



RUHRSTAHL



3 | 1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige



Titelfoto:

Das Gesprächsthema Nr. 1 unserer Belegschaftsmitglieder ist seit Wochen die Arbeitszeitverkürzung.

Bei aller Problematik der beabsichtigten Maßnahmen ist sich die überwiegende Mehrzahl unserer Mitarbeiter darüber einig: „Arbeitszeitverkürzung bei Lohnausgleich, das ist ein reelles Angebot“

Foto: Abel, Essen

Rücktitel:

Mit Pauken und Trompeten...

Wie die Musikanten auf unserem Foto, so sind auch viele unserer Mitarbeiter Mitglied eines Musik- oder Gesangsvereins. Musizieren ist ein schönes Hobby, das nicht nur den Ausübenden, sondern auch den Zuhörenden Freude bereiten kann. Wenn es dabei manchmal auch recht lautstark zugeht: Freizeit ist Freizeit

Foto: Ahlborn, Verwaltung Witten

Der Sachbearbeiter Heinrich Auferkamp betreut in der Geschäftsbuchhaltung der Verwaltung Witten die Debitorenkonten von Sch—Z. Er ist seit 10 Jahren „bei der Ruhrstahl“ und verbucht monatlich Rechnungen in Höhe von 7—8 Mill. DM.

Nicht nur in den Produktionsbetrieben, auch in den Büros wird produktive und verantwortungsvolle Arbeit geleistet. Ohne die Tätigkeit des Angestellten gäbe es keinen „Einkauf“ oder „Verkauf“. Ohne ihn wäre die Lohnzahlung genauso unmöglich wie die Begleichung und Verbuchung von Rechnungen. Nur das Zusammenspiel von Betrieb und Büro in sinnvoller Arbeitsteilung garantiert den reibungslosen Ablauf des für den Einzelnen wie für die Volkswirtschaft wichtigen Produktionsflusses.

Foto: Ahlborn

ARBEITSZEITVERKÜRZUNG: Ein Schritt nach vorn

„Die Landesregierung von Nordrhein-Westfalen hat in ihrer Sitzung am 5. März 1957 Arbeits- und Sozialminister Hemsath ermächtigt, zur Durchführung des Arbeitszeit- und Lohnabkommens in der Eisen- und Stahlindustrie vom 21. Dezember 1956 die kontinuierliche Arbeitsweise in den SM-Werken, den Elektrostahlwerken und in Blockstraßen erster Hitze Nordrhein-Westfalens zuzulassen, wenn sich nach Prüfung jedes Einzelfalles eine Notwendigkeit hierfür ergibt und wenn für die Arbeitnehmer eine möglichst große Zahl völlig arbeitsfreier Sonntage garantiert wird.“

Hinter dieser nüchternen Pressemeldung verbirgt sich ein gewaltiger sozialer Fortschritt für 17 000 Stahlwerker zwischen Rhein und Ruhr, die jetzt erstmalig in den Genuß wirklich arbeitsfreier Sonntage (zwischen 0 und 24 Uhr) gelangen werden. Hinter dieser Verlautbarung steht aber auch das industrielle Zeitalter, das unaufhaltsam überkommene Arbeitsnormen sprengt, das aber gleichzeitig auf die Schaffung neuer, den veränderten Verhältnissen entsprechender Arbeitsnormen drängt.

Ab 1. April 1957 wird in der gesamten Eisen- und Stahlindustrie (einschließlich der Metallverarbeitenden Industrie) nur mehr 45 Stunden pro Woche gearbeitet. Rund 17 000 Stahlwerker werden nach dem System der kontinuierlichen Arbeitsweise von jetzt ab nur noch 42 Wochenstunden verfahren. Wenn man bedenkt, daß vor genau einem Jahr die durchschnittliche Arbeitszeit in diesem Industriezweig, der insgesamt rund 3,1 Mill. Menschen beschäftigt, noch über 50 Wochenstunden (in den Hochöfen und Kokereien bis zu 56 Wochenstunden) betrug, so kann man ermessen, wie groß der Fortschritt ist, den die Sozialpartner erarbeitet haben, wenn dabei auch die Meinungen nicht selten hart aufeinanderprallten. Es zählt allein der Erfolg, der in zäher Diskussion errungen wurde.

Die Verkürzung der Arbeitszeit von bisher 48 Wochenstunden auf 45 Wochenstunden in der Eisen- und Stahlindustrie konnte ohne große Diskussionen in der Öffentlichkeit durchgeführt werden. Um so mehr haben sich die Gemüter an dem Schlagwort „gleitende Arbeitswoche“ erhitzt, das gleichbedeutend — allerdings nicht ganz richtig — für die 42-Stunden-Woche bei kontinuierlicher Arbeitsweise an SM-Ofen und Elektroöfen in Presse, Rundfunk und Hirtenbriefen der Katholischen Kirche verwendet wurde. Daß in die Debatte um das Für und Wider der gleitenden Arbeitswoche in einer häufig sehr unsachlichen Form eingegriffen wurde, hat allgemeines Befremden hervorgerufen.

Bei aller Polemik war es jedoch unzweifelhaft, daß die Kirchen aus Sorge vor einer völligen Profanierung und damit Entweihe des Sonntags, der der religiösen Erbauung und der Familie gehören sollte, ihre Stimme erhoben. Es ist verständlich, daß sie in der kontinuierlichen Arbeitsweise für Stahlwerker eine Präjudizierung weiterer Wünsche anderer Industriezweige auf Genehmigung der Sonntagsarbeit sahen.

Leider hat man aber bei der Vorbereitung der Argumente versäumt, die bisherigen Arbeitsbedingungen in SM- und Elektrostahlwerken mit der nötigen Gründlichkeit zu studieren. Der Vorwurf eines mangelnden Kontaktes mit der täglichen Industriepraxis kann diesen Kritikern nicht erspart werden. Die Versicherung staatlicher Stellen wie auch der Sozialpartner, daß weitere Sonntagsarbeitsgenehmigungen nicht erteilt werden sollen, dürfte die Kirchen nicht davon abhalten, in weit stärkerem Maße als das bisher geschehen ist, den Arbeiter an seinem Arbeitsplatz aufzusuchen. Nur dann lassen sich Mißverständnisse vermeiden, erst dann wird die Kirche — deren Stimme immer Gewicht haben sollte — ein sachlicher Gesprächspartner in allen Fragen sein, die den Menschen in seiner industriellen Umwelt betreffen.

Die kontinuierliche Arbeitsweise in den SM- und Elektrostahlwerken ist durch die modernen Ofenkonstruktionen zu einer technischen Notwendigkeit geworden.

Die Vorteile für die Belegschaften sind offensichtlich: Arbeitszeitverkürzung bis zu 11 Stunden pro Woche bei fast hundertprozentigem Lohnausgleich, Erhaltung der Arbeitskraft (geringere Gefahr der Frühinvalidität). Für die Stahlwerker endlich mindestens 13 völlig arbeitsfreie Sonntage im Jahr (gekoppelt mit zwei weiteren freien Tagen; insgesamt ergeben sich 76 freie Wochentage). — Die verkürzte Arbeitszeit wird sich auch zweifellos günstig auf die Abnahme der Krankfeierzeiten sowie die Einschränkung des oft bis an die Grenze des Tragbaren ausgedehnten „Überstundenunwesens“ auswirken.

Allerdings — und das sei an dieser Stelle mit allem Nachdruck ausgesprochen — soll die Arbeitszeitverkürzung dazu dienen, Körper und Geist von der Arbeit zu entspannen. Da Lohnausgleich gezahlt wird, braucht sich kaum jemand in seiner Lebenshaltung einzuschränken oder gar noch nach einer — übrigens strafbaren — „Schwarzarbeit“ umzusehen. Die Rückführung der Arbeitszeit konnte durch Einstellung neuer Arbeitskräfte und gesteigerte Produktivität erreicht werden, zu Nutz und Frommen aller, also auch der Frauen und Kinder unserer Mitarbeiter. Wenn die Kirche davon sprach, daß sie mit Besorgnis den Zerfall der Familie beobachte, so hat sie ein Problem aufgezeigt, das unserem technischen Zeitalter eigentümlich zu sein scheint.

Es wird seitens der Sozialpartner — die sich ihrer gesellschaftlichen Verantwortung voll bewußt sind — alles getan, um der schaffenden Bevölkerung jene sozialen Vorteile zukommen zu lassen, die in gemeinsamer Arbeit durch technische und wirtschaftliche Fortschritte ermöglicht werden. Gerade die im Zuge der Arbeitszeitverkürzungen vorgenommenen Maßnahmen wurden — und werden — stets unter dem Aspekt diskutiert „Mehr Freizeit für den einzelnen, nach Möglichkeit ein freies Wochenende.“ Das Endziel muß lauten: Erhaltung und Regeneration der Familie als private Sphäre des einzelnen im scheinbar unvermeidlichen modernen Massenstaat.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 3 März/April 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Der Buchhalter	2
Kommentar: Arbeitszeitverkürzung, ein Schritt nach vorn	3
Arbeitszeitverkürzung auf der Heinrichshütte	4/5
Betriebsrat: „Familiensonntag“ auch für Stahlwerker	6
Brackwede: Behälter- und Apparatebau	7
Die Hohe Behörde in Luxemburg	8/9
Ruhrstahl in Leipzig	10
Sozialpolitik der Montanunion	11
Mosaik der Wirtschaft: Elektrizitätswirtschaft	12/13
Feuilleton: So war mein Vater	14
BKK Heinrichshütte: Mitglieder müssen Ausgaben senken	15
Schweißtechnik heute	16/17
Annen: Grubenwetterkühlanlagen im Bergbau	18
Alkohol im Betrieb	19
Qualifizierter Nachwuchs gefragt	20
Lohnsteuer: Retten — was zu retten ist ...	20

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der Presse-Abteilung

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

Fotos: Werksfotografien (Ahlborn 14; Kropat,
Schönefeld 10); Philipp (10); Studio Abel, Essen (1);
Archiv (4); Ralf Hellriegel, Leipzig (1)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Leyhe (3); Archiv (1)

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



Arbeitszeitverkürzung auf der Hütte

Meinungen unserer Mitarbeiter

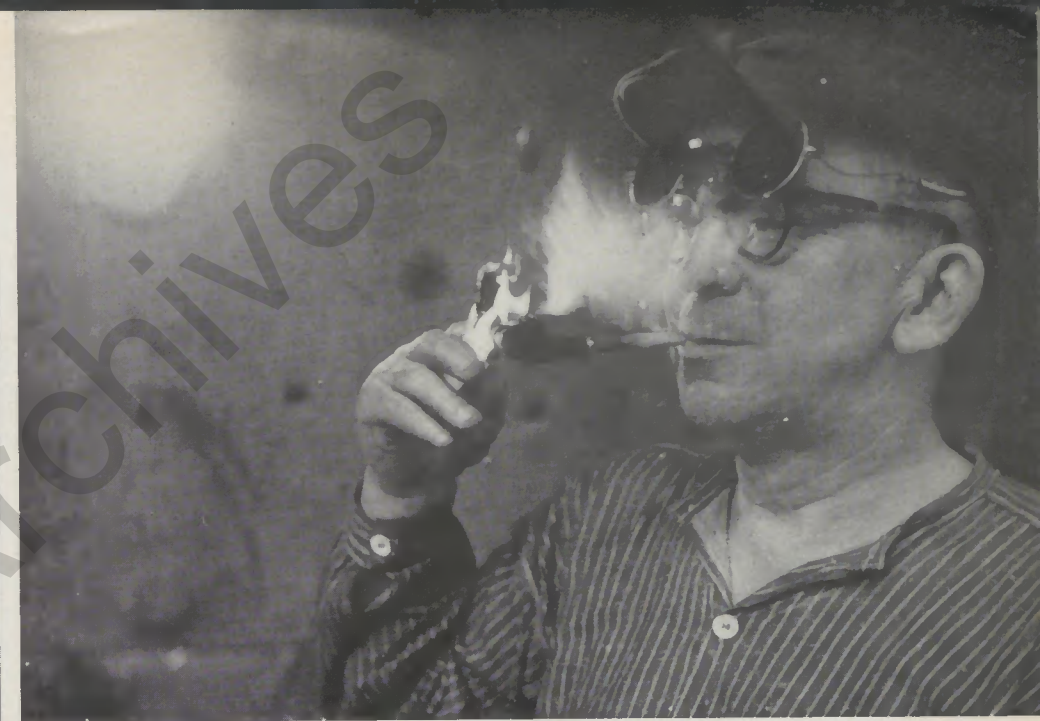
Im Abkommen vom 21. Dezember 1956 einigten sich der Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie und die IG-Metall, die Arbeitszeit aller in der Hüttenindustrie beschäftigten Arbeitskräfte zunächst auf echte 48 Stunden zurückzuführen. Arbeitgeber und Arbeitnehmer verpflichteten sich, durch unvermeidbare Mehrarbeit angefallene Überstunden abfeiern zu lassen bzw. abzufeuern. Für den Lohnausfall infolge des Fortfalls der Mehrarbeit wurden Ausgleichszahlungen in Höhe von 1 bis 3 % des Effektivlohnes vereinbart. Welcher Ausgleichsbetrag für das einzelne Belegschaftsmitglied zur Auszahlung kommen sollte, wurde von der durchschnittlichen Arbeitszeit des betreffenden Betriebes in den Monaten September bis November 1956 abhängig gemacht. Für Arbeitszeiten von mehr als 53 Wochenstunden beträgt der Ausgleich 3 %, für Arbeitszeiten zwischen 50 und 53 Stunden 2 % und für Arbeitszeiten unter 50 Stunden 1 % des Effektivlohnes. Diese Ausgleichszahlung wurde über die am 1. Oktober 1956 in Kraft getretene Lohnerhöhung von 4 % hinaus wirksam, so daß insgesamt eine Lohnerhöhung von 5—7 % eintrat. Für die Rückführung der Arbeitszeit von 48 auf 45 Stunden wurde eine zusätzliche Lohnerhöhung von 6 % vorgesehen, die am Tage der Arbeitszeitrückführung auf 45 Stunden, spätestens jedoch am 1. 4. 1957, wirksam wurde.

In dem Bemühen, die Mitarbeiter unserer Hütte möglichst schnell in den Genuß der verkürzten Arbeitszeit zu bringen, wurde im Monat Januar die Umstellung fast aller Betriebe auf 48 Stunden vorgenommen. Lediglich in einzelnen Abteilungen, in denen die Voraussetzungen hierfür noch nicht gegeben waren, verzögerte sich die Umstellung bis in den Monat Februar. Dafür wurden jedoch die meisten dieser Abteilungen sofort auf 45 Stunden umgestellt.

Da eine Reihe von Fragen über die Anwendung der Arbeitszeitverkürzung in verschiedenen Betrieben noch nicht endgültig geklärt ist, werden wir über Einzelheiten der 45- bzw. 42-Stunden-Woche erst zu einem späteren Zeitpunkt berichten.



Nur verlängertes Wochenende sinnvoll: Arbeitszeitverkürzung hält Schrottlader Erich Wegemann, Vertrauensmann im Walzwerk, für eine gute Sache. Die gleitende Arbeitswoche jedoch lehnt er für das Walzwerk ab. „Bis jetzt arbeite ich nur jeden dritten Sonntag. Wird aber die gleitende Arbeitswoche eingeführt, habe ich bestenfalls nur einen Sonntag im Monat frei. Sportliche und kulturelle Veranstaltungen sowie der Freundeskreis haben das Nachsehen.“



Endlich mal Familiensonntag: „An dem langen Wochenende kann man fast vergessen, wo man arbeitet“, scherzte erster Schmelzer Albert Schallow vom SM-Stahlwerk. „Früher hatten wir nur den ‚Schlafsonntag‘, wenn wir sonntags morgens von Nachtschicht kamen. Die dreitägigen ‚kleinen Ferien‘ sind für mich der größte Fortschritt in meinen 35 Jahren auf der Hütte.“

Kein verdorbener Sonntag mehr: Die neue Regelung im Hammerwerk, daß jeweils die Nachtschicht vom Sonnabend auf Sonntag wegfällt, hält Schmied August Sonntag auf jeden Fall für eine Verbesserung. „Wenn man von Nachtschicht kam, war man den ganzen Sonntag dösig. Jetzt gibt es auch für die Frau mehr Erholung.“ (Bild unten links.)

