerperioden in Irrel, Kreis Bitburg, die versteckten Schönheiten unserer deutschen Heimat kennenlernten. Die Vorbereitungen waren in vorbildlicher Weise getroffen worden. Schneeweiße Zelte standen bereit und empfingen unsere sonnenhungrigen „Kohlenpötl“, ein reisender Wildbach lud zu aufregenden Floßfahrten ein, und die nahe luxemburgische Grenze lockte manchen Jungen und manches Mädchen zu heimlichem Übertritt. Lagerleiter R. Vaupel und H. Becker hatten alle Hände voll zu tun, um die fröhliche Schar der Jungen und Mädchen zusammenzuhalten.

H. L., Hattingen

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Albert Riemann	Pensionär	8. September 1956
Oskar Seemann	Pensionär	9. September 1956
Johann Brune	Pensionär	19. September 1956
Gustav Siepmann	Pensionär	24. September 1956
Josef Holthausen	Löschmeister	6. Oktober 1956
Walter Heldmann	Feuerwehrmann	6. Oktober 1956
Josef Jansen	Pensionär	10. Oktober 1956
Wilhelm Rehse	Pensionär	13. Oktober 1956
Wilhelm Schürmann	Pensionär	15. Oktober 1956
Wilhelm Steinbrink	Pensionär	18. Oktober 1956
Maximilian Schelte	Pensionär	21. Oktober 1956
Karl Freisewinkel	Schlosser	24. Oktober 1956
Kurt Höffner	Meister	27. Oktober 1956
Ludwig Möller	Pensionär	27. Oktober 1956
Hermann Pohl	Pensionär	29. Oktober 1956
Hermann Schlotterhose	Pensionär	30. Oktober 1956
Heinrich Warbruck	Pensionär	31. Oktober 1956
Gustav Loose	Pensionär	4. November 1956
Emil Stöckler	Pensionär	11. November 1956
Heinrich Geldmacher	Hilfsarbeiter	12. November 1956
Eduard Frings	Pensionär	13. November 1956
Johann Barzen	Pensionär	15. November 1956

ANNEN

Heinrich Groß	Pensionär	4. November 1956
---------------	-----------	------------------

BRACKWEDE

Gustav Niemann	Pensionär	1. Oktober 1956
----------------	-----------	-----------------

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

KULTURELLES

Kulturausschuß Henrichshütte

Auf Grund einer Vereinbarung zwischen Werksleitung und Betriebsrat können alle Belegschaftsmitglieder des Werkes Hattingen für sich und ihre Ehefrauen verbilligte Eintrittskarten zu kulturellen Veranstaltungen des Städtischen Kulturvereins in Hattingen und des Volksbildungswerkes des Amtes Blankenstein in Welper durch das Werk beziehen. Der werkseitige Zuschuß beträgt pro Eintrittskarte 1 DM für alle Plätze. Die Eintrittskarten sind bis spätestens 2 Tage vor jeder Veranstaltung durch den Betriebsrat zu beziehen.

Wir weisen außerdem darauf hin, daß alle Einzelmitglieder der Theatergemeinde Bochum, die noch nicht in das Sammelabonnement des Werkes einbezogen sind, die Möglichkeit haben, sich nunmehr umschreiben zu lassen. Durch die Umschreibung kommen auch diese Mitglieder in den Genuß der verbilligten Eintrittskarten. Meldungen hierfür nimmt ebenfalls der Betriebsrat entgegen.



Am 24. August feierte das Ehepaar Karl (74) und Anna (70) Reinhardt seinen 50. Hochzeitstag. Karl Reinhardt, der von 1917—1945 auf der Hütte, zuletzt in der Eisengießerei, tätig war, lebt heute mit seiner Frau in Parchim (Mecklenburg). Über die Zonengrenze hinweg gilt unser Gruß dem Jubelpaar (links oben)

Die goldene Hochzeit feierte am 15. September das Ehepaar Johann (76) und Margarete (75) Wenner in Marl-Hüls. Johann Wenner war von 1897—1945, zuletzt als Maschinist in der Kokerei der Henrichshütte beschäftigt (oben)

Das Ehepaar Wilhelm (81) und Thekla (77) Stiewe konnte das Fest der goldenen Hochzeit am 25. Oktober in Hattingen begehen. Wilhelm Stiewe war von 1913 bis 1930 in der BW I tätig (links)



Am 2. Oktober 1956 besuchte eine Gruppe von 35 Mitgliedern der englischen Labour-Party die Henrichshütte. Die Gruppe befand sich zu Studienzwecken auf einer 14tägigen Reise in Deutschland und sammelte Eindrücke über die Lebensbedingungen der deutschen Arbeiter. Große Anerkennung zollten sie den modernen sozialen Einrichtungen der Henrichshütte, deren überraschende Wiederaufbauleistung sie beachtlich fanden

PERSONALIEN

Ernennungen

Hattingen (am 1. 11. 1956)

Wilhelm Voß, Bauabteilung, vom Betriebsleiter zum Betriebschef

Brackwede (am 1. 10. 1956)

Hugo Droste, Werkzeugbau, vom Vorarbeiter zum Werkmeister

Brackwede (am 1. 11. 1956)

