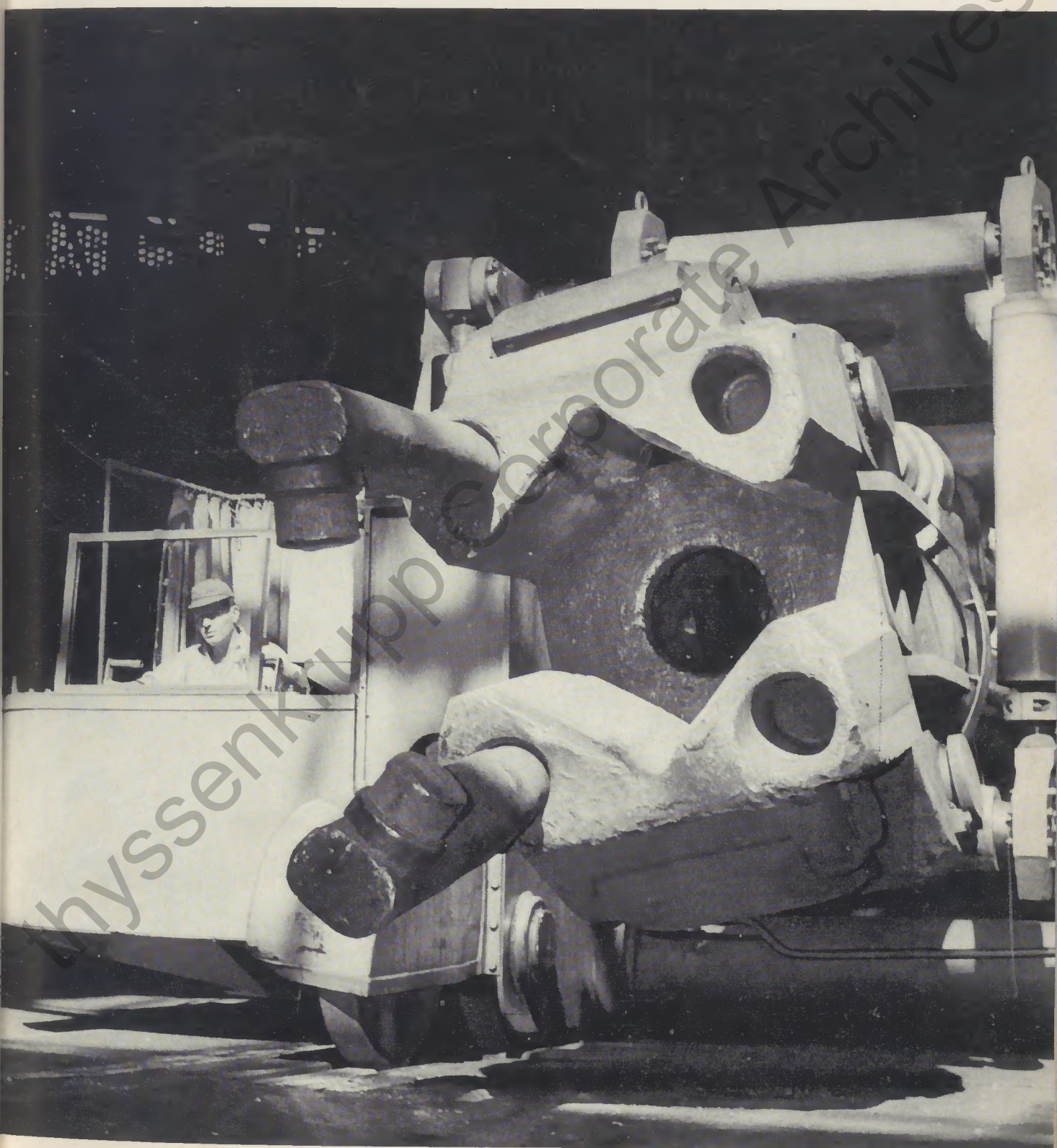


WERKMITTEILUNGEN

NR. 74 STAHL- UND RÖHRENWERK REISHOLZ GMBH · DÜSSELDORF-REISHOLZ



Stählerne Helfer

Fritz Goedecke

**Rationalisierung durch
Automation**

110

Josef Uhlenbrock

Liquidität und Finanzstruktur

119

Das Fest der Pensionäre

120

Karl Mohri

**„... oder möchten Sie lieber
Stacheldraht?“**

130

Johannes Medebach

Die Funktion der Werbung

130

FRITZ GOEDECKE

Rationalisierung durch Automation

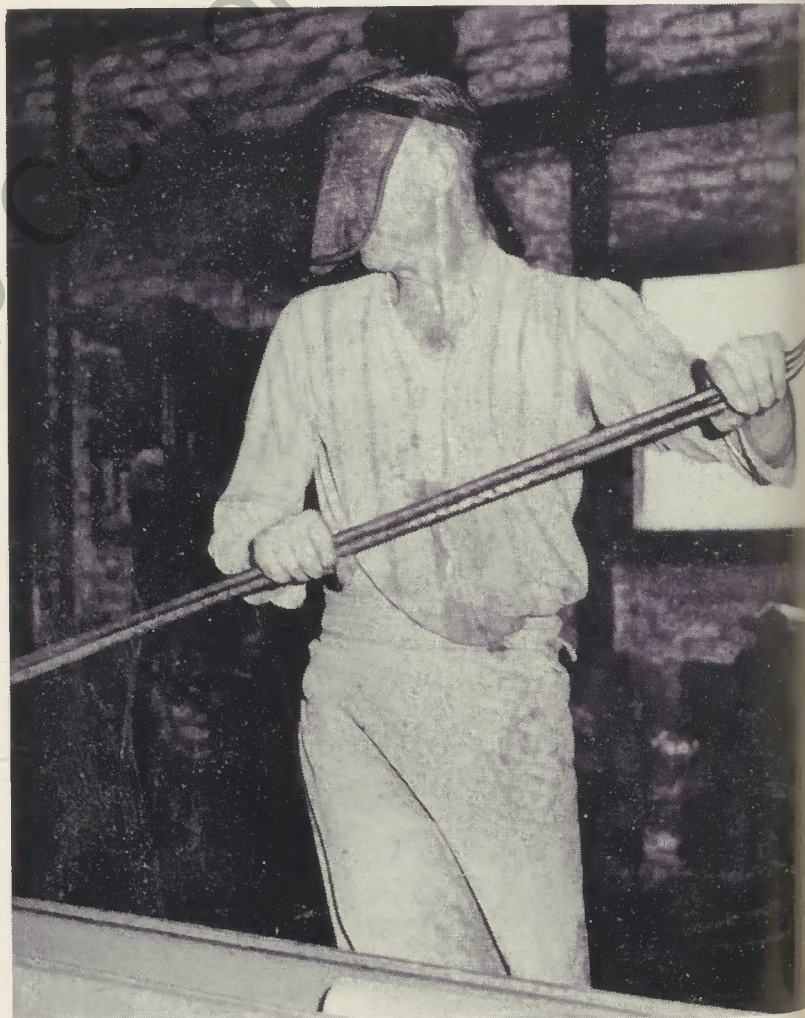
◀ Zu unserem Titelbild
Der große Manipulator in Oberbilk

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

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

Herausgeber: Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf-Reisholz · Verantwortlich: Direktor August Best · Redaktion: Karl Mohri (Hauptabteilung Sozialwesen) · Druck: Aussaat Verlag GmbH, Wuppertal · Klischees: Fischer & Schmidt, Wuppertal · Grafik: Karl Busch, Wuppertal.

Fotos: Mohri, Müller, Stähler, Völker.



Bei großer Hitze muß der Ofenmann schwerste körperliche Arbeit verrichten.

Rationalisierung und Automation sind heute Begriffe geworden, die immer häufiger in den Tages- und Fachpressen und in persönlichen Aussprachen behandelt werden. Es erhebt sich daher zunächst die Frage:

Was ist Automation ?

Zu einem besseren Verständnis soll das nachfolgende vereinfachende Bild dienen:

Am Anfang — ehe dem Menschen Naturwissenschaft und Technik ein Begriff waren — stellte der Mensch mit Hilfe einfacher Handwerkszeuge ein handwerkliches Erzeugnis her. Später entdeckte er, daß er mit gleichem Arbeits- und Zeitaufwand mehr erzeugen kann, wenn er die Arbeit auf mehrere Menschen — seine Mitarbeiter — verteilte, wobei jeder nur einen Teil des Ganzen fertigzustellen hatte. Diese Arbeitsteilung machte es möglich, daß bei dem später beginnenden Maschinenzeitalter, nachdem der Mensch neben der Wasser- und Windkraft neue Energiequellen wie Wasserdampf und Elektrizität zu verwenden gelernt hatte, einzelne Arbeits-