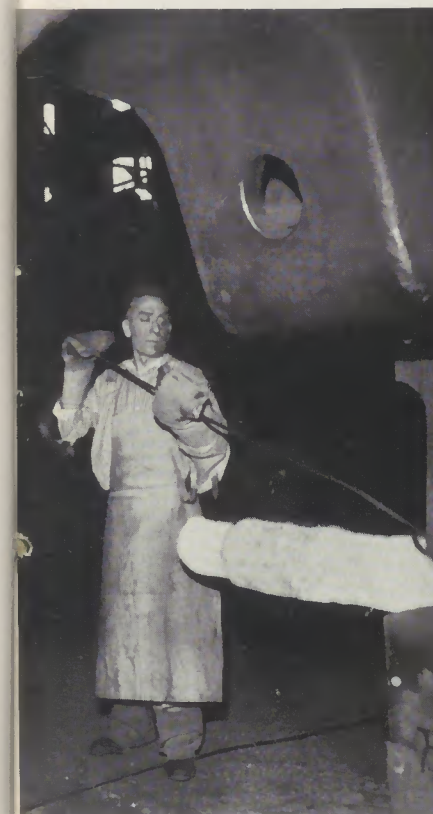
„Familienleben floriert“: so drückte Dreher Werner Schmitz seine Meinung über die Arbeitszeitverkürzung aus. „Durch unsere Regelung mit drei Schichten zu fünf Stunden am Sonnabend kann uns kein Wochenende mehr kaputt gehen. Und wenn man zu Hause mehr courant ist und das Familienleben besser wird, kann man bestimmt auch besser arbeiten.“ (Bild unten Mitte.)

Gott zur Ehr — Dem Nächsten zur Wehr: Wie für die Feuerwehr gilt dieses Motto auch für den Werkschutz und für die Versorgungsbetriebe am Sonntag. Aus der Praxis wissen die Feuerwehrleute Otto Schwenzfeier (l.) und Franz Merten (r.), daß sich mancher Einsatz nicht aufschieben läßt. (Bild unten rechts.)



Weniger Arbeitszeit — Mehr Freizeit:

So unterschiedlich auch die innerbetrieblichen Regelungen dem Betriebscharakter angepaßt werden mußten, die Arbeitszeitverkürzung bringt für jedes Belegschaftsmitglied — so auch für die Männer an der Trio-Straße des Walzwerks — letzten Endes Vorteile



„Familiensonntag“ auch für Stahlwerker

Im Zusammenhang mit der Verwirklichung der 45-Stunden-Woche auf der Hütte und einer etappenweisen Zurückführung der Arbeitszeit im Stahlwerk von bisher rund 53 Wochenstunden über 45,7 Wochenstunden auf 42 Wochenstunden sprachen wir mit dem Betriebsratsvorsitzer der Henrichshütte, Fritz Deus. Wie wir bei der Unterhaltung erfuhren, wurden die mit der Arbeitszeitverkürzung verbundenen Probleme in guter Zusammenarbeit zwischen Werksleitung und Betriebsrat zufriedenstellend gelöst. Besonders erkannte Fritz Deus die konstruktive Arbeit des paritätisch besetzten Arbeitszeitausschusses an, wobei er betonte, daß der Ausschuß bei der Bewältigung seiner Aufgabe vor außerordentlichen Schwierigkeiten stand.

Es liegt im Wesen der Arbeitszeitverkürzung begründet, daß, will man die gleiche Arbeit wie bisher leisten, die verkürzte Arbeitszeit nur dann keinen Produktionsausfall mit sich bringt, wenn — neben betrieblichen Rationalisierungen — mehr Menschen als bisher beschäftigt werden. Betriebsratsvorsitzer Deus wies in diesem

verkürzung als vollwertige Mitarbeiter in den Produktionsprozeß eingegliedert werden können. Da viele der auf der Hütte neu eingestellten Arbeitskräfte aus sehr unterschiedlichen Berufen (u. a. Bäcker, Fleischer, Friseur, Kellner usw.) stammen, brachte die Anlernzeit für manche erhebliche Umstellungsschwierigkeiten mit sich.



Votum für den freien Sonntag: BR-Mitglied Becker erklärt einigen Stahlwerkern die beabsichtigte Schichtenteilung der 42-Stunden-Woche

Zusammenhang darauf hin, daß die Henrichshütte in den letzten zwölf Monaten größten Wert darauf gelegt habe, vom Arbeitsmarkt laufend neue Mitarbeiter anzuwerben, um für den Tag X, d. h. das Inkrafttreten der verkürzten Arbeitszeit, gerüstet zu sein. Als Beweis führte er den Belegschaftsstand der Hütte vom 1. Februar 1956 an, der 6790 Arbeiter umfaßte, verglichen mit einem gegenwärtigen Stand von rund 7800. Der BR-Vorsitzer hob das große Verständnis der technischen Werksleitung für diese Maßnahme hervor. Die laufenden Neueinstellungen hätten darüber hinaus den Vorteil, daß die neuen Mitarbeiter zum Teil schon seit Monaten mit ihrem Arbeitsplatz auf der Hütte vertraut gemacht wurden, so daß sie mit Inkrafttreten der Arbeitszeit-

Erfreut äußerte sich Betriebsratsvorsitzer Deus über das gemeinsame Interesse von Werksleitung und Betriebsrat an der Verwirklichung der Arbeitszeitverkürzung. Nur so war es möglich, verhältnismäßig reibungslos alle in diesem Zusammenhang stehenden Probleme gemeinsam zu lösen. Er gab seinem Erstaunen darüber Ausdruck, daß die Kirche sich in so scharfer Weise und leider in oftmals unsachlicher Form gegen die Einführung der 42-Stunden-Woche in den Stahlwerken wandte, nachdem bereits seit Jahren über eine Million Menschen im öffentlichen Dienst (Post, Eisenbahn, Polizei) auch am Sonntag arbeiten müssen. Überdies sollen nach den neuen Schichtplänen die Stahlwerker erstmalig echte arbeitsfreie Sonntage (0–24 Uhr) er-

halten. Nach der bisherigen Arbeitszeitregelung gab es für sie nur die sog. „Schlafsonntage“, die einem wirklichen Familienleben wenig Raum ließen. Mit Einführung der 42-Stunden-Woche wird endlich auch diesen Männern — im Rahmen des Möglichen — der Sonntag im Familienkreis geschenkt werden.

Auch die Rückführung der Arbeitszeit von bisher 48 auf 45 Wochenstunden in den übrigen Betrieben der Hütte bringt unsere Mitarbeiter ein erhebliches Stück weiter auf den Weg zum freien Wochenende.

Ein Problem besonderer Art bildeten bisher die Reparaturarbeiten, die häufig genug am Sonntag — im Rahmen von Überstunden — durchgeführt wurden. In Zukunft sind derartige Arbeiten während der Woche „abzufeiern“. Man wird darauf achten, daß die neu eingeführten Arbeitszeiten eingehalten werden.

Sonderprobleme im Stahlwerk

Von den Schwierigkeiten, die die Arbeitszeitverkürzung von über 53 Wochenstunden auf die 42-Stunden-Woche — mit der Zwischenetappe von 45,7 Wochenstunden — mit sich brachte, sprach das Betriebsratsmitglied Heinrich Becker. Die am 11. Februar eingeführte 45,7-Stunden-Woche, die in einem 7-Wochen-Rhythmus abläuft (mit drei gesetzlichen Sonntagen und vier freien Tagen) war nicht auf eine kontinuierliche Arbeitszeit abgestellt, weil hierfür die notwendige gesetzliche Genehmigung bislang noch ausstand. Dadurch war man nach wie vor gezwungen, an Sonntagen in der Zeit von 6.00 bis 18.00 Uhr nicht-produktiv zu arbeiten. Gestattet waren lediglich Reparatur- und Aufräumarbeiten sowie eine Gasregulierung der auf kleinster Hitze laufenden Öfen. Leider ließ es sich nicht vermeiden, bei der 45,7-Stunden-Woche (bei drei Schichten) nach dem Springersystem zu arbeiten, was aber durch die erheblich gesteigerte Freizeit — es handelte sich im Stahlwerk immerhin um eine effektiv zusätzliche Freizeit von durchschnittlich 8 Stunden pro Woche — ausgeglichen wurde. Bei der 42-Stunden-Woche wird mit ebenfalls drei Schichten, aber 4 Kolonnen zu je 225–230 Mann gearbeitet. Auf 12-Stunden-Schichten an Sonntagen muß grundsätzlich verzichtet werden, da derartig lange Arbeitszeiten den unter schweren körperlichen Bedingungen arbeitenden Stahlwerkern besonders in den Sommermonaten nicht zugemutet werden können.

Rund 900 Stahlwerker der Henrichshütte und rund 17 000 Stahlwerker an Rhein und Ruhr haben nicht vergeblich auf den Tag X gewartet, der ihnen endlich wirkliche Sonntage im Rahmen der 42-Stunden-Woche bescheren sollte: Am 25. März stellte das Stahlwerk auf die 42-Stunden-Woche um. Die hierfür notwendige Ausnahmegenehmigung ist jedoch zunächst nur bis zum 31. Oktober 1957 befristet.

Jung und leistungsfähig: Behälter- und Apparatebau

Die nach Kriegsende in Brackwede aufgenommene Fertigung von Behältern und Apparaten hat eine erfreuliche Aufwärtsentwicklung genommen, so daß ein nicht unwesentlicher Teil unserer Belegschaftsmitglieder heute in unserer Betriebsabteilung „Behälter- und Apparatebau“ eine interessante Aufgabe gefunden hat.



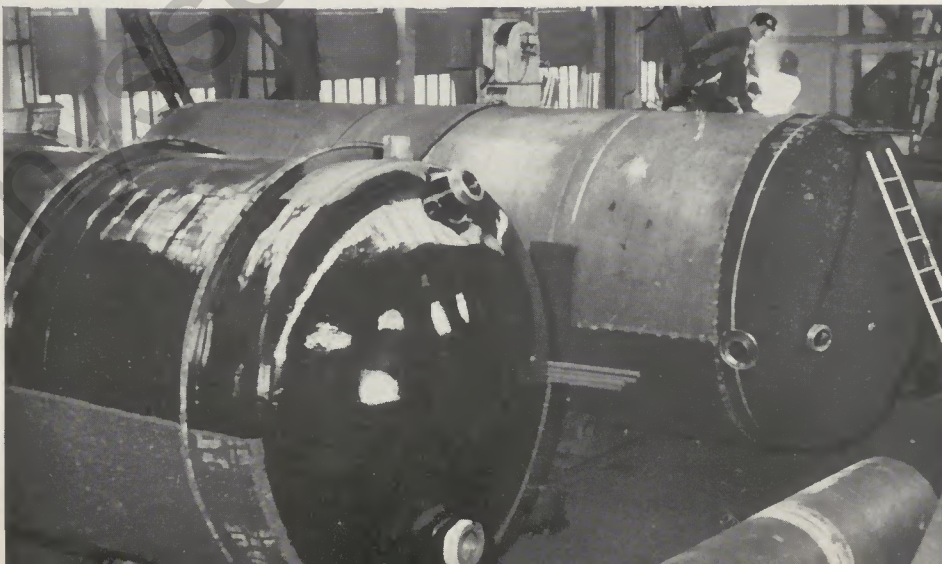
Nicht für Landratten: Aus Aluminiumblech geschweißte Fallreeps für den Schiffbau

Edelstahlbehälter und Leichtmetallverarbeitung

Der von uns belieferte Kundenkreis umfaßt in der Hauptsache die Chemische Industrie, Erdöl-Raffinerien, den Schiffbau, die Getränke- und Pharmazeutische Industrie.

Während als Werkstoff für die Bauteile der Erdöl-Industrie in erster Linie Stahl- und Kesselbleche verarbeitet werden, verwendet man für die anderen genannten Industriezweige fast ausschließlich rost- und säurebeständige Chrom-Nickel- bzw. Chrom-Nickel-Molybdän-Stähle.

Überdimensionierte Milchbüchsen: Diese beiden Milchtanks mit je 38 000 Liter Fassungsvermögen (8,5 m Länge, 2,5 m Ø) werden zur Lagerung von „Glückslee-Milch“ dienen



Diese Edelstähle werden, da sie verhältnismäßig teuer sind, auch als plattierte Bleche verarbeitet, d. h. eine dünne Schicht wertvollen Edelstahls ist mit dem Grundwerkstoff (normaler Stahl) durch ein besonderes Walzverfahren homogen verbunden.

Edelstähle sind als Werkstoff für die Behälter und Apparate, welche in den oben erwähnten Industrien Verwendung finden, erforderlich, weil die mit den Gefäßen in Berührung kommenden Flüssigkeiten meist sehr aggressiv sind. Behälter aus normalem Stahl würden daher in kurzer Zeit durch diese Einflüsse zerstört werden.

Einen besonderen Raum im Rahmen unseres Fertigungsprogrammes nimmt die Verarbeitung des Sonderbaustahles BH 38 K ein. Die diesem kaltschweißbaren Feinkornstahl eigene hohe Streckgrenze von 38 kg/mm² erlaubt dem Konstrukteur die Wahl wesentlich niedrigerer Wanddicken als bei gewöhnlichen Kesselblechen. Die sich hierdurch ergebende Gewichtsersparnis ist von großem Vorteil vornehmlich beim Bau von Transportbehältern für Schiene und Straße. Außerdem werden laufend Propan-Lagerbehälter bis zu 175 m³ Inhalt unter Verwendung dieses Sonderstahles mit verhältnismäßig geringen Wanddicken gefertigt.

Erwähnt sei noch die Herstellung von Druckbehältern für Tieftemperaturen, die aus unseren kaltzähnen HIA-TT-Werkstoffen gebaut und bei Temperaturen bis zu -185°C gefahren werden. Es handelt sich hierbei hauptsächlich um Regeneratoren-Behälter, mit deren Bau wir von der Linde's Eismaschinen AG beauftragt wurden.



Der „Deutschland“ große Klappe: Die für das Fährschiff „Deutschland“ gebaute Heckklappe gehört zu unseren interessantesten Konstruktionen für den Schiffbau

Auch Leichtmetall wird in unserem Betrieb verarbeitet, und zwar in Form von Reinaluminium für den Getränke- und Nahrungsmittelsektor sowie Leichtmetall-Legierungen für den Schiffbau.

Reichhaltiges Erzeugungsprogramm

Die folgenden Beispiele unseres Fertigungsprogrammes aus dem Behälter- und Apparatebau dürften die Leistungsfähigkeit der Presswerke Brackwede auf diesem Sektor unterstreichen:

Für die Erdöl-Industrie:

- Waschtürme,
- Kolonnen mit Glockenböden,
- Kondensatoren, Kühler u. ä.

Für die Chemische Industrie:

- Ruhrwerksbehälter u. Autoklaven mit aufgeschweißten Heizschlangen aus Halbrohr
- Wärmeaustauscher
- Transport- und Lagerbehälter

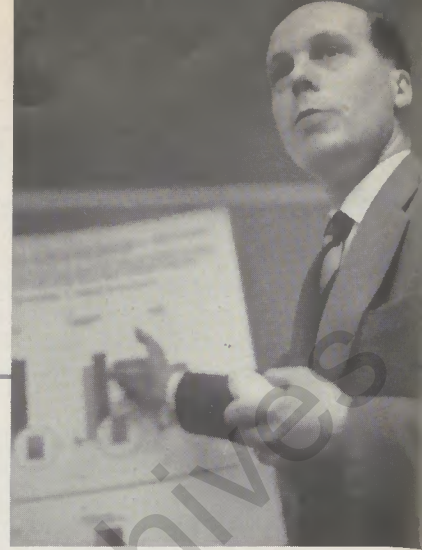
Für die Schiffbau-Industrie:

- Fallreeps, Gangways und Davits
- Fischraumauskleidungen, Masten u. ä.

Das Fertigungsprogramm deutet die Fülle der Möglichkeiten an, die für unseren Behälter- und Apparatebau eine weitere Aufwärtsentwicklung erhoffen lassen. Dieser Produktionszweig soll vielen unserer Mitarbeiter einen bleibenden Arbeitsplatz sichern. *Schikorra, Brackwede*



HAUTE AUTORITE
ALTA AUTORITA
HOGE AUTORITEIT



HOHE BEHÖRDE



Begrenzt durch Deutschland, Frankreich und Belgien liegt das rund zweieinhalbtausend Quadratkilometer umfassende Großherzogtum Luxemburg im Einzugsbereich der weinromantischen Mosel. Ardennen, Eifel und das lothringische Stufenland geben dem kleinen Staat mit seinen Höhenzügen und Tälern, seinen Wäldern und klimatisch rauen Hochflächen sein besonderes Gepräge.