Werner Lünstroth, zum Vorarbeiter, Werkzeugbau

Walter Schwierzke, zum Vorarbeiter, Werkzeugbau

Pensionierungen

Hattingen (30. 9. bzw. 31. 10. 1956)

Bronislaus Pawlowski, Ofenwärter, Hammerwerk, Invalide

Ernst Leister, Vorarbeiter, Mech. Werkstatt I, Erreichung der Altersgrenze

Johann Wolff, Schlosser, Eisenbahn, Invalide

August Steierwald, Dreher, Lehrwerkstatt, Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Packlin, Dreher, Bauabteilung, Erreichung der Altersgrenze

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute

Wilhelm Wegner, Stocher, Stahlgießerei, Erreichung der Altersgrenze

Ludwig Hippchen, Pförtner, Werkschutz, Erreichung der Altersgrenze

Wilhelm Michling, Maurermeister, Bauabteilung

Walter Hartmann, Meister, Walzwerk

Andreas Wolf, Telefonist, Telefonzentrale

Heinrich Gröning, Pförtner, Werkschutz, Erreichung der Altersgrenze

August Hopmann, Putzer, Stahlputzerei, Erreichung der Altersgrenze

August Schnorbus, Spulenwickler, Elektrowerkstatt, Erreichung der Altersgrenze

Johann Galczynski, Oberschmelzer, Stahlwerk, Invalide

Josef Hoffmann, Ofenwärter, Hammerwerk, Invalide

Paul Bursian, Walzer, Walzwerk, Erreichung der Altersgrenze

Annen (am 30. 9. 1956)

Emil Stratmann, kfm. Angestellter, Schreinerei

Brackwede (am 1. 9. 1956)

Karl Schildmann, Pförtner, Invalide



Am 16. Oktober 1956 besuchte Herr Yoshitaka Ikebe (mitte) in Begleitung von Herrn Michels von der IG Metall die Henrichshütte. Herr Ikebe befindet sich auf einer mehrwöchigen Informationsreise durch Europa und studiert die verschiedenen Formen der Mitbestimmung der Arbeitnehmer. Ganz besonders interessieren sich die japanischen Gewerkschaften für die deutsche Mitbestimmung in der Montanindustrie. Herr Ikebe wurde von den Verhältnissen auf der Henrichshütte durch die Sozialabteilung und den Betriebsrat eingehend unterrichtet. Besonders beeindruckt war er von der neuen Quartstraße

Der Staatspräsident von Costa Rica, Don José Figueres-Ferrer, nahm anlässlich seines Besuches in der Bundesrepublik Gelegenheit, verschiedene Industriebetriebe zu besichtigen. Am 31. Oktober stattete er der Henrichshütte einen Besuch ab. Unser Bild zeigt den Präsidenten (viertel von links) und Dir. Schmitz (fünfter von links) während der Werksbesichtigung im Preß- und Hammerwerk



Veranstaltungskalender des Städtischen Kulturvereins Hattingen

- 10. 12. 1956 Hauptkonzert (Lichtburg)
- 11. 12. 1956 2. Vortrag Daube „Die Entwicklung der Oper“ — Gluck und Mozart (Aula)
- 15. 1. 1957 Das Westdeutsche Vokalquartett
- 23. 1. 1957 Großer Ballettabend (Weiltor-Theater)
- 10. 2. 1957 Ein deutsches Requiem, Oratorium von Johannes Brahms (St.-Georgs-Kirche)
- 26. 2. 1957 3. Vortrag Daube „Die Entwicklung der Oper“ — von Beethoven bis Wagner
- 12. 3. 1957 4. Vortrag Daube „Die Entwicklung der Oper“ — Die Oper der Gegenwart (Aula)
- 25. 3. 1957 Das Kom(m)ödchen, Düsseldorf (Weiltor-Theater)
- Im April 1957 Männerchorkonzert (Gemeindehaus)

Volksbildungswerk Blankenstein

- Anfang 1957 Die Dreigroschenoper von Bert Brecht, Musik. Kurt Weill (Horstschule Welper)

BEKANNTMACHUNG

Im Gebiet der Bundesrepublik und in Westberlin stehen mehr als 70 % der Bevölkerung als Versicherte, Rentenempfänger oder deren Familienangehörige im Betreuungsbereich der sozialen Rentenversicherung.

Haben Sie sich als Arbeitnehmer, gleich ob Sie der Invaliden- oder Angestelltenversicherung angehören, dafür interessiert, ob alle Ihre Versicherungsunterlagen vorhanden sind und welche Voraussetzungen zum Bezüge einer Rente erfüllt sein müssen?

Durch Kriegs- und Nachkriegswirren verfügen viele Belegschaftsmitglieder nicht mehr oder nur teilweise über Versicherungsunterlagen, die bei Stellung eines Rentenanspruches unbedingt erforderlich sind.

Belegschaftsmitglieder, deren Versicherungsunterlagen Lücken aufweisen, sei es durch Verlust der Unterlagen oder durch Versäumnis der rechtzeitigen Beschaffung der notwendigen Versicherungspapiere, können sich zur Vermeidung von Nachteilen zwecks Beratung an die Sozialabteilung, Herrn Lanzke, wenden.

Anmeldungen zur Beratung sind über den zuständigen Betriebsrat der Sozialabteilung einzureichen.



foto des monats