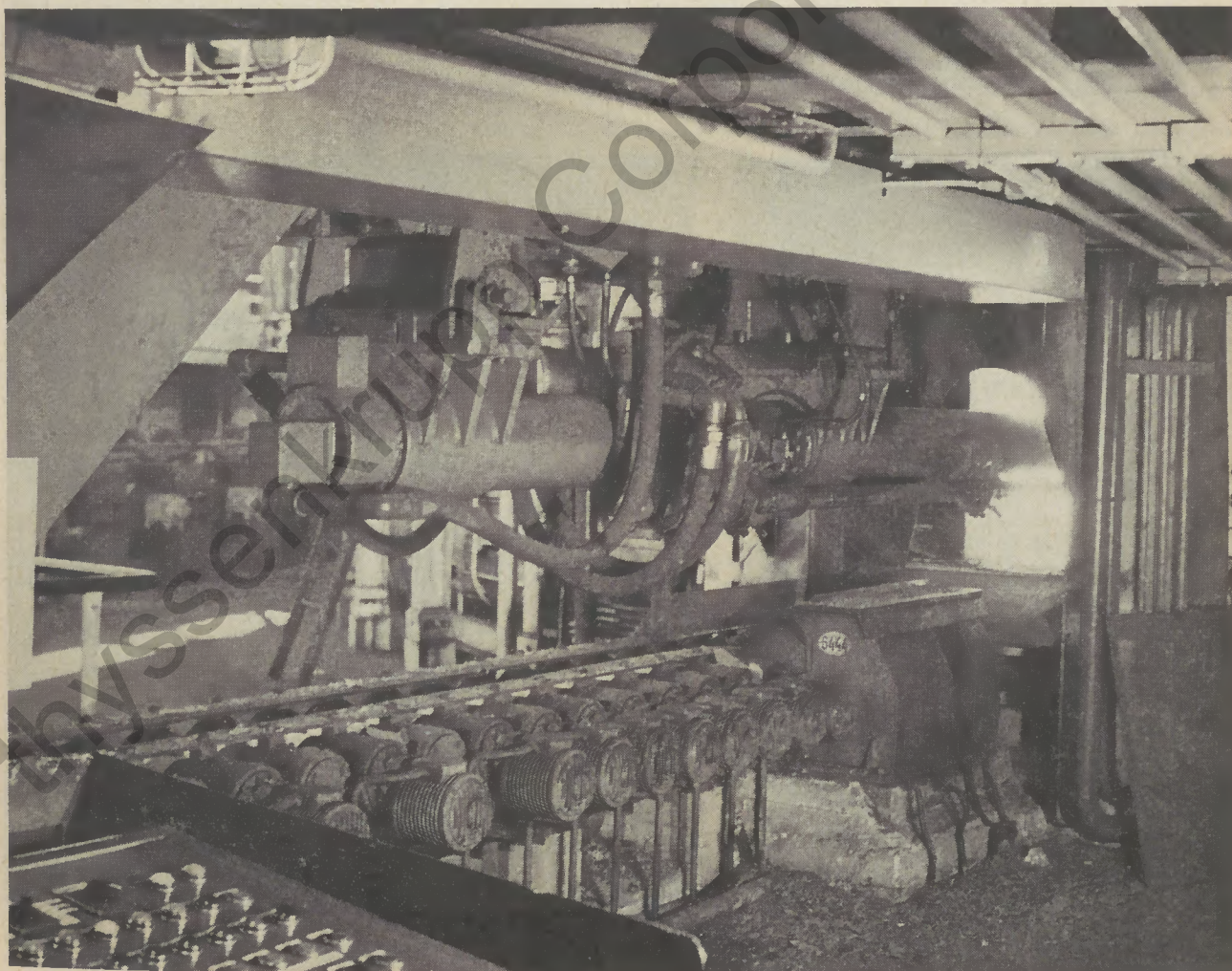
gänge in einem Produktionsprozeß durch Maschinen erledigt werden konnten. So wurde bereits vor etwa 200 Jahren in einem Bergwerk eine erste einfache Dampfpumpe in Betrieb genommen. Die von James Watt 1765 erfundene, einfach wirkende Dampfmaschine fand in den anschließenden Jahrzehnten Eingang in die gesamte Industrie und sollte als neue Antriebsmaschine bald eine ganze Arbeitswelt revolutionieren. Der Mensch hatte sich zunächst einmal unabhängig gemacht von der Kraft seiner Muskeln und von den unmittelbar nutzbaren Kräften der Natur. Neben den Energien des Windes und des Wassers wurden die Gesetze der Physik und der Mechanik als Helfer für die menschliche Arbeit genutzt. Im Laufe der technischen Entwicklung und der sich immer weiter ausdehnenden Industrialisierung hat die Maschine ihren festen Platz in unserer Welt erhalten. Der Mensch hat gelernt, sich ihrer zu bedienen und sie zu seiner eigenen Entlastung zweckmäßig einzusetzen.