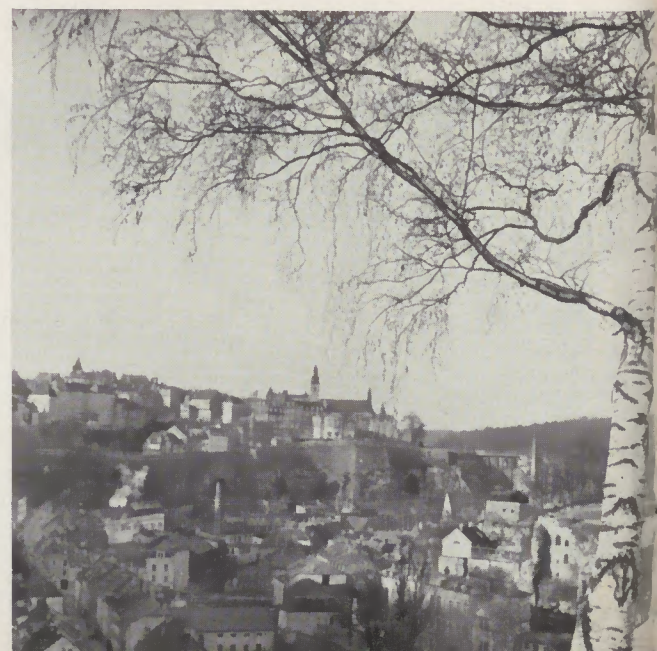
Luxemburg, die Hauptstadt des Großherzogtums ist — trotz ihrer nur etwa 60 000 Einwohner — heute zur „Hauptstadt Europas“ avanciert: Seit 1952 hat die Hohe Behörde der Montanunion in dieser fast provinziell anmutenden Stadt ihr Hauptquartier aufgeschlagen. Die Luxemburger, fast ausschließlich deutschstämmige Moselfranken, haben sich allerdings in den letzten Jahren längst daran gewöhnt, daß ihre Stadt durch die Anwesenheit der Hohen Behörde zu einem Mittelpunkt europäischer Denkungsart geworden ist, denn hier soll das Kohle- und Stahlpotential der sechs Länder der Montanunion auf einen Nenner gebracht werden.

Die immer erregende Atmosphäre internationaler Tagungen und Besuche hat viel dazu beigetragen, den Dornröschenschlaf der Hauptstadt Luxemburgs zu stören. Heute möchte man die zahlungskräftigen „Montan-Europäer“ kaum noch missen. Allerdings ist auch Luxemburg nur eine „provisorische Hauptstadt“: Der endgültige Sitz der Hohen Behörde der Montanunion ist nämlich noch nicht bestimmt.



Geruhssames Luxemburg:

Die Luxemburger Sparkasse (oben links) gehört ebenso wie das großherzogliche Stadtschloß (rechts Bildmitte) zu den Wahrzeichen der Stadt



Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl

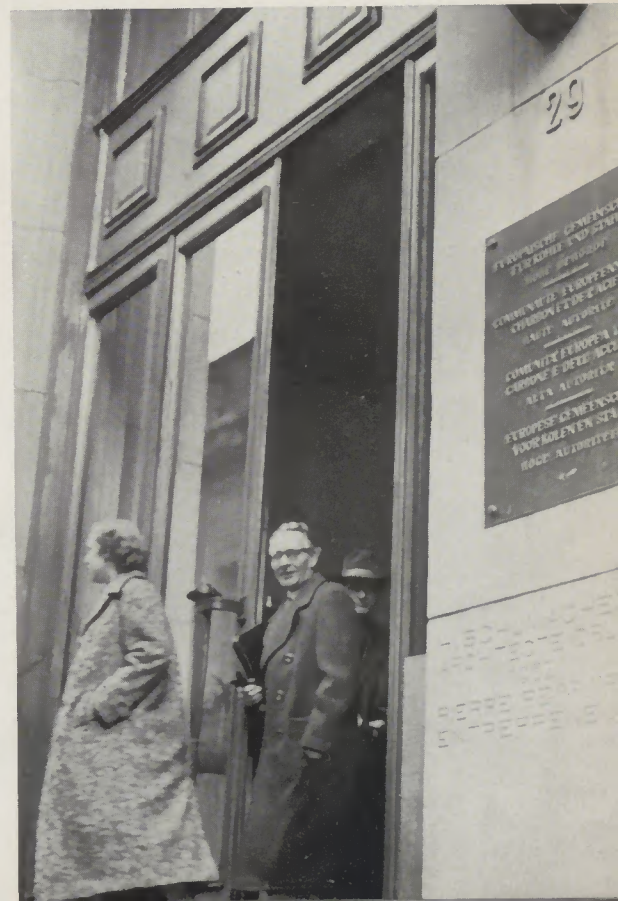
BESUCH IN LUXEMBURG



Frage und Antwort: Die Mitglieder der Hohen Behörde (rechts oben Dr. Potthoff) stellen sich ebenso wie Abteilungsdirektoren und Referenten den Fragen der diskussionsfreudigen Journalisten (oben)



Rohstoffsorgen: Die Auskünfte der Abteilungsdirektoren Rollmann (Stahl) und Dehner (Kohle) über heikle Probleme lassen manches offen





Ruhrstahl stellt in Leipzig aus

Handel mit der „DDR“ noch immer schwierig

Die Ruhrstahl AG hat – zum fünftenmal seit dem Frühjahr 1954 – auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse (3.–14. März) einen repräsentativen Stand mit einer Reihe interessanter Werkstücke beschickt. Leider hat 1957 bisher nur geringe Ansätze zu einer Normalisierung des Interzonenhandels gezeigt. So bleibt die Messe-Beteiligung der Unternehmen der Schwerindustrie an Rhein und Ruhr mehr oder weniger eine Angelegenheit der Repräsentanz: Man zeigt das Interesse am Interzonenhandel, muß sich aber den weitgehend politisch bestimmten Handelschwierigkeiten beugen.

Interzonenhandel: „DDR“-Minister Rau (Mitte) informierte sich auf dem Ruhrstahl-Stand im Gespräch mit Prok. Dr. Meyer (Henrichshütte) über die Leistungsfähigkeit der Ruhrstahl AG

Ministerbesuch auf dem Ruhrstahl-Stand

In der Halle 2 auf dem Messegelände befand sich an günstig gelegener Stelle der Ruhrstahl-Messestand. Tag für Tag strömten Tausende von Messebesuchern, darunter zahlreiche Metallarbeiter aus den Industriegebieten der Zone, an den westdeutschen Ausstellungsstücken vorbei: Verstohlen betrachteten sie die schweren Erzeugnisse und nicht selten wurden auch die Vertreter der Ruhrstahl AG auf unsere ausgestellten Werkstücke angesprochen.

Besonderes Interesse fanden immer wieder ein von uns ausgestelltter Ammoniak-Konverter (unter der 6000-t-Pressen der Hütte nahtlos hohl geschmiedet, 450 atü Betriebsdruck, 150 °C Betriebstemperatur, 10500 mm Länge, 21 t Gewicht), der nach Indien geliefert werden soll, sowie eine 8fach gekröpfte, zweiteilig geschmiedete Kurbelwelle für einen stationären Dieselmotor (7069 mm Gesamtlänge, 8 t Gewicht). Das Annener Gusstahlwerk war mit drei Pumpen (eine einstufige, zweiströmige vertikale Kreiselpumpe, eine vertikale, einfachwirkende Dreiplunger-Kurbelpumpe und eine zweistufige, selbstansaugende Schiffs-

kreiselpumpe in Ständerausführung) vertreten. Darüber hinaus stellte das Werk zwei Grubenwetterkühlanlagen aus (davon ein betriebsfähiges Modell). Die Henrichshütte zeigte weiterhin neben einer Arbeitswalze für ein Duo-Reversier-Blockbrammengerüst (1050 mm Ballendurchmesser, 2300 mm Ballenlänge, 23 t Gesamtgewicht) noch verschiedene Radsätze für Straßenbahn und Reisezugwagen sowie einige kleinere Erzeugnisse.

Am 12. März besuchte der Minister der Zone für Außenhandel und innerdeutschen Handel, Heinrich Rau, auch den Messestand der Ruhrstahl AG. In einem zwanzigminütigen Gespräch mit den Ruhrstahl-Repräsentanten bekundete er das große Interesse der Zone an der Einfuhr westdeutscher Stahlerzeugnisse. Die Leistungsfähigkeit der Ruhrstahl AG – sinnfällig durch die Ausstellungsstücke unterstrichen – beeindruckte den Minister der „DDR“ sichtlich. Ob die während der Messe in Leipzig zwischen Vertretern Mittel- und Westdeutschlands geführten Gespräche über den Interzonenhandel von Erzeugnissen der Eisen- und Stahlindustrie einen greifbaren Erfolg bringen werden, bleibt abzuwarten.

Leipzig: Scheinblüte zur Messezeit

Die diesjährige Technische Messe, an der sich rund 1400 Aussteller aus der Bundesrepublik beteiligten, brachte wenig Überraschungen. Die Teilnahme des Auslandes ging sogar von 40 Ländern in 1956 auf 38 Nationen in diesem Jahre zurück. Interessant war allerdings neben

der sehr aufschlußreichen chinesischen Ausstellung, die höchst eindrucksvoll die Bemühungen Chinas um einen baldigen Anschluß an den technischen Stand des Westens darlegte, das Angebot der sowjetzonalen Wirtschaft. Nicht nur zeigten sich die vielgestaltigen Industriegüter in einem verbesserten und z. T. form schöneren Gewand, auch das für den Lebensstandard so aufschlußreiche Angebot an Textilien, Schuhen und Möbeln offenbarte einen gewissen Fortschritt. Erfreulich ist hierbei zu vermerken, daß eine große Anzahl dieser Aussteller noch nicht der Verstaatlichung anheimgefallen sind. Manches kleine und mittlere Unternehmen aus Sachsen oder dem Vogtland konnte auch die Anerkennung der sowjetzonalen Presse erringen.

Die Messe-Besucher, die zum großen Teil in Sonderzügen aus allen Verwaltungsgebieten der Sowjetzone – z. T. in Betriebsdelegationen – nach Leipzig gekommen waren, kommentierten allerdings vielfach das reichliche Messeangebot: „Bei uns zu Hause bekommen wir so etwas kaum zu kaufen; die Auswahl ist bei weitem nicht so reichhaltig. Na, und die Qualität...“

Die „DDR“ betreibt Wirtschaftspolitik unter dem Motto: Erst exportieren, damit importiert werden kann. Da es oft an Rohstoffen, die eingeführt werden müssen, mangelt, klappt auch der Export nicht immer im gewünschten Umfang. Die im Gegensatz zu Westdeutschland verhältnismäßig niedrige Konsumgüterproduktion kommt also durch die hohen Exportquoten nur z. T. in die Läden der Zone.

Wer allerdings vor zwei Jahren das letztemal in der Zone war, wird zugeben müssen, daß in der Zwischenzeit die Güterversorgung wieder ein wenig besser geworden ist. Der Messebesucher darf sich jedoch nicht darüber täuschen, daß die Lichterfülle und die gefüllten Läden der Messestadt keineswegs repräsentativ für die übrigen Städte in Mitteldeutschland sind. Der Alltag in der Zone ist so grau, wie die oft verwahrlosten Straßenzeilen und wenig ansprechend dekorierten Läden Thüringens, Sachsens oder der anderen Länder der sowjetischen Besatzungszone.



Viele kamen vorbei:

Die von der Henrichshütte ausgestellte Kurbelwelle fand bei mitteldeutschen Fachleuten und Laien großes Interesse

Sozialpolitik: ALLE UNTER EINEN HUT

160 Millionen Menschen leben in den sechs Ländern der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl (Montanunion).

Davon sind 1,6 Millionen Arbeitnehmer in den Kohle- und Stahlindustrien der Mitgliedstaaten beschäftigt: 1 Million im Bergbau (davon rund zwei Drittel unter Tage), etwa 500 000 in der Stahlindustrie und fast 60 000 im Eisenerzbergbau.

In diesen Wochen, da der Gedanke eines „Gemeinsamen Marktes“ — zunächst klein-europäischer Provenienz — in den Spalten der Wirtschaftspresse seinen Niederschlag findet, stellt der Sektor Kohle und Stahl bereits eine Wirklichkeit dar, die es fast gestattet, von einem „europäischen Arbeitsmarkt“ zu sprechen: 1,6 Millionen Menschen, Franzosen und Deutsche, Italiener, Belgier, Holländer und Luxemburger arbeiten nicht nur für ihren Schichtlohn, sie arbeiten für Europa. Sie sind ohne ihr Zutun zur Vorhut einer europäischen Sozialpolitik geworden. Werden heute, mittels der Hollerithmaschinen der Abteilung Statistik der Hohen Behörde, vergleichbare Werte der Vergangenheit errechnet, so werden morgen den Sozialausschüssen jene Unterlagen zur Verfügung stehen, die die Voraussetzung für eine Angleichung der sozialpolitischen Systeme in den Montanunionländern schaffen sollen. Die Schwierigkeiten aber, die es auf dem Wege zu einer einheitlichen europäischen Sozialpolitik zu überwinden gilt, sind so grundsätzlicher Art, daß nur mit größter Behutsamkeit zu Werke gegangen werden kann.

Andere Länder — andere Gesetze

Die sozialpolitische und arbeitsrechtliche Gesetzgebung in den Ländern der Montanunion ist historisch aus den besonderen wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Bedingungen der einzelnen Länder gewachsen.

So präsentiert sich uns heute ein buntes Mosaik nationalstaatlicher Sozialpolitik: Das Renten- und Sozialversicherungswesen hat sich je nach dem Bedürfnis, der Mentalität und der wirtschaftlichen Voraussetzung des jeweiligen Landes anders entwickelt. Große Unterschiede herrschen auf dem Gebiet der Finanzierung, des Beitragswesens, der Leistungen. Hier eine Angleichung zu erzielen, muß zwangsläufig zu schmerzhaften Eingriffen in tiefwurzelnde nationale Eigenarten führen.

Daneben finden wir verschiedene Spielarten von Tarifverträgen, die teils auf Gesetzen fußen (Deutschland, Niederlande, Frankreich), teils auf freien Tarifverträgen, die — wie in Italien — allgemein verbindlich sein können, oder — wie in Luxemburg — entweder allgemein verbindlich sind, oder deren Normen nur Inhalt der zwischen den Berufsverbänden abgeschlossenen Arbeitsverträge ihrer Mitglieder sind. Belgien schließlich kennt kein Tarifvertragsgesetz. Die frei abgeschlossenen Tarifverträge enthalten zwar Normen, schaffen aber kein zwingendes Recht. Ähnliche Unterschiede finden sich auch auf anderen Gebieten der Sozialpolitik.

Lohn: Jonglieren mit dem Warenkorb

In den Ländern der Gemeinschaft herrscht Vollbeschäftigung. Auch Italien, konjunktureller Nachzügler des allgemeinen Wirtschaftsaufschwungs im Gebiet der Montanunion, hat — im großen ganzen — wenig Grund zur Klage. Vollbeschäftigung allein ist aber noch kein Grund zu heller Freude. Vielmehr kommt es darauf an, ob der europäische Montanarbeiter auch einen entsprechend guten Lohn nach Hause bringt.

In den Jahren seit 1952, also seit dem Inkrafttreten des Montanvertrages, hat sich, so wird nachgewiesen, nicht nur das Lohnniveau in den einzelnen Mitgliedsländern gehoben, sondern darüber hinaus erfolgte bereits eine gewisse Angleichung der Löhne innerhalb der Montangemeinschaft, obwohl die Lohnpolitik eine Sache der Länder — nicht der Hohen Behörde — ist. Erst wenn Fälle von Lohndumping auftreten, wird Luxemburg auf den Plan gerufen. Schon bald aber stellten sich erhebliche Schwierigkeiten in der Vergleichbarkeit der nationalen Lohnniveaus heraus. Vergleicht man z. B. nur die direkten Löhne, die stark voneinander abweichen, so ergeben sich irreführende Ergebnisse: 1954 mußte im italienischen Steinkohlenbergbau der Arbeitgeber 143 % des Lohnes für zusätzliche Arbeitskosten (Versicherungen, Wohnung, Deputate u. ä.) leisten (bei niedrigem Direktlohn), in Belgien dagegen nur 31 % (bei hohem Direktlohn). Nicht übersehen werden darf auch die unterschiedliche Besteuerung in den einzelnen Ländern. In Frankreich werden beispielsweise Verheiratete mit Kindern in sehr erheblichem Maße steuerlich geschont, während das deutsche Steuersystem diesem Gesichtspunkt — unter allen Partnern der Montanunion — am wenigsten Rechnung trägt.

Legt man die offiziellen Wechselkurse der einzelnen Währungen zugrunde, so bleibt die Kaufkraft unberücksichtigt. Geht man von der Kaufkraft aus, so ist damit nichts über die Lebensgewohnheiten und mithin den Lebensstandard ausgesagt.

Die Abteilung Statistik der Hohen Behörde hat nun in mühseliger Rechenarbeit sog. Verbrauchergeldparitäten (Verbrauchswarenkörbe) für die einzelnen Länder errechnet. Wenn die Verbrauchergeldparität z. B. besagt, daß auf der Basis der deutschen Verbrauchsgewohnheiten 1 DM = 95,17 ffr. entspricht, und daß auf der Basis der französischen Verbrauchsgewohnheiten 1 DM = 84,03 ffr. wert ist, so besagt die erste Ziffer, daß ein französischer Arbeiter, will er wie ein Deutscher leben, für 1 DM rund 95 ffr. aufwenden muß, um in Frankreich die gleiche Warenmenge wie in Deutschland für 1 DM zu erhalten (amtlicher Wechselkurs: 1 DM = 83,2 ffr.). Legt er die französischen Verbrauchsgewohnheiten zugrunde, so braucht er nur 84 ffr. Daraus ergibt sich, daß der deutsche Lebensstandard etwas über dem französischen liegt und daß die entsprechenden Waren in Frankreich teurer sind als in Deutschland. Diese Beispiele zeigen deutlich die Schwierigkeiten auf, die einer einigermaßen einheitlichen europäischen Lohnpolitik im Wege stehen, denn selbst bei einer „Europa-Währung“ blieben noch zahlreiche nationale Eigenarten übrig, die zu überwinden kaum möglich sein dürfte.

Freizügigkeit: Wo es mir wohlergeht...

Als vor einiger Zeit die „Freizügigkeit“ der Arbeiter des Kohlenbergbaus (für 29 Fachberufe) und der Stahlindustrie (für 27 Fachberufe) gemäß Artikel 69 des Montanvertrages von den Mitgliedsländern — außer Luxemburg — ratifiziert wurde, glaubte man ein Problem nahezu gelöst zu haben, das bei dem Versuch gleichmäßiger Beschäftigung eines großen Wirtschaftsraums immer eine bedeutende Rolle spielt: Die Lenkung des Arbeitsangebots an Stellen der Arbeitsnachfrage, über die Grenzen der Montanunionländer hinweg.

Wohl zählte man vor einigen Monaten in belgischen Gruben fast 50 000 Italiener; auch in französischen Stahlwerken arbeiten rund 10 000 Italiener und 5000 weitere in belgischen Stahlwerken. Aber die Freizügigkeit nach dem Montanvertrag steht — mangels der Luxemburger Unterschrift — noch aus. Nationale Sonderprobleme und Interessen hemmen die Entwicklung: Der Europapaß für Montan-Facharbeiter hat seine Bewährungsprobe noch vor sich. Voraussetzung für die „Freizügigkeit“ — also die freie Arbeitsplatzwahl aller Facharbeiter der Kohle- und Stahlindustrie der Montanunionländer in jedem Land der Montanunion — ist die zufriedenstellende Regelung der Sozialbestimmungen für Wanderarbeiter.

Arbeiterwohnungsbau: Das Europahaus

250 000 Bergleute und Stahlarbeiter der Länder der Montanunion benötigen eine neue Wohnung, wovon 100 000 Wohnungssuchende ihren Antrag als „dringlich“ deklariert haben.

1954 stellte die Hohe Behörde erstmalig 1 Million Dollar zur Durchführung eines Versuchsbauprogramms zur Verfügung. Im Jahre 1955 wurden von der Hohen Behörde 105 Mill. DM für den Wohnungsbau aufgewandt. Auf Deutschland entfiel eine Tranche in Höhe von 50 Mill. DM, wovon 10 000 Wohnungen im Ruhrrevier, im Aachener Revier und im Erzbergbauggebiet errichtet werden sollen. Insbesondere der Bergarbeiterwohnungsbau wurde mit größter Dringlichkeit behandelt, nicht zuletzt wegen der ständigen Zechenabwanderungen. Der Stahlarbeiter-Wohnungsbau sieht für 1957/58 im Rahmen eines weiteren Wohnungsbauprogramms die Ausgabe von 126 Mill. DM für den Bau von 16 000 Wohnungen (in Westdeutschland 4500) vor.

Darüber hinaus will die Hohe Behörde durch die Entwicklung des Prototyps eines „europäischen Hauses“ mittels Versuchsbauten in den Ländern der Montanunion Kostenvergleiche, Qualitätsvergleiche und einen Vergleich der Kostenvoranschläge der Bauunternehmer in die Hand bekommen.

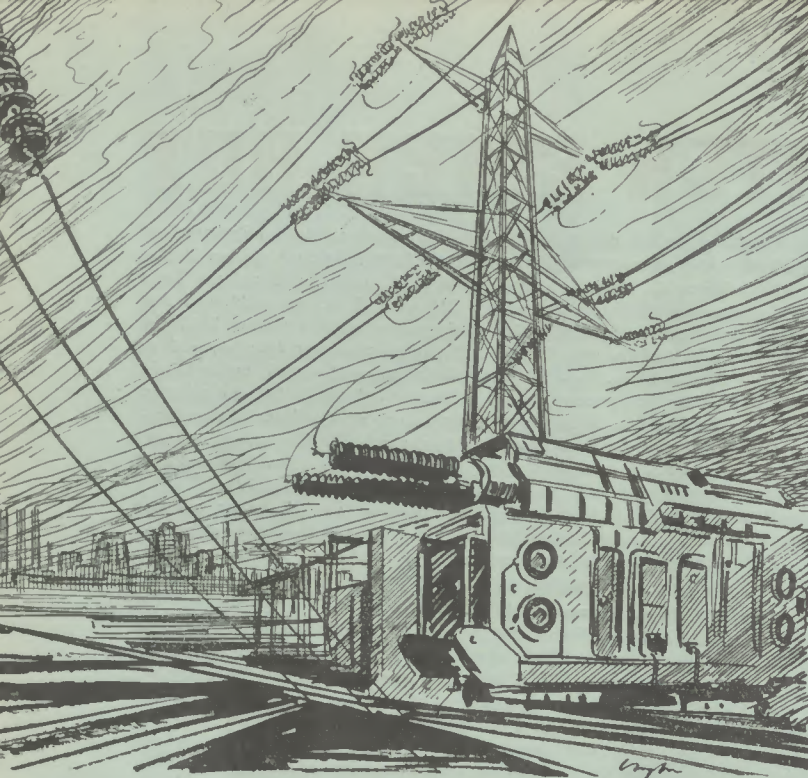
Montanvertrag: Empfehlen — nicht befehlen

Arbeitsgrundlage der Hohen Behörde ist der Montanvertrag, das Arbeitsfeld Europa.

Hier aber — so hört man immer wieder in Luxemburg — liegt das große Problem: Während der Montanvertrag auf dem sozialen Sektor nur einige recht allgemein gehaltene Artikel enthält, werden konkrete sozialpolitische Entscheidungen von ihr verlangt, die z. T. aber nur nach einer Änderung des Vertragswerkes gefällt werden können.

Die Hohe Behörde kann in den meisten Fällen nur empfehlen oder Studienprojekte durchführen. Hier kann allerdings ihr Einfluß groß, ihre Tätigkeit segensreich sein: Arbeitsgesetzgebung, Sozialversicherung, Angleichung der Arbeitsbedingungen, Entlohnung, Beschäftigungslage, Anpassung freigewordener Arbeitskräfte, Freizügigkeit, Berufsausbildung, Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin und schließlich Arbeiterwohnungsbau.

Wahrlich, ein weites Feld. Vorbedingung ist allerdings, daß die Staaten der Montanunion die Hohe Behörde (in Zusammenarbeit mit dem Beratenden Ausschuß, mit der Gemeinsamen Versammlung — die kürzlich sogar eine europäische Sozialgesetzgebung forderte — und dem Ministerrat) in ihrer Tätigkeit unterstützen und sie anerkennen.



Energie: Lebensstrom der Wirtschaft

Die Zeit, da ein Jules Verne in seinen Zukunftsromanen von der Möglichkeit schrieb, „aus der Zimmerwand Musik zu erzeugen“, ist bereits Geschichte. Vor rund 80 Jahren war der Rundfunkempfänger noch undenkbar, heute ist er eine Selbstverständlichkeit. Kaum weniger utopisch mochte seiner Zeit der Gedanke angemutet haben, daß durch das Herumdrehen eines Schalters eine elektrische Lampe aufleuchten würde (der amerikanische Erfinder T. Edison beschäftigte sich damals gerade mit diesem Problem), daß ein Herd dadurch heiß werden könnte, daß Maschinen dadurch in Bewegung gesetzt werden könnten.

Elektrizität — als hypothetische Substanz, von der elektrische Ladungen ausgingen — war schon vor einigen tausend Jahren im klassischen Griechenland bekannt (Elektrizität: Vom griechischen Elektron = Bernstein), aber unserem Jahrhundert blieb es vorbehalten, diese unsichtbaren Ströme, eben die elektrischen Ladungen, für zahllose Zwecke verwendbar zu machen. Nachdem man erkannt hatte, daß durch die Umwandlung von Kohle oder Wasser in Energie Elektrizität großindustriell erzeugt werden konnte, war den Möglichkeiten zur Anwendung von elektrischem Strom kaum noch eine Grenze gesetzt. Ebenso wie man unser Zeitalter das „technische“ nennt, könnte man es auch als das „elektrische“ bezeichnen. Ihren sichtbaren Ausdruck findet die Elektrizitätswirtschaft in Kraftwerken, die durch Kohle oder Wasserkraft gespeist werden, in riesigen Überlandleitungen, die den elektrischen Strom über Hunderte von Kilometern hinweg leiten, bis hinein in die kleinen und kleinsten Verästelungen — die elektrischen Leitungen — in Haushaltsgeräte oder Präzisionsmaschinen.

Wer gedankenlos einen elektrischen Schalter betätigt, um eine Lampe einzuschalten, eine Maschine in Betrieb zu setzen, der macht sich kaum klar, daß er Endverbraucher eines Wirtschaftszweiges ist, der heute eine aus unserem Wirtschaftsleben nicht mehr wegzudenkende Funktion erfüllt: der Elektrizitätswirtschaft.

Das große Stromnetz

Über das Gebiet der Bundesrepublik ist gewissermaßen ein Netz gespannt, das durch die Hoch-, Mittel- und Niederspannungsleitungen der Elektrizitätswerke gebildet wird. Diese Unter-

Mosaik der Wirtschaft:

nehmen, im neuen Sprachgebrauch kurz EVU (Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen) genannt, sind bis auf einige kleine und kleinste Betriebe sämtlich Mitglieder der VDEW, der Vereinigung Deutscher Elektrizitätswerke, eines Wirtschaftsverbandes, der seit über 60 Jahren besteht und nach dem Kriege seine Neuformung erhielt. In ihm haben wir ein Sammelbecken technischer, wirtschaftlicher und rechtlicher Erfahrungen, die allen Mitgliedwerken zugute kommen sollen.

Soviel auch in der Elektrizitätswirtschaft investiert wird — und der jährliche Bedarf beziffert sich auf etwa 1,7 Mrd. DM —, die Wirtschaftsentwicklung schreitet in einem solchen Tempo voran, daß die Energieversorgung kaum Schritt halten kann. Da der westdeutsche Kapitalmarkt nicht die wünschenswerte Ergiebigkeit aufweist, steht die Finanzierung neuer Projekte ständig vor großen Schwierigkeiten. Als besonderes Problem sei vermerkt, daß der Energiebedarf nicht proportional zur Wirtschaftsentwicklung steigt, sondern überproportional. Anders ausgedrückt: Durch die zunehmende Elektrifizierung industrieller Vorgänge wächst der Stromverbrauch stärker als die durchschnittliche industrielle Produktion. Einige Zahlen mögen das verdeutlichen:

Nimmt man als Basis (gleich 100) das Jahr 1936 an, so stieg der Index der Elektrizitätserzeugung — einschließlich der aus Eigenanlagen der Industrie — bis 1955 auf 296, der Index für die gesamte Industrie aber nur auf 197,6.

Mit besonderer Sorge verfolgen die Elektrizitätserzeuger das nur langsame Anwachsen der Kohleförderung, deren Produktionsindex (Basis 1936 = 100) 1955 erst 126,9 betrug. Kohle ist aber bis heute noch der wichtigste Energierohstoff. Dieses Nachhinken des Kohlebergbaus führte dazu, daß gegenwärtig bis zu 50 % der benötigten Kohle aus dem Ausland eingeführt werden muß, was zu Lasten der Kostengestaltung der Elektrizitätserzeuger geht und mithin immer wieder zu Strompreiserhöhungen führen wird. Denn: Auch die Rationalisierungsmöglichkeiten der Energieerzeugung haben gewisse Grenzen. Als Übergangslösung aus diesem Dilemma sieht man den Einsatz von Öl und seiner Derivate zur Erzeugung der Primärenergie an. Entsprechende Anlagen bestehen bereits oder sind im Bau.

Besitzverhältnisse und Arten der Stromerzeuger

Der Strom, der aus der öffentlichen Elektrizitätsversorgung durch die Zähler der Letztverbraucher fließt, wird zu knapp 50 % von Unternehmen geliefert, deren Kapital sich zu mindestens 95 % im Besitz der öffentlichen Hand (Gemeinde, Land, Bund) befindet. An der Kraftwerksleistung ist die öffentliche Hand dagegen mit nur 42 % beteiligt.

Neben den Werken der öffentlichen Hand gibt es zwei weitere Gruppen von Unternehmen, von denen die eine zahlenmäßig zwar nur 16 % aller Stromerzeuger ausmacht, dafür aber 54 % der gesamten Kraftwerksleistung erbringt. Diese Unternehmen befinden sich zu weniger als 95 % im Besitz der öffentlichen Hand. Das private Kapital ist aber hieran auch nur zu weniger als 75 % beteiligt. Man bezeichnet diese Unternehmen gemeinhin als gemischtwirtschaftlich. Die zweite Gruppe umfaßt private Unternehmen, an denen öffentliches Kapital mit weniger als 25 % beteiligt ist. Ihr gehören 27 % der erzeugenden Unternehmen mit 4 % der Kraftwerksleistung und 5 % der Stromabgabe an Letztverbraucher an.

ELEKTRIZITÄTSWIRTSCHAFT

In Westdeutschland kennen wir nur Wärmekraftwerke (die Primärenergie wird aus der Steinkohle oder Braunkohle gewonnen) und Wasserkraftwerke, während auf Ölbasis arbeitende Kraftwerke noch nicht mit ihrer Erzeugung zu Buch schlagen. Auf Wärmekraftbasis arbeiteten 1955 210 Kraftwerke, die aber fast 78 % der Gesamtenergie erzeugten. Die Wasserkraftwerke (insbesondere in Süddeutschland häufig anzutreffen) haben nur einen Erzeugungsanteil von 22 %, obwohl auf dieser Basis im Jahre 1955 524 Anlagen arbeiteten. Dieses Auseinanderklaffen der Anzahl der Kraftwerke und der in ihnen erstellten Leistung erklärt sich daraus, daß die Wärmekraftwerke im allgemeinen als große und größte Betriebsanlagen arbeiten, während die Wasserkraftwerke selten über mittlere Betriebsgrößen hinausgehen.

Stromerzeugung und Preispolitik

An einigen Zahlen sei das geradezu phantastische Anwachsen der Energieerzeugung in den vergangenen Jahren veranschaulicht: Betrug die Erzeugung im Bundesgebiet (öffentliche Versorgung durch 262 Unternehmen mit eigenen Erzeugungsanlagen) im Jahre 1949 insgesamt noch 23 929 GWh (Gigawattstunde; 1 GWh = 1 Mill. kWh), so erreichte sie 1955 bereits einen Stand von 46 878 GWh. Die Erzeugung erfuhr also in fünf Jahren eine Steigerung um 100 %. Das Land Nordrhein-Westfalen stellte mit 21 369 GWh den größten Anteil, gefolgt von Bayern mit 8156 GWh. Hierbei ist interessant zu bemerken, daß in Nordrhein-Westfalen auf Wasserkraftbasis im gleichen Zeitabschnitt nur rund 500 GWh erzeugt wurden, während im wasserreichen Bayern allein 6100 GWh der Wasserkraft zu verdanken waren. Seit dem Jahre 1938 konnte die Energieerzeugung im Bundesgebiet um 170 % gesteigert werden. Die jährliche Zuwachsrate betrug in den letzten Jahren rund 15 %. Allerdings hat das Kriegsende hier wie anderen Industriezweigen zunächst einen erheblichen Rückschritt gebracht (—53 %), der aber in den folgenden Jahren durch erhöhte Anstrengungen wieder ausgeglichen werden konnte.

Während im Jahre 1955 ein Leistungszuwachs im Bundesgebiet in Höhe von 1,7 Mill. kW erreicht wurde, was einen Kapitalaufwand von fast 3 Mrd. DM erforderte, erfordert der erstrebte Zuwachs bis 1960 weitere 9 Mill. kW zusätzlicher Leistung. Das macht einen Finanzaufwand von 13—14 Mrd. DM erforderlich. Neben der Eigenfinanzierung wird die degressive Abschreibungsmethode — solange sie steuerlich zulässig ist — in Anwendung kommen müssen, da die Abschreibungsmöglichkeit nach § 36 des Investitionshilfegesetzes nur befristet ist.