So hat der sich rasch erweiternde Erkenntnisstand in Naturwissen-

schaft und Technik fortlaufende, aufeinander folgende Umwälzungen in den Produktionsabläufen bewirkt und auf diese Weise unserer Zeit den Namen „Technisches Zeitalter“ eingebracht.

Durch die langjährige Entwicklung und Erprobung von mechanischen, hydraulischen, pneumatischen, elektrischen und elektronischen Maschinenelementen für die Steuerung, Regelung, Güteprüfung, Messung, Speicherung und für das Rechnen wurden die Einzelmaschinen nach und nach so vervollkommen, daß sie immer mehr Funktionen dem Menschen abnehmen und seine Mitwirkung von der manuellen in eine intellektuelle Tätigkeit verwandeln. Das ist ein Endzustand, bei dem Teilvorgänge im Produktionsprozeß durch eine höchstentwickelte Maschine, den Automaten, selbständig erledigt werden.

Aber über allem steht der Mensch! Er gibt dem Automaten seine Befehle und überwacht seine Funktionen. Durch Kopplung von Einzelautomaten zu einer sogenannten Fertigungsstraße und schließlich



Die Blockausziehmaschine, automatisch ablaufend oder durch Druckknöpfe gesteuert, hat die Arbeit des Ofenmannes übernommen.

durch Vor- und Zwischenschaltung von Rechenautomaten entsteht ein vollautomatischer Industriebetrieb, in dem eine gegenüber früher nur geringe Anzahl Menschen befehlsgebende, zubringende und steuernde Funktionen ausübt. Hinter den Kulissen steht allerdings das gut ausgebildete Team von Fachkräften, um für die Einhaltung der für den automatischen Ablauf notwendigen Arbeitsbedingungen zu sorgen.

In groben Umrissen zeigt dieses Bild, wohin im Endeffekt technischer Fortschritt führen kann und was Automation ist. In der technischen Automation vollzieht sich eine Wiederausammenfügung von arbeits teiligen Funktionen in einem Produktionsprozeß zu kontinuierlichen Prozeßabläufen, die von hochentwickelten Maschinen, Apparaten und Einrichtungen selbsttätig durchgeführt werden.

Damit sind die Möglichkeiten der Maschinen abgesteckt, aber gleichzeitig wird das große verantwortungsvolle Wirkungsfeld des Menschen aufgezeichnet.

Nun erhebt sich zwangsläufig eine zweite Frage:

Welche Auswirkungen hat der technische Fortschritt und seine Endphase, die Automation, auf

den Menschen in der Industriegesellschaft?

Die aufgezeigten Stadien der Entwicklung zur Automation hin unterscheiden sich sehr stark von einander in ihrer Wirkung auf den im Produktionsprozeß stehenden Menschen.

Eine reine Fließbandarbeit befriedigt letzten Endes den Menschen nicht. Eine Mechanisierung seiner Arbeit, d. h. die Übernahme durch eine Einzeckmaschine, wäre für diesen Menschen eine willkommene Entwicklung. Eine technische Vervollkommen derartiger Arbeitsplätze bringt neben der Entlastung des Menschen eine größere Befriedigung in seinem Berufsleben.