Die Frage nach der Finanzierung der geplanten Investitionsvorhaben führt unmittelbar zum Problem der Strompreisgestaltung und dem Stromverbraucher. Im Jahre 1955 wurden von rund 46 000 GWh weniger als 13 000 GWh nach allgemeinen Tarifen und über 33 000 GWh nach Maßgabe von Sonderverträgen (an die Industrie allein rund 29 000 GWh!) berechnet. Die Industrie ist also mit rund 65 % des Stromverbrauchs der größte Abnehmer von elektrischer Energie, gefolgt von den privaten Haushalten mit 12,7 %.

Die Elektrizitätswirtschaft ist nun in der Zwickmühle, bei steigenden Rohstoffkosten die Strompreise aus volkswirtschaftlichen Rücksichten weitgehend stabil halten zu müssen. In den ver-

gangenen Jahren ist es wohl gelungen, die durch die erhöhte Stromerzeugung möglichen Kostensenkungen je erzeugtes kW Strom dem Verbraucher zugute kommen zu lassen. Strompreiserhöhungen haben sich in engen Grenzen gehalten, doch fürchtet die Elektrizitätswirtschaft, ihre Erlöse aus der Abgabe an Tarifabnehmer auf die Dauer nicht auf dem Niveau von 80 % (1954/55) des Wertes von 1938 halten zu können. Dies ist auf lange Sicht kaum vorstellbar: Der Gesamtindex der für den Bau von Elektrizitätsversorgungsanlagen festgestellten Erzeugerpreise (Juni 1956) lag bei 224, während die Preise für elektrischen Strom zwischen 177 (Stromabgabe für Sonderabnehmer, Hochspannung) und 101 (Stromabgabe an Landwirte) betragen. Der Preisindex für Stromabgabe an Handel und Gewerbe lag Mitte 1956 bei 114.

Stromversorgung in europäischer Sicht

An der Aufbringung der elektrischen Energie für den Gesamtbedarf der Bundesrepublik ist die öffentliche Versorgung mit 59 % beteiligt. Die restlichen 41 % stammen vorwiegend aus Kraftwerken der Industrie und in geringerem Maße aus solchen der Bundesbahn. Aber auch über die Grenzen der Bundesrepublik hinweg erfolgt ein Energieaustausch, der zwar ordnungsmäßig keine große Bedeutung besitzt, aber als „Spitzenaustausch“ berücksichtigt werden muß.

Doch auch auf europäischer Ebene macht man sich — im Zusammenhang mit der „Euratom“, der Europäischen Gemeinschaft zur Ausnutzung der Atomenergie — Gedanken um den künftigen Energiebedarf. Der 1951 gegründete „Elektrizitätsausschuß“ der OEEC verfolgt schon lange mit Sorge das Zurückbleiben der Energieerzeugung hinter dem laufend ansteigenden Bedarf. Eine Übersicht, die die drei „Atom-Weisen“ der Hohen Behörde über den künftigen Energiebedarf der sechs Schumanplan-Länder erstellt haben, ist alarmierend: Selbst wenn alle herkömmlichen Energiequellen bis zur äußersten Leistungsfähigkeit ausgebaut werden, bleibt ein ständig steigendes Energiedefizit. Es beträgt bereits für 1965 30 % des Gesamtbedarfs (1975: 35 %).



So war mein Vater

Von Jo Hanns Rösler

Mein Vater, erzählte Frobenius, kam eines Abends verärgert nach Hause.

„War etwas?“ fragte meine Mutter, als sie ihm den Mantel abnahm.

„Nichts von Belang.“

„Willst du es mir nicht erzählen?“

„Später vielleicht. Nach dem Abendessen. Wo ist der Junge?“

„Er sitzt über seinen Schularbeiten.“

„Dann ruf ihn! Damit wir essen können.“

Wir saßen um den Tisch. Mir wollte heute kein Bissen schmecken. Ich wußte, was kommen würde. Immer wieder blickte ich verstohlen zu meinem Vater, der während des ganzen Essens kein Wort sprach. Als das Essen vorüber war und Vater einen Apfel schälte, sagte er zu Mutter: „Würdest du mich bitte mit dem Jungen ein paar Minuten allein lassen?“ Meine Mutter warf einen besorgten Blick auf ihre beiden Männer, den großen und den kleinen, ihren Sohn, der viel zu hoch aufgeschossen für sein Alter war, dann stellte sie die leeren Schüsseln und Teller auf ein Tablett und trug sie hinaus.

„Ruft mich, wenn ihr mich braucht“, sagte sie beim Hinausgehen.

„Ich habe heute einen Brief von deiner Schule bekommen“, begann mein Vater ohne Heftigkeit, „man schreibt mir, deine Versetzung sei gefährdet. Wußtest du das?“

Ich nickte mit gesenktem Kopf. Ich hatte den ganzen Tag ängstlich auf diese Minute gewartet.

„Man wirft dir Unaufmerksamkeit und mangelndes Interesse vor“, fuhr mein Vater fort, „vor allen Dingen in Latein und Mathematik.“

„Das ist nicht wahr, Vater!“ beehrte ich auf, „ich arbeite mehr als die anderen... nur, ich weiß nicht, was in letzter Zeit mit mir ist... daheim weiß ich alles, kann es auswendig hersagen, wenn ich aber dann in der Schule gefragt werde oder wenn wir einen Klassenaufsatz schreiben müssen...“

Mein Vater legte seine warme Hand beruhigend auf die meine.

„Kein Grund zur Aufregung, mein Junge!“

„Doch, Vater! Wenn ich sitzenbleibe, die Klasse noch einmal machen muß — ich gehe sofort von der Schule ab... nur nicht wieder in die Schule, das ertrüge ich nicht... am liebsten liefе ich davon und ginge in die Fremdenlegion!“

„Das ist wohl der beste Ausweg für einen begabten Jungen“, sagte mein Vater und sah mich kopfschüttelnd an, „in die Fremdenlegion. Was Besseres fällt dir wohl nicht ein?“

„Ich schaffe es einfach nicht, Vater!“

„Du schaffst es!“

„Nein — ich habe Angst, ganz einfach Angst. Wenn ich im Rechnen aufgerufen werde, dann denke ich an die Note, die ich für diese Antwort bekomme und daß ich sitzenbleiben werde, wenn ich etwas Falsches sage. Da bekomme ich kein Wort mehr heraus. Der Lehrer denkt dann, ich weiß es nicht und habe nicht aufgepaßt und daheim nicht gelernt... das ist jetzt so seit den letzten Ferien. Seitdem man —“

Die Verzweiflung der Kinder ist die schwerste Prüfung der Väter. Seitdem ich selbst Kinder habe, weiß ich es. Damals verstand ich meinen Vater nicht. Er blieb ruhig sitzen, schälte seinen Apfel weiter und fragte:

„Seitdem man — was? Jetzt keine Ausreden!“

„Vor den letzten Ferien — du weißt ja, da gibt es immer einen Zwischenbericht nach Hause — ich bin damals noch knapp daran vorbeigekommen, daß man dir schrieb, meine Versetzung wäre nicht gesichert.“

„Das wollte man mir schreiben?“

„Ja“, sagte ich, „aber so einen Brief durfst du einfach nicht bekommen. Ich weiß doch, wie die Leute in der Stadt dich schätzen, wie sie vor dir den Hut ziehen, wie sie von dir sprechen, wenn sie die Häuser sehen, die du gebaut hast... du bist für alle ein Vorbild, man bewundert dich... und da sollen irgendwelche dummen Leute jetzt sagen können: Ja, aber sein Sohn taugt nichts in der Schule?“

Und so war mein Vater: er machte mir keine Vorwürfe, zerriß das Schreiben vor meinen Augen — „der Mutter machen wir damit nicht erst das Herz schwer!“ — dann ging er zu seinem Schreibtisch, holte tief unten einen vergilbten Brief hervor, reichte ihn mir und sagte:

„Auch ich, mein Junge, bin einmal beinahe bei einer Prüfung durchgefallen... auch ich hätte beinahe mein Ziel nicht erreicht... hier, lies!“

Ich nahm den Brief. Es war das Schreiben einer städtischen Behörde, für die mein Vater damals eine neue Schule baute.



„Wir sind mit Ihrer bisherigen Leistung des Ihnen übertragenen Schulbaus keineswegs einverstanden“, las ich, „was wir bisher gesehen haben, kann keinesfalls unseren Beifall finden. Wir behalten uns vor, den Ihnen unter einer anderen Voraussetzung erteilten Bauauftrag zurückzuziehen, falls Sie nicht —“

„Siehst du“, sagte mein Vater und nahm den Brief wieder an sich, „das war mein Zwischenbericht. Auch mir drohte man an, daß ich meine Prüfung nicht bestehen werde. Aber ich warf die Flinte nicht ins Korn, ich hatte keine Angst wie du — ich dachte mir, wenn ich dieses Haus nicht zu Ende bauen werde, werde ich ein anderes bauen, es gibt für jeden genug zu tun auf der Welt — ich fürchtete also die strengen Leute nicht, wollte mich aber vor ihnen beweisen und ging mit doppeltem Eifer ans Werk. Die Schule wurde von mir zu Ende gebaut. Es ist deine Schule.“

Vier Wochen hatte ich damals noch bis zur Versetzung, endete Frobenius; ich verdanke es dieser Stunde mit meinem Vater, daß ich es geschafft habe.

HANS KUDSZUS | Anmerkungen

Wahrheiten wollen bewiesen, Weisheiten ertragen werden.

*

Sokrates trank den Giftbecher; Sokratiker trinken Tee.

*

Das wichtigste Unterrichtsfach, das es nicht gibt: die Kunst, zu träumen in Gedanken und in Bildern.

*

Mit Charme zelebrierte Dummheit ist wohlthuender als die Langeweile einer Intelligenz, die nichts als sich selber aufzuweisen hat.

Mitglieder müssen Kassenausgaben senken

Anfang des Jahres 1954 wandte sich die Betriebskrankenkasse der Henrichshütte mit einem Rundschreiben an alle Mitglieder mit der Bitte, bei jeder Inanspruchnahme der Kassenmittel „Maß zu halten“. Zwei Jahre, insbesondere 1954 und 1955, ist es dann gelungen, mit den Beitragseinnahmen die Ausgaben zu decken. Im Jahre 1956 mußten dagegen fast 200 000 DM (zweihunderttausend Deutsche Mark!) dem Vermögen der Kasse entnommen werden, um alle Ansprüche der Mitglieder und der Vertragspartner der Kasse, wie Ärzte, Zahnärzte, Krankenhäuser, Bandagisten usw., zu befriedigen. Ein Vorgang, der in der Geschichte unserer Betriebskrankenkasse noch nicht zu verzeichnen war.

Solidarität der Mitglieder

Für das Jahr 1957 ist mit einer ähnlichen Entwicklung zu rechnen, wenn es nicht gelingt, die Ausgaben zu senken.

Damit wären die gesetzliche Rücklage und die Mehrleistungen in Gefahr gebracht!

Darum müssen wir von der Mitgliederseite her versuchen, alles zu tun, um die hohen Ausgaben zu drosseln.

Wir wenden uns heute insbesondere an jene 2000 Mitglieder, die nach dem 1. Januar 1954 zu uns gekommen sind. Sie sollen sich ein Beispiel nehmen an ihren älteren Kollegen, die nur in echten Krankheitsfällen zum Arzt gehen und nicht länger krankfeiern als notwendig. Durch ihr Verhalten war es möglich, stets die höchstzulässigen Leistungen und Mehrleistungen zu gewähren.

Wir verkennen nicht, daß ein Teil dieser neuen Mitglieder durch die Berufsumstellung anfälliger für Krankheiten ist, und dadurch ungewollt die Kassenmittel in Anspruch nehmen mußte. Aber dennoch müssen wir darauf hinweisen, daß auch hier bei einer natürlichen Lebensweise und bei rechtzeitiger Bekämpfung einer drohenden Krankheit durch Anwendung einfacher Hausmittel der Kasse manche Mark erspart werden könnte. Dasselbe gilt auch für die Angehörigen.

Wunsch-Atteste über bestimmte Arzneien darf es nicht mehr geben. Der Arzt muß auf Grund seiner Diagnose die Arznei bestimmen. Er muß wissen, was dem Patienten dienlich ist.

Die Ansicht einzelner Mitglieder, „aus der Kasse das herauszuholen, was sie eingezahlt haben“, ist vollkommen irrig und kann gar nicht genug bekämpft werden. Diese Mitglieder vergessen, wer die Kosten aufbringen soll, wenn es sich um eine schwere und lange dauernde Krankheit handelt, die oft mehr als 2000 DM Kassenmittel erforderlich macht. Ohne Solidarität aller Mitglieder ist eine soziale Krankenversicherung nicht denkbar. Wir sind eine Gemeinschaft von Versicherten, in der einer für den anderen im Ernstfalle eintreten soll.

Beitragserhöhung notwendig?

Die nachstehenden Zahlen geben einen Begriff von der Höhe der Ausgaben, die wir für Arzneien und Hilfsmittel aus Apotheken und für Barleistungen, wie Kranken-, Haus- und Taschengeld und Krankenhauspflege, insgesamt und je Kopf und Jahr hatten:

		Ausgaben		Steigerung gegenüber 1954	
		insgesamt DM	je Kopf und Jahr	insgesamt DM	je Kopf und Jahr
Arzneien und Heilmittel aus Apotheken	1954	195 423,85	30,08	—	—
	1955	239 654,81	33,60	44 230,96	3,52
	1956	301 315,24	37,34	105 891,39	7,26
Kranken-, Haus- und Taschengeld	1954	605 633,67	93,21	—	—
	1955	737 674,21	103,44	132 040,54	10,23
	1956	920 500,—	114,09	314 866,33	20,88
Krankenhauspflegekosten	1954	333 098,82	51,28	—	—
	1955	404 465,62	56,72	71 366,80	5,44
	1956	520 866,76	64,55	187 767,94	13,27

Diese Steigerungen von Jahr zu Jahr enthalten nicht nur die Auswirkungen von Lohn- und Preiserhöhungen, sondern zeigen eine erhöhte Inanspruchnahme der Kassenmittel durch die Mitglieder. Bei einer weiteren Steigerung dieser Ausgaben ist eine Beitragserhöhung nicht zu vermeiden.

Außerdem haben wir durch die Übernahme von 1050 Rentnern (ehemalige Werksangehörige) die Verpflichtung übernommen, sie als ordentliche Mitglieder zu betreuen und ihnen mit Ausnahme der Barleistungen die gleichen Leistungen zukommen zu lassen wie den übrigen Mitgliedern. Daß ein Teil dieser Mitglieder wegen ihres Alters anfälliger ist als die jüngeren Mitglieder, ist erklärlich. Nach dem Gesetz der Krankenversicherung der Rentner vom 1. 8. 1956 wird dem arbeitenden Kollegen zugemutet, daß er einen Teil der entstehenden Mehrkosten für die Rentner durch seine Beitragsleistung übernimmt. Die von der Rentenversicherung gezahlten Beiträge

für die Rentner reichen nicht aus, um alle entstehenden Krankheitskosten für die Rentner zu decken.

Unsere Zuschüsse zu Heil- und Hilfsmitteln haben wir geringfügig senken müssen.

Unsere wichtigste Mehrleistung: Krankengeldzuschläge vom 4. Tage der Ar-

beitsunfähigkeit an, wollen wir beibehalten.

Wie im Rundschreiben von 1954, so weisen wir auch diesmal auf die pflegliche Behandlung aller von der Kasse gelieferten Heil- und Hilfsmittel, wie Zahnersatz, Brillen, Bruchbänder, Fußeinlagen, Leibbinden, Wärmebeutel, Hörgeräte usw., ganz besonders hin.

Die Mitglieder des Kassenvorstandes und der Vertreterversammlung bitten mitzuhelfen, daß unsere betriebliche Krankenversicherung erhalten bleibt und die Leistungen weiterhin ausgebaut werden können. Das ist aber nur möglich, wenn jeder seinen Teil dazu beiträgt, um Kosten zu sparen.

Wer seine Krankenkasse schädigt, betrügt sich selbst und seine Kollegen. Es sollte jeder darauf achten, daß auch die Familienangehörigen die Kasse nicht unnötig in Anspruch nehmen.

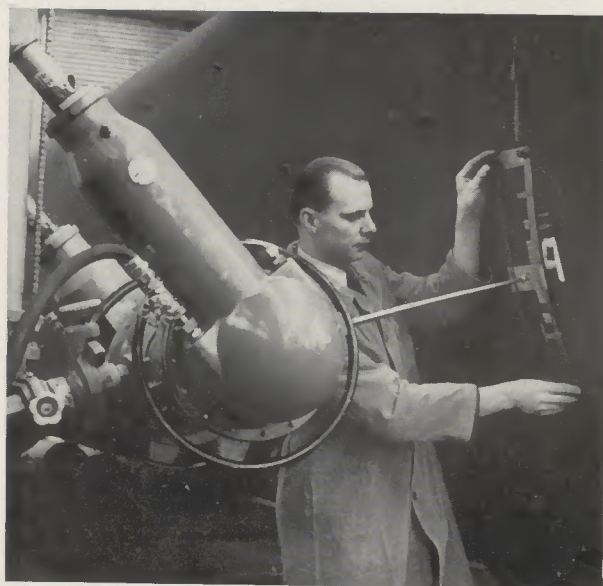
BKK-Vorstand, Henrichshütte

Mit der Schweiße will verbinden
ich zwei Metalle gleicher Art,
unlösbar fest und noch erreichen,
daß Zeit und Werkstoff wird gespart.
Die Verbindung soll ersetzen
löten, falzen, schrauben, nieten.

Schmelz-Schweißungen

Mit allen Schmelz-Schweißungen — und nur mit diesen wollen wir uns heute befassen — werden durch die Verflüssigung der Werkstoffkanten innige Verbindungen herbeigeführt. Die volle Werkstoffdicke wird durch gleichzeitiges Abschmelzen eines Zusatzstabes erreicht. Die verflüssigte Zone bildet nach der Erstarrung die Schweißnaht. Die Schmelzvorgänge gleichen einem Hüttenprozeß im Kleinen. Es ist also leicht verständlich, daß sich in diesem „Schmelzofen“, hier „Schweißbad“ genannt, durch entsprechende Zusatzwerkstoff-Zusammensetzungen die Güte der Schweißnaht beeinflussen läßt. So dienen heute — einfach ausgedrückt — die verschiedenen Schweißverfahren dazu, gleichartige Metalle unlösbar miteinander zu verbinden, und sie erfreuen sich wachsender Beliebtheit, weil sie die notwendige Festigkeit, Dichtigkeit und auch z. B. Korrosionsbeständigkeit in einem Arbeitsgang herbeiführen. Die Schweißung kann also mit gutem Recht als die vollkommenste Verbindungsmethode angesehen werden, wenn die Arbeit sachgemäß und gut ausgeführt wird.

Mit Qualität verdient man Geld: Vorarbeiter Lotz prüft mit einem Spezial-Röntgenapparat die Schweißnaht auf ihre Güte



Schweißtechnik heute

Die Schweißtechnik hat sich im Laufe der letzten 25 Jahre in der gesamten Metallindustrie als unersetzliche Arbeitsmethode eingeführt. Die Metallindustrie hat die technischen Vorteile dieses Verbindungsverfahrens erkannt und nutzt die sich hieraus ergebenden Werkstoff- und Zeitersparnisse aus. So ist es erklärlich, daß auch die Ruhrstahl AG vor allem in den letzten 10 Jahren diesem Verbindungsverfahren besondere Aufmerksamkeit geschenkt hat.

Als die wichtigsten Arten der Schmelzschweißung gelten die elektrische Lichtbogen- und die Gasschmelz-(Autogen-)schweißung.

Lichtbogen-Schweißung

Bei dem elektrischen Lichtbogen-Schweißverfahren wird die Wärme des Lichtbogens zur Verschmelzung der Blechkanten ausgenutzt. Bei der Gasschmelzschweißung werden durch eine heiße Gasflamme die zu verschweißenden Metallenden angeschmolzen, die Schweißstelle mit Hilfe eines Zusatzstabes bis auf die volle Materialdicke aufgefüllt.

Wir wollen hier besonders das elektrische Lichtbogen-Schweißverfahren betrachten, weil es in seinen Abwandlungen die größte Bedeutung in unseren Werken hat.

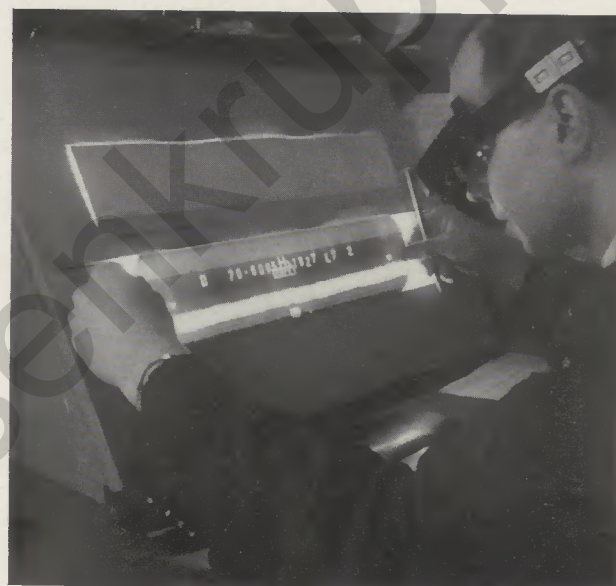
Bei den verschiedenartigen elektrischen Lichtbogen-Schweißverfahren wird die Wärme des Lichtbogens zur Verschmelzung der Werkstoffkanten ausgenutzt. Ein Lichtbogen entsteht für gewöhnlich, wenn ein Stromkreis durch einen Luft-

raum unterbrochen wird. Dieser Luft-raum entsteht z. B. zwischen Werkstück und Elektrode. Da bei der elektrischen Lichtbogen-Schmelzschweißung der flüssige Metalltropfen beim Übergang von der Elektrode auf das Grundmetall der schädlichen Einwirkung des Sauerstoffs und Stickstoffs der Luft ausgesetzt ist, versucht man die Schweißung in einem Schutzgasmantel vorzunehmen. Dies kann, wie später noch erläutert wird, auf verschiedene Art und Weise erfolgen. Bei der normalen Lichtbogen-Schweißung mit Elektroden wird dieser Schutzgasmantel aus der Umhüllung der Elektrode gebildet.

Jeder weiß, daß beim Schweißen hohe Temperaturen auftreten und derjenige, der Schweißungen ausführt, muß sich auch über die Wirkung der hohen Temperaturen auf die Veränderungen im kristallinen Aufbau der Metalle im klaren sein.

Übrigens: Jedem ist bekannt, daß man ein Schweißbad nur durch eine Schutzbrille betrachten darf!

Auswertung: Fehler an der Schweißnaht lassen sich auf den Röntgenfotos mit Hilfe eines Leuchtpulvers leicht erkennen



Schweißen „dicker Brocken“ (Unter-Pulver-Schweißung)

Auf der Henrichshütte steht das Schweißen der „dicken Brocken“ im Vordergrund. Aus wirtschaftlichen Überlegungen werden hier die sogenannten Hochleistungsverfahren angewendet. Mit anderen Worten, hier interessieren uns Verfahren, die in der Zeiteinheit (z. B. pro Minute) das Niederschmelzen mög-

lichst vieler „Pfund“ zulassen. Die sogenannte Unter-Pulver-Schweißung beherrscht im schweren Kesselbau das Feld. Bei diesem Verfahren, das vor etwa 20 Jahren aus den Vereinigten Staaten nach Deutschland gekommen ist, wird ein blanker Draht verschweißt. Zur Erreichung besonderer Werkstoffgüten deckt ein gekörntes Schweißpulver das Schweißbad ab. Das verflüssigte Schweißpulver schließt das Schweißgut von der Luft ab, wobei der Lichtbogen nicht sichtbar ist.

Dipl.-Ing. Förster



Schwere Brocken: Die automatische Unter-Pulver-Schweißanlage der Henrichshütte bewährt sich gut

Schmelzschweißung: Im Apparatebau wird mit Erfolg die Elektro-Schmelzschweißung verwendet



BRACKWEDE

Automatisches Schweißen

In unserem Werk Brackwede sind, den wirtschaftlichen Bedingungen der verschiedenen Fertigungen entsprechend, neben der Unter-Pulver-Schweißung noch verschiedene andere automatische Hochleistungs-Schweißverfahren im Einsatz. Bei der „Netzmantel-Draht-Schweißung“ wird eine endlose, ummantelte Elektrode, von einer Drahtspule automatisch ablaufend, verschweißt. Im Gegensatz zur Unter-Pulver-Schweißung kann hierbei der Schweißer das Schweißbad beobachten, denn der Lichtbogen brennt offen. In den letzten Jahren haben sich die Schweißfachmänner unseres Werkes Brackwede mit der sogenannten Lichtbogen-Schweißung unter Schutzgas befaßt. Es sprechen viele Anzeichen dafür, daß die elektrische Lichtbogen-Schweißung unter Schutzgas in der Zukunft eine besondere Rolle spielen wird. Bei diesem Verfahren wird das Schweißbad durch einen Schutzgasmantel aus Argon oder Kohlendioxyd abgedeckt. Es werden die verschiedensten Verfahren zur Zeit angewendet und auf ihre Wirtschaftlichkeit hin untersucht.

Dipl.-Ing. Förster

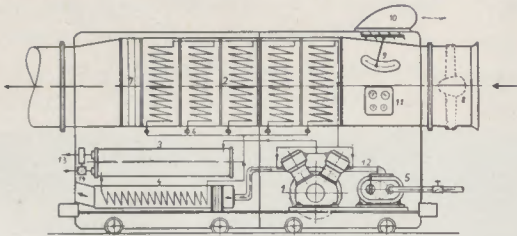
Modernes Schweißen: Bei der im Brackweder Apparatebau vielfach angewendeten „Netzmantel-Draht-Schweißung“ wird eine endlose, ummantelte Elektrode automatisch ablaufend verschweißt



Grubenwetterkühler im Bergbau bewährt

Erinnern Sie sich an das Titelbild unseres Januarheftes? Haben Sie die Steuerbühne im Hintergrund des Quartowalzwurkes beachtet? Sie ist nicht nur deshalb interessant, weil modernste Steuergeräte mit Fernseh- und Sprechfunkanlage vorhanden sind; sie ist es auch, weil eine neuzeitliche Klimaanlage für die richtige Temperatur, einen gesunden Feuchtigkeitsgehalt und für genügende Staubfreiheit sorgt. Sie schafft also gesunde Arbeitsbedingungen für die mit äußerster Konzentration tätigen Steuerleute.

Hier hat, wie auch an anderen Arbeitsplätzen mit außergewöhnlich starker Hitze-, Feuchte- und Staub- oder Gasbelastung, eine rasche technische Entwicklung eingesetzt: Sie dient der Gesundheit, der Befreiung von quälender Belastung und wird zweifellos noch ein weites Betätigungsfeld in Schwerindustrie und Bergbau erschließen.



- | | | |
|------------------|------------------|------------------------|
| 1 Kompressor | 6 Regelventile | 10 Warmwetterhaube |
| 2 Verdampfer | 7 Tropfenfänger | 11 Kontrollinstrumente |
| 3 Kondensator | 8 Ventilator | 12 Auspuffleitung |
| 4 Unterkühler | 9 Regulierklappe | 13 Kühlwasseranschluß |
| 5 Druckluftmotor | | 14 Kühlwasserregler |

In rechtzeitiger Erkenntnis dieser Probleme begann schon vor zehn Jahren die Wende & Malter GmbH in Witten-Annen, ein dem Annener Werk verbundenes Entwicklungsunternehmen, mit dem Bau geeigneter Anlagen. Diese Firma hat zum Teil vollkommen Neuartiges auf diesem Gebiet geschaffen.

Als besonders glückliche Lösung sei der Ruhrstahl-Grubenwetterkühler, System Wende & Malter, angeführt, dessen erste Modelle bereits 1950 im Annener Gussstahlwerk gebaut worden sind. Zwei von ihnen — es waren überhaupt die ersten deutschen Wetterkühlanlagen — kamen Anfang 1951 in Betrieb. Der Erfolg war durchschlagend. Man muß hierbei in Betracht ziehen, welchen Belastungen diese Maschinen unterworfen sind. Sie müssen einen wochen- und monatelangen Dauerbetrieb aushalten, fast ohne jede Überwachung. Der Schmier- und Regelvorgang muß selbsttätig erfolgen.

Die Maschine steht in einem denkbar rauen Betrieb in etwa 1000 m Teufe an einem heißen, häufig schutzlos den Grubenwässern ausgesetzten Platz. Sie muß gepanzert sein, um vor Beschädigungen

geschützt zu sein. Es wird also ein Höchstmaß an Sicherheit verlangt, das nur erreicht werden kann, wenn jedes einzelne Bauteil zweckentsprechend konstruiert, mit der größten Sorgfalt angefertigt und montiert wird. Gerade diese technische Höchstleistung kann als Grund dafür angesehen werden, daß fast alle klimatisierten Grubenbetriebe mit Ruhrstahl-Grubenwetterkühlern ausgestattet worden sind.

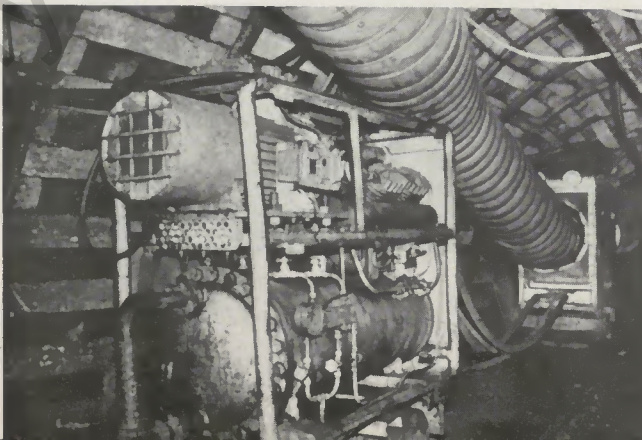
Wie arbeitet nun ein solcher Wetterkühler? Kurz gesagt: Nicht anders als ein nach dem Kompressionssystem gebauter Kühltisch. Genauso wie bei diesem befindet sich in dem Gehäuse ein Kühlkörper, nämlich der Verdampfer, der als kalter Teil des Kältemittel-Kreislaufs Wärme aus der ihn umgebenden oder durchströmenden Luft aufnimmt, diese also kühlt und dabei auch entfeuchtet. Im Kältemittel-Kreislauf wird dann die Wärme durch den Kompressor zum Kondensator geschafft, der dabei heiß wird und somit die in ihn hineingepumpte Wärme an Luft oder durchfließendes Wasser abgeben kann. Während der Kühltisch die Wärme, die aus seinem Innern entnommen wird, meist an die Raumluft abgibt, wird in der Grube die Wärme mit Kühlwasser abgeleitet und schließlich mit dem anderen Grubenwasser zutage gepumpt. In der schematischen Abbildung sind die Bauteile eines für den Streckenvortrieb entwickelten Wetterkühlers angegeben. Die heiße Luft strömt über einen Ventilator in den Wetterkühler, zieht über die Kühlflächen hinweg, wird dabei gekühlt und getrocknet und gelangt schließlich über eine Lunte bis zum Arbeitsplatz, der

Ortsbrust des Streckenvortriebes, deren Temperatur mit Hilfe dieser Wetterkühlmaschine um etwa 10°C herabgesetzt werden kann. Außerdem tritt noch eine wirksame Lufttrocknung ein. Im Kühler werden der Luft in der Stunde etwa 20 Liter Wasser entzogen. Dort, wo man sich früher mit ungesunden, manchmal fast unerträglichen Arbeitsbedingungen abfinden mußte, schafft deshalb dieses Gerät nicht nur Linderung, sondern ein verhältnismäßig angenehmes Klima. Im Laufe der letzten Jahre konnten wir darangehen, auch für das viel schwierigere Problem der Streckkühlung geeignete Geräte zu entwickeln. Anlagen dieser Art sind bereits mit bestem Erfolg in Betrieb genommen worden. Wir haben hierzu das Baukastenprinzip gewählt, das die Zusammenstellung mehrerer kleiner Einheiten zu größeren Anlagen gestattet und somit sogar eine Serienfertigung, wenn auch zunächst noch in kleinerem Umfang, ermöglicht.