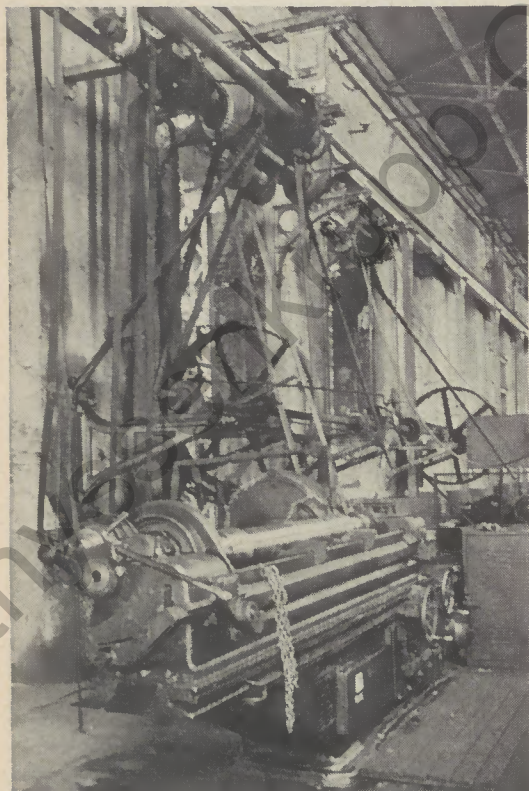
Im Ganzen gesehen hat der technische Fortschritt folgende Wirkungen:

Er wandelt die Arbeitsplätze und die Anforderungen an den arbeitenden Menschen, er setzt einerseits zwar Arbeitskräfte frei, schafft aber andererseits neue, teilweise bisher noch wenig bekannte Arbeitsplätze. Er verlangt von den Menschen eine teilweise andersartige Vorbildung, eine größere Anpassungsfähigkeit an die gesamte technische Entwicklung.

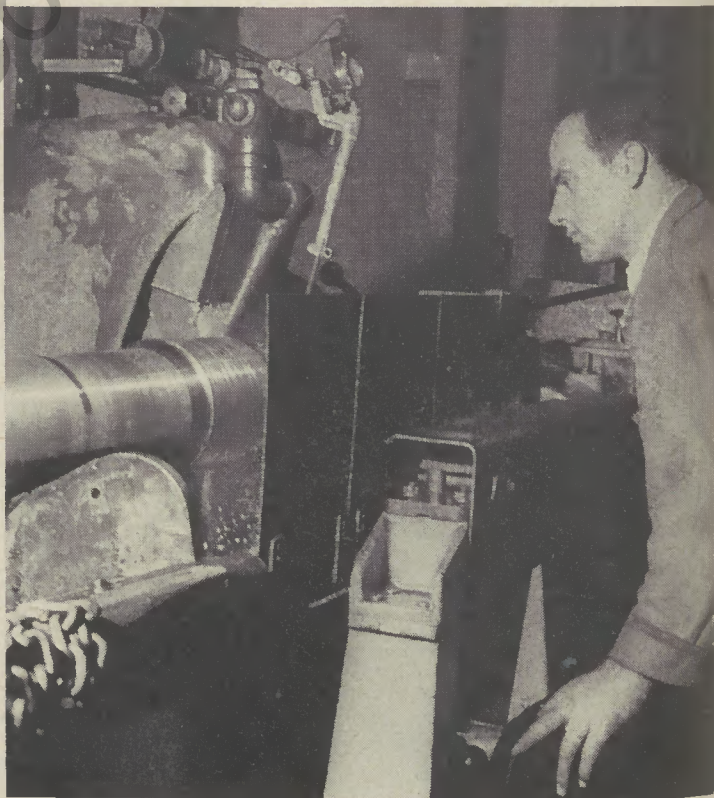
Diese voraussehbare Entwicklung

mit dem technischen Fortschritt in der Industrie und Wirtschaft fordert ganz eindeutig die Neugestaltung der Berufsausbildung arbeitender Menschen. Die heute übliche Ausbildung orientiert sich vorwiegend an den Anforderungen einer zurückliegenden Zeit mit noch geringerer technischer Industrie. In der weiteren Zukunft werden immer mehr Menschen benötigt mit einer guten Ausbildung für die neuen beruflichen Anforderungen und Arbeitsbedingungen.

Die Verwendung elektronischer Steuerungsanlagen, die allgemeine Einführung immer umfassenderer Automatisierungen vieler Arbeitsvorgänge haben grundlegende Änderungen der beruflichen Qualifikationen zur Folge. Der technische Fortschritt verlangt ein völlig neuartiges Verhältnis des Menschen zum Arbeitsplatz. Der Einsatz der Automaten in