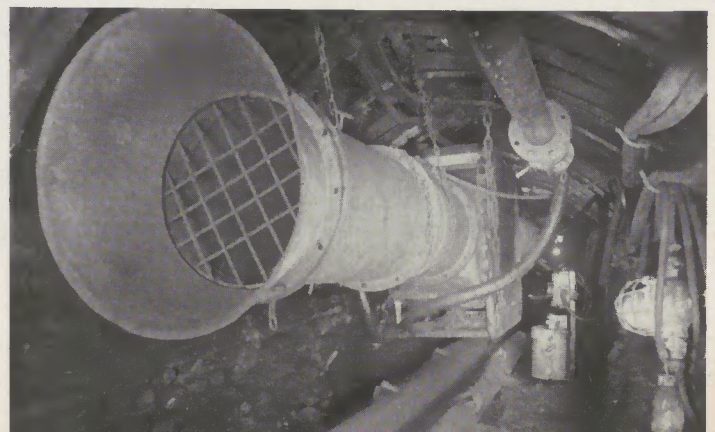
Die Entwicklung dieser Maschinen war nur in enger Zusammenarbeit mit den interessierten Kreisen des Bergbaues und den zugehörigen Forschungsstellen möglich. Um teilweise noch ganz unerforschte Einflüsse zu klären, hat sich die Ruhrstahl AG entschlossen, ein einstellbares Streckmodell zu schaffen, das die Nachahmung aller nur denkbaren Betriebsvorgänge im Maßstab 1:10 ermöglicht. Dieses Streckmodell kommt in der Klima- und Staubtechnischen Versuchsanstalt des Annener Werkes (in der früheren Azetylen-Anlage) zur Aufstellung. Es ist uns und den Grubenbetrieben damit die Möglichkeit gegeben, die großen Risiken zu beseitigen, die mit der Planung umfangreicher Streckkühlanlagen zwangsläufig verbunden sind.

Dipl.-Ing. S. al m., W.-Annen

Beanspruchung „vor Ort“: Die abgebildete Streckkühlanlage arbeitet bei der Zeche Heinrich Bergbau AG, Essen-Kupferdreh, unter schwierigen Bedingungen



Gegen Hitze und Feuchtigkeit: Eine Streckkühlanlage bei der Gewerkschaft Carl Alexander, Baesweiler (Kreis Aachen), fand des Kumpels Anerkennung



Alkohol im Betrieb

Daß der Alkohol ein Sorgenbrecher ist, kann von seiten der für Sicherheit und Ordnung im Betrieb Verantwortlichen gerade nicht behauptet werden.

Genußmittel wie Kaffee, Nikotin, Alkohol usw. haben, mit Maß und zur rechten Zeit genossen, durchaus ihre Daseinsberechtigung. Es soll an dieser Stelle auch beileibe nicht eine weltfremde Epistel gegen die Lebensfreuden schlechthin gelesen werden. Aber hinter dem Werkstor muß der Alkoholgenuß aufhören, bzw. für die zur Schicht gehenden Belegschaftsmitglieder schon vorher. Und darin hat es in den vergangenen Jahren doch manchmal gewaltig gehapert. Wer kennt nicht die Durchbrechung des „Eisernen Vorhangs“ (lies Werksmauer!) durch „Bierraketen“, die zwar teilweise mustergültig organisiert, doch durchaus nicht immer dem Wohl der Belegschaftsmitglieder innerhalb des Betriebes dienen. Im Jahre 1956 sind allein durch die Organe des Werkschutzes 164 Belegschaftsmitglieder wegen Volltrunkenheit am Betreten des Werksgebietes gehindert worden, von den nicht erkennbaren Fällen leichter und mittlerer Trunkenheit ganz abgesehen. Bei gelegentlichen Blutalkoholproben wurden von uns Trunkenheitsgrade bis zu 3‰ festgestellt. Das sind Promillezahlen, die schon im Bereich der Lebensgefahrlichkeit liegen!

Jedem von uns ist die unglückselige Rolle des Alkoholgenusses im Straßenverkehr bekannt. Alkohol am Steuer ist das große Problem, das Juristen, Ärzte und Verkehrsexperten in zunehmendem Maße beschäftigt. Jährlich sterben in der Bundesrepublik rund 14 000 Menschen an den Folgen von Verkehrsunfällen.

Alkohol in geringen Mengen wirkt anregend, hebt das Lebensgefühl und das Selbstbewußtsein; in größeren Mengen genossen, setzt er jedoch die Konzentrationsfähigkeit herab, verlängert die Reaktionszeit zwischen Unfallgeschehen und Abwehrreaktion des Organismus. Außerdem führt der Alkohol zu frühzeitigen geistigen und körperlichen Ermüdungserscheinungen und körperlichen Schäden. Diese Tatsachen gelten ganz besonders auch für den Arbeitsablauf innerhalb der Werksanlagen und in den einzelnen Betrieben, die teilweise durch ihre technischen Eigenarten noch eine weitaus größere Unfallgefährdung aufweisen als das Verkehrschaos auf den Straßen der Bundesrepublik. Im hektischen Getriebe der Arbeit sind Unfälle deshalb nur bei angespannter Konzentration, größter Aufmerksamkeit und Verantwortungsbewußtsein sowie höchster körperlicher und geistiger Leistungsfähigkeit zu vermeiden. Daß gerade in Wärmebetrieben die Sehnsucht nach einem „kühlen Hellen“ sehr groß ist, kann menschlich verstanden werden. Aber von der ärztlichen Seite aus muß im Interesse des einzelnen und auch der Allgemeinheit dringend vor jedem „betriebsgebundenen Alkoholgenuß“ gewarnt werden.

Dr. med. Gruß, Henschlshütte

Unfalltod und Lebensrettung

Unfalltod und Lebensrettung, Trauer und wiedergeschenktes Leben. Zwei Schicksale auf einer halben Druckseite. – Zahllose Laufkräne hat der Kolonnenführer Erwin Schlabititz in den letzten Jahren kontrolliert und repariert. Nie ist ihm etwas zugestoßen. Jetzt führte schon eine kleine Unachtsamkeit zu seinem vorzeitigen Tod.

Einer unserer Maurer dagegen hat – durch die Geistesgegenwart und Einsatzbereitschaft seines Arbeitskollegen G. Freisewinkel – noch einmal Glück gehabt. Keiner unserer Mitarbeiter sollte sich aber auf solches Glück verlassen, denn nur in seltenen Fällen ist der Retter im rechten Augenblick zur Stelle.

Am 10. Februar 1957 stürzte unser Mitarbeiter, Kranschlosser-Kolonnenführer

Erwin Schlabititz (26)

bei einer Reparaturarbeit von der Katze eines Laufkrans 13 m tief ab und zog sich schwerste Verletzungen zu, an denen er kurze Zeit später verstarb. Wir verloren mit ihm einen sehr tüchtigen und beliebten Mitarbeiter.

Uns allen soll dieser tragische Unfall eine stetige Mahnung sein. Leider sind es immer nur die – scheinbar unvermeidlichen – Unglücksfälle in den Betrieben, die unseren Mitarbeitern mit aller Härte die nicht zu unterschätzenden Gefahren am Arbeitsplatz vor Augen führen. Das Fehlen einer einzigen Schraube – wie im Fall des Kolonnenführers Schlabititz – kann über Leben oder Tod entscheiden. Beobachtet man so manchen unserer Mitarbeiter an seinem Arbeitsplatz, wie er mit größter Unbekümmertheit seiner Tätigkeit nachgeht, so mag man sich unwillkürlich fragen: wann wird er in der Unfallstatistik erscheinen?

Belohnung für Rettung aus Lebensgefahr

Eine besondere Auszeichnung verdiente sich der Maurer Gustav Freisewinkel,

der am 30. November 1956 auf der Henschlshütte einem Arbeitskameraden das Leben rettete.

Ein anderer Maurer arbeitete mit dem Preßlufthammer in einem Wasserleitungsgraben, der unter dem Gleis der elektrischen Koksbahn hindurchführte. Er stand so zwischen dem Gleis, das sein Oberkörper noch über die Erdoberfläche hinausragte.

Als sich die Koksbahn-E-Lok näherte – der Maurer konnte sie wegen der Lufthammergeräusche nicht hören – und sie trotz der von Arbeitskollegen gegebenen Signale weder anhielt, noch ihre Geschwindigkeit verringerte, sprang Freisewinkel geistesgegenwärtig im letzten Augenblick hinzu und riß seinen Arbeitskameraden aus dem Graben und damit aus dem unmittelbaren Gefahrenbereich.

Bei dieser Rettungsaktion wurden allerdings der Retter wie auch der Gerettete noch von der Lok erfaßt, aber erfreulicherweise nicht ernstlich verletzt.

Gustav Freisewinkel erhielt von der Hütte eine Anerkennungsprämie von 100 DM. Einen gleichen Betrag überreichte ihm auch die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft zusammen mit einem Bild als Auszeichnung für eine besonders anerkennenswerte Tat.



Das Lied vom braven Mann:

200 DM und ein Bild erhielt G. Freisewinkel aus der Hand von Sicherheitsingenieur Ritter für mutige Lebensrettung



Fachmann von morgen: Ausbilder Kroniger erklärt dem Dreher-Lehrling Wolf Paulfeuerborn den richtigen Gebrauch der Schieblehre

Es ist die Devise unserer Nachwuchsförderung, daß die Qualität der Lehrlinge nicht durch die Quantität der Neueinstellungen leiden darf. Aus diesem Grunde erfolgten zum diesjährigen Ostertermin 74 Lehrlingseinstellungen weniger als zum gleichen Termin des Vorjahres.

Rund die Hälfte — nämlich 151 — der neu eingestellten Lehrlinge wollen den Beruf des Schlossers (73) bzw. Drehers (78) ergreifen. Schwierigkeiten bereitet noch immer die Einstellung von Former-

LEHRLINGE

Qualifizierter Nachwuchs gefragt

Ruhrstahl stellt 306 Lehrlinge ein

Jedes Jahr zu Ostern ist der „große Lehrlingstermin“ fällig. Schon Monate vorher gehen Anfragen auf Lehrstellen bei unseren Werken ein. Regelmäßig müssen wir viele Bewerber wieder ablehnen, weniger weil es ihnen an der entsprechenden Qualifikation mangelt, sondern weil einfach nicht genügend Lehrstellen verfügbar sind.

lehrlingen. Obwohl der Former ein gut bezahlter Mangelberuf ist, haben sich beispielsweise im Werk Annen nur 4 % der Lehrlingsbewerber dafür interessiert. Ein Überangebot ist dagegen bei Maschinenschlossern, Elektrikern, Modell-schreibern und technischen Zeichnern festzustellen.

Die 259 technischen Lehrlinge verteilen sich wie folgt auf unsere Werke:

Henrichshütte:

- 50 Maschinenschlosser
- 60 Dreher
- 7 Formschmiede
- 18 Elektriker
- 10 Schweißer
- 7 Chemielaboranten
- 2 Werkstoffprüfer
- 16 Former
- 10 Techn. Zeichner
- 2 Maurer

182 Lehrlinge

Annener Gussstahlwerk

- 15 Schlosser
- 15 Dreher

- 13 Former
- 3 Elektriker
- 1 Modellschreiber
- 5 Techn. Zeichner
- 5 Teilzeichnerinnen

57 Lehrlinge

Presswerk Brackwede

- 4 Werkzeugmacher
- 4 Maschinenschlosser
- 4 Bauschlosser
- 4 Bleischlosser
- 3 Dreher
- 1 Universalfräser

20 Lehrlinge

Neben den 259 technischen Lehrlingen wurden zum Ostertermin 15 kaufmännische Lehrlinge und 32 Anlernlinge eingestellt. Den Löwenanteil nimmt die Henrichshütte mit 11 Lehrlingen und 14 Anlernlingen für sich in Anspruch. Das Werk Annen stellte 7 Anlernlinge und 3 kaufmännische Lehrlinge ein; für Brackwede lauten die entsprechenden Zahlen 3 und 2. Die Verwaltung Witten nahm 8 Anlernlinge an.

LOHNSTEUER

...retten - was zu retten ist!

Außergewöhnliche Belastung in besonderen Fällen

Erwachsen einem Arbeitnehmer Aufwendungen für die Unterstützung von bedürftigen Angehörigen, so wird auf Antrag der Betrag dieser Aufwendungen, höchstens jedoch ein Betrag von 720,— DM im Kalenderjahr, auf der Lohnsteuerkarte als steuerfrei eingetragen. Voraussetzung ist, daß die unterhaltene Person kein oder nur geringes Vermögen besitzt. Hat die unterhaltene Person andere Einkünfte oder Bezüge (Rente), die zur Bestreitung des Unterhalts bestimmt oder geeignet sind, so vermindert sich der Betrag von 720,— DM um den Betrag, um den diese Einkünfte oder Bezüge den Betrag von 480,— DM übersteigen. Hat ein Arbeitnehmer Angehörige, die ihren Wohnsitz in der Ostzone haben, und durch Paketsendungen von ihm unterstützt werden, so kann er auch diese Unterstützung steuerlich geltend machen. Als Beweis muß er die Paketaufgabequittungen vorweisen. Ebenso kann die Unterhaltspflicht für ein

uneheliches Kind als außergewöhnliche Belastung geltend gemacht werden.

Muß ein Kind wegen seiner Ausbildung auswärts untergebracht werden, so sind die dadurch verursachten Kosten eine außergewöhnliche Belastung. Es gibt dafür einen pauschalierten Steuerfreibetrag von 40,— DM monatlich und ab 1. Januar 1957 60,— DM monatlich. Alle anderen Kosten sind durch die Kinderermäßigung abgegolten. Wird in einem Haushalt eine Haushaltshilfe (Putzfrau) beschäftigt, so sind die Aufwendungen, wenn eine der folgenden drei Voraussetzungen vorhanden ist, absetzbar:

1. Zum Haushalt des Arbeitnehmers müssen mindestens drei Kinder gehören, die das 18. Lebensjahr noch nicht vollendet haben;
2. der Arbeitnehmer oder sein nicht dauernd getrennt lebender Ehegatte muß das 60. Lebensjahr vollendet haben;
3. der Arbeitnehmer oder sein nicht dauernd getrennt lebender Ehegatte, oder ein zu seinem Haushalt gehöriges Kind, oder eine andere zu seinem Haushalt gehörige unterhaltene Person,

für die eine Steuerermäßigung gewährt wird, darf nicht nur vorübergehend körperlich hilflos oder schwer körperbeschädigt (45 v. H.) sein, so daß die Beschäftigung einer Haushaltshilfe, wegen Krankheit einer der genannten Personen erforderlich ist. Dafür gibt es jedoch höchstens einen Freibetrag von 360,— DM im Kalenderjahr.

Freibeträge für Körperbeschädigte und Gleichgestellte

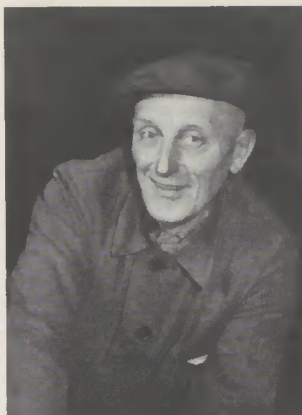
a) Körperbeschädigte

Viele Arbeitnehmer glauben, nur Kriegsbeschädigte werden als Körperbeschädigte steuerlich anerkannt. Das ist ein Irrtum. Nach dem Gesetz fällt ein viel größerer Kreis darunter. Einzige Voraussetzung ist, daß sie versorgungsberechtigt sind und daß ihre Erwerbsfähigkeit um mindestens 25 v. H. gemindert ist. Einen steuerfreien Pauschbetrag erhalten demnach folgende Personen:

1. Alle Körperbeschädigten, denen nach dem Versorgungsrecht eine Rente zusteht, auch dann, wenn der Versorgungsanspruch anerkannt ist, aber nach irgendwelchen versorgungsrechtlichen Bestimmungen ruht.
2. Ferner solche Personen, die infolge eines Geburtsfehlers, Unfalls oder eines anderen Ereignisses eine dauernde Einbuße ihrer körperlichen Beweglichkeit erlitten haben.

25 Jahre im Dienst

Ernst Barbe, Schrottlader (Stahlwerk),
am 3. Februar 1957
Max Bursian, Kranführer (Stahlwerk),
am 12. Februar 1957
Josef Neumann, Trichtersprenger (Stahlwerk),
am 17. Februar 1957
Paul Langer, Plattenmaurer (Stahlwerk),
am 22. Februar 1957
Rudolf Amann, Schlosser (Masch.-Betrieb),
am 26. Februar 1957
Josef Kirchmeier, Maurer (Bauabteilung),
am 4. März 1957
Erna Neuhaus, Kindergärtnerin (Sozialabt.),
am 13. März 1957
Wilhelm Diergardt, Elektriker (Elektro-Werkstatt), am 14. März 1957



Rudolf Nelles
Kernmacher
(Eisengießerei)
am 19. Februar 1957



Heinrich Boshammer
Schlosser
(Instandsetzungswerkstatt I)
am 1. April 1957



Walter Kilfitt
Rechnungsführer
(Hüttenbahn)
am 4. April 1957

50 Jahre im Dienst

Am 3. März 1957 konnte Ludwig Hesper, Werkzeugvorbereiter im Hammerwerk der Henrichshütte, sein 50jähriges Dienstjubiläum feiern.

Der heute 64jährige Jubilar kam im Jahre 1907 als Dreherlehrling zur Henrichshütte, wo er in der Bearbeitungswerkstatt I seine Berufsausbildung erhielt. Bis 1924 arbeitete er zunächst noch als Dreher in der BW I, anschließend in der BW III.

Während des ersten Weltkrieges eingezogen, kehrte er 1918 wieder an seinen früheren Arbeitsplatz zurück.

In den Jahren 1924–1940 wurde Ludwig Hesper in das Preß- und Hammerwerk ver-

setzt, wo er zunächst als Gehilfe, Hebler und dann als 2. Mann am 200-Zentner-Hammer arbeitete. Seine letzte Station im Preß- und Hammerwerk war die damalige 1500-t-Pressen, an der er als Schmied tätig war.

Der Jubilar, als ein ruhiger und fleißiger Arbeiter bekannt, zeichnet sich besonders durch Gewissenhaftigkeit und Pünktlichkeit aus. Dem Hammerwerk ist er bis heute treu geblieben, da er hier noch immer — jetzt als Werkzeugvorbereiter — seiner Arbeit nachgeht.

Ludwig Hesper, verheiratet und Vater von drei Töchtern, lebt jetzt im Schwenkamp zu Welper.



Ludwig Hesper: Gewissenhaft und pünktlich

Voraussetzung ist, daß die Minderung der Erwerbsfähigkeit mindestens 25 v. H. beträgt. Auch eine typische Berufskrankheit, z. B. Silikose, wird berücksichtigt.

Körperbeschädigte, die aus irgendeinem Grunde keine Rente beziehen oder deren Rentenverfahren noch schwebt, müssen eine gesundheitsamtliche Bescheinigung vorweisen. Diese bekommen sie ohne weiteres vom zuständigen Gesundheitsamt.

Ist der Ehegatte oder das Kind eines Arbeitnehmers körperbeschädigt, dann bemühe man sich um eine entsprechende Bescheinigung beim Gesundheitsamt und beantrage damit den dazugehörigen steuerfreien Betrag für Nichterwerbstätige, z. B. bei 40 v. H. sind das 384,— DM jährlich.

b) Gleichgestellte

Den Körperbeschädigten steuerlich gleichgestellt sind die Hinterbliebenen von politisch Verfolgten und von Gefallenen, z. B. die Kriegerwitwen. Ferner die Angehörigen von Kriegsgefangenen und von Verschollenen. Verschollen ist, wer laut amtlicher Bestätigung (Verschollenheitserklärung) vermißt ist. Eine Verschollenheitserklärung ist keine Todeserklärung. Daher behält die Frau eines Vermißten nach wie vor ihre bisherige Steuerklasse. Bei allen diesen Personen ist Bedingung, daß ihnen gesetz-

liche Renten oder ähnliche Bezüge zustehen, auch wenn diese ruhen.

Die Freibeträge für Körperbeschädigte werden ohne irgendeine Kürzung bewilligt, jedoch stets nur auf Antrag.

Kinderermäßigung für Kinder von 18—25 Jahren

Kinderermäßigung wird dem Arbeitnehmer auf Antrag gewährt, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

1. Die Kinder müssen auf Kosten des Arbeitnehmers unterhalten werden;
2. die Kinder müssen für einen Beruf ausgebildet werden;
3. die Kinder dürfen zu Beginn des Kalenderjahres, für das die Lohnsteuerkarte wirksam wird, das 25. Lebensjahr noch nicht vollendet haben.

Als Berufsausbildung ist die Ausbildung für einen künftigen Lebensberuf anzusehen, also insbesondere der Besuch von höheren Schulen, Hoch- und Fachschulen und die Ausbildung für einen handwerklichen, kaufmännischen oder technischen Beruf. Berufsausbildung ist auch die Ausbildung in der Hauswirtschaft auf Grund eines Lehrvertrages oder in einer Lehranstalt (Haus-

haltungsschule, Frauenarbeitsschule usw.). Der Besuch von ein- bis zweistündigen Tageskursen (z. B. sog. Abendkursen) kann nicht als Berufsausbildung angesehen werden. Die Kinderermäßigung wird für ein ganzes Jahr anerkannt, wenn die Voraussetzung in dem Kalenderjahr, für das die Lohnsteuerkarte gilt, mindestens vier Monate vorhanden war. Hat das Kind in den maßgeblichen vier Monaten Einkünfte aus nichtselbständiger Arbeit bezogen, so schließt ein Arbeitslohn bis zu 121,— DM im Monat ab 1. Januar 1957 (bisher 101,— DM im Monat) die Gewährung der Kinderermäßigung nicht aus. Betragen die Werbungskosten des Kindes während dieser vier Monate mehr als 46,— DM im Monat ab 1. Januar 1957 (bisher 26,— DM im Monat), so erhöht sich der Betrag von 121,— DM (bzw. 101,— DM) um den Betrag, um den die tatsächlichen Werbungskosten 46,— DM (bzw. 26,— DM) übersteigen.

Ist ein Kind über 25 Jahre und befindet es sich noch in der Berufsausbildung oder besucht es eine höhere Schule, so gibt es dafür keine Kinderermäßigung, sondern es wird auf Antrag ein Steuerfreibetrag von monatlich 60,— DM = jährlich 720,— DM auf der Lohnsteuerkarte eingetragen.

Vogt, Henrichshütte

In eigener Sache

Wir haben vor einem Jahr an dieser Stelle die Mitarbeiter der Ruhrstahl AG aufgefordert, an der Gestaltung der neu-erstandenen „Ruhrstahl-Werkzeitschrift“ mitzuwirken. Aber unser damaliger Optimismus ist im abgelaufenen Jahr ent-täuscht worden. Wohl erhielten wir eine Reihe Fotos zugeschickt, auch fanden sich gelegentlich Manuskripte ein — aber nur in wenigen Fällen konnten wir die Ein-sendungen auch wirklich verwerten; le-diglich Zeichnungen machten eine erfreu-liche Ausnahme. Wir hatten insbeson-dere von den Amateurfotografen mehr erwartet und weiter geglaubt, daß unter 11 000 Ruhrstahlern einige sind, die aus Freude an der Sache eine gewandte Feder schreiben.

So können wir — am Ende des ersten Jahrgangs — nur denen danken, die auf unseren Wunsch spezielle Themen für die Zeitschrift bearbeitet haben. Ferner möchten wir auch nicht versäumen, allen denen Dank zu sagen, die von sich aus Arbeiten an uns einschickten, gleich-gültig, ob wir sie verwenden konnten oder nicht. Diese Mitarbeiter zeigten das Interesse, das wir in weit stärkerem Maße von unseren Lesern erwartet hat-ten. Dies erstaunt uns um so mehr, als man allerorts nur Lobendes über die Ruhrstahl-Werkzeitschrift hören kann, sie also beim Leser „ankommt“.

Wir haben uns in den vorliegenden neun Nummern der „Ruhrstahl-Werk-

zeitschrift“ bemüht, das Werksgeschehen objektiv zu schildern, wir waren be-strebt, zu interpretieren und Vorschläge zu machen, wo es uns angebracht er-schien. In unserer Arbeit wurden wir durch den Redaktionsausschuß, dem von jedem Werk ein Kaufmann, ein Tech-niker, der Leiter der Sozialabteilung und der Vorsitz des Betriebsrates ange-hören, tatkräftig unterstützt. Gelegent-lich haben wir mit etwas schärferen Wor-ten Themen aufgegriffen, was nicht immer die Billigung aller Leser gefunden haben mag. Aber wir sehen unsere Aufgabe nicht darin, etwa nur das Sprachrohr einer Gruppe zu sein. Als Chronisten der Ruhrstahl AG gestatten wir uns — nach demokratischer Sitte — auch eine eigene Meinung.

Selbstverständlich stehen die Spalten dieser Zeitschrift jedem offen, der glaubt, zum Thema etwas sagen zu müssen. Wir sind dankbar für jede Stellungnahme.

Wir werden — im Zuge der Weiterent-wicklung dieser Zeitschrift — stets darauf achten, daß alles, was wir schreiben, wahr ist, gleichgültig, ob diese Wahrheit Erfreuliches oder Unerfreuliches ent-hält. Keine Werkzeitschrift wird auf die Dauer ernst genommen, wenn in ihren Spalten immer nur das milde Licht der Selbstverherrlichung erstrahlt. Kritik sei deshalb uns gestattet und freie Meinungs-äußerung!

Heiko Philipp

UNSERE TOTEN

HENRICHSHOTTE

Adolf Richter	Pensionär	19. Januar 1957
Helmut Rabies	Kontrolleur	29. Januar 1957
Julius Thomas	Pensionär	30. Januar 1957
Gustav Wegge	Pensionär	1. Februar 1957
August Steierwald	Pensionär	13. Februar 1957
Erwin Schlabitiz	Schlosser	10. Februar 1957
Heinrich Schulze	Kranführer	16. Februar 1957
August Wiggershaus	Schreiner	1. März 1957
Hermann Schanze	Pensionär	5. März 1957
Ernst Joraschkeuritz	Kesselheizer	9. März 1957
Hermann Kühndahl	Pensionär	9. März 1957
Hermann Bardts	kaufm. Angest.	14. März 1957

ANNEN

Dietrich Friedrich Kathagen	Pensionär	10. März 1957
-----------------------------	-----------	---------------

BRACKWEDE

Heinrich Schreiber	Reparaturschlosser	19. Februar 1957
Hermann Landwehr	Presser	21. Februar 1957
Karl Kassing	Pensionär	27. Februar 1957
Florenz Milberg	Pensionär	9. März 1957

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

B Ü C H E R

Frau von Kempen — Hattingen — empfiehlt:

Hachiya: Hiroshima

Dr. Hachiya wurde auf der Schwelle seines Hauses von der Atombomben-explosion überrascht. Schwerverletzt ge-lang es ihm, das naheliegende Kranken-haus zu erreichen. Es war ein Ort des Grauens, und nur der stoischen Leidens-fähigkeit des gläubigen Buddhisten ist es zu verdanken, daß der Ton des Buches sehr gedämpft ist. — Ein Roman, der vom Elend spricht, das Menschen über Men-schen bringen können.

Streeter: Vaters Ferien

Dieser Roman will etwas sehr Einfaches: er will unterhalten und uns zum Lachen bringen.

Diesmal soll der Vater in seinem Urlaub einmal richtig ausspannen und keinen Finger krümmen. Nur es kommt anders, ganz anders. Immer sind tausend Dinge da, die nicht funktionieren wollen und um die er sich kümmern muß, wenn nicht das Chaos hereinbrechen soll. Hinzu kommen zu allem Überfluß noch die leidigen Parties. Jeder hat sich am Ende der Ferien erholt, nur der „leidgeprüfte“ Vater nicht. —

Ein Buch, reich an komischen Situationen, an amüsanten und ironisch-heiteren Szenen.

Fräulein Kathagen — Annen — empfiehlt:

Leonhard Clark: Alle Flüsse führen Gold

Das Buch ist ein sachlicher, trotzdem aber spannungsgeladener Reisebericht:

Der amerikanische Oberst Clark bricht 1946 zu einer Expedition in die Quell-gebiete des oberen Amazonas auf, um „El Dorado“, das Goldland der Inka, zu finden.

Diese Suche gestaltet sich zu einer sehr abenteuerlichen Fahrt mit aufregenden Erlebnissen.

Schwester Marga — Brackwede — empfiehlt:

Mary O' Hara: Mein Freund Flicka

Das Buch erzählt von der Freundschaft zwischen Ken und Flicka, zwischen einem Menschen und einem Stutenfohlen, den beiden Außenseitern des Gänseland-Ge-stütes; es erzählt von ihrem Bangen und Werben umeinander und von den Ver-wandlungen, die sie durch die ersten großen Herzensregungen erfahren: Aus dem Wildling Flicka wird, hart am Tode, ein Jungpferd, das den Menschen zugetan ist, und aus dem Tagträumer Ken ein ganzer Kerl, der mit beiden Beinen in der Wirklichkeit steht. In den Fortsetzungen „Sturmwind — Flickas Sohn“ und „Grünes Gras der Weide“ erleben wir das weitere Schicksal Kens und seiner Pferde auf den Weiden und Tälern Wyomings mit. Lektüre für jeden, der die Natur liebt.



Am 28. Januar 1957 konnte das Ehepaar August (74) und Augustine (76) Fegert das seltene Fest der goldenen Hochzeit begehen. August Fegert, der von 1919 bis 1949, zuletzt im Maschinenbetrieb, auf der Heinrichshütte tätig war, lebt jetzt in der Holthäuser Straße zu Hattingen.



Goldene Hochzeit feierte am 12. Februar 1957 das Ehepaar Emil (77) und Caroline (73) Dellmann. Emil Dellmann, zuletzt Obermeister im Gaskraftwerk, kann auf eine Hüttenzugehörigkeit von 31 Jahren (1914 bis 1945) zurückblicken. Er lebt heute in Hammertal-Nord.

PERSONALIEN

Ernennungen

Heinrichshütte (am 1. Februar 1957)
Erich Rehwald, vom Gruppenleiter (Verk. Walzwerk) zum Handlungsbevollmächtigten
Alfred Schmitz, vom Gruppenleiter (Verk. Walzwerk) zum Handlungsbevollmächtigten

Am 1. März 1957

Fritz Branscheidt, zum Handlungsbevollmächtigten (Verk. M u. A.)
Walter Franzen, zum Handlungsbevollmächtigten (Sozial-Abt.)
Willy Hilke, vom Handlungsbevollmächtigten zum Prokuristen

Pensionierungen

Heinrichshütte (am 15. Februar 1957)
Rudolf Witt, Verlader (Stahlgießerei), Invalide
Wilhelm Loose, Handlanger (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze
Julius Ludwigs, Maurer (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze
Franz Gieselmann, Grubenmann (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze
Heinrich Rund, Handlanger (Stahlwerk), Erreichung der Altersgrenze

BEKANNTMACHUNG

SAMMELORDNER

Von vielen seit langem erwartet: Der Sammelordner für die Ruhrstahl-Werkzeitschrift

Friedrich Bottmer, Kranführer (Walzwerk I), Erreichung der Altersgrenze
Heinrich Schilling, Scherenmann (Walzwerk II), Erreichung der Altersgrenze
Emil Höltingen, Schlosser (Stahlwerk), Invalide
Ernst Hasenpath, H. Arbeiter, (Modellschreinerei), Invalide

Am 15. März 1957

Alfred Pechmann, Anhänger (Stahlputzerei), Erreichung der Altersgrenze
Ida Geldmacher, Putzfrau (Werkschutz), Erreichung der Altersgrenze
Josef Nattermann, Vorarbeiter (Bauabteilung), Erreichung der Altersgrenze
Josef Hiltrop, Schlosser (Eisengießerei), Erreichung der Altersgrenze
Heinrich Koch, Werkzeugausgeber (Mech. Werkstatt I), Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Schmidt, Vorarbeiter (Mech. Werkstatt II), Erreichung der Altersgrenze
Wilhelm Dellmann, Möllwagenfahrer (Hochofen), Invalide

Brackwede (am 1. April 1957)

Wilhelm Bükler, Waschkauenwärter, Invalide

Wir wünschen unseren Pensionären für die Zukunft alles Gute.

Der stabile Sammelordner, dessen erster Band die Jahrgänge 1956/57 der Werkzeitschrift aufnehmen soll, bietet unseren Lesern die Möglichkeit, die selbst miterlebte „Geschichte der Ruhrstahl AG“ gesammelt in den Bücherschrank zu stellen. Weitere Sammelordner erscheinen jeweils am Jahresanfang. Die Sammelordner, für die ein Unkostenbeitrag in Höhe von —,50 DM je Stück (siehe beiliegende Bestellkarte) erhoben wird (für Rentner umsonst), werden voraussichtlich im Mai ausgeliefert.

Kantine im Ledigenheim Hattingen

„Sagen Sie mal, Frollein, wird eigentlich die Speisekarte hier nie gewechselt?“

„Weiß ich's denn? Ich bin hier erst zwei Jahre beschäftigt!“



Erfahrungen für Indien: Nach einer Informationsreise durch amerikanische Stahlwerke besuchte Prof. Dr. Mitra, Planungsbeauftragter der Indischen Regierung, zwei Rheinstahlwerke. Auf unserem Bild informiert er sich bei Direktor Graf über technische Probleme der Heinrichshütte.



Betriebsratswahlen: Alle zwei Jahre ist der Betriebsrat nach dem Betriebsverfassungsgesetz neu zu wählen. In der zweiten Hälfte des März wurden in unseren Werken zahlreiche Betriebsversammlungen durchgeführt, in deren Verlauf die Belegschaften sich auf ihre Kandidaten für den neuen Betriebsrat einigen sollten. Die Betriebsratswahlen finden in den einzelnen Werken im April statt. Unser Bild entstand auf der Betriebsversammlung des Stahlwerks am 17. März





foto des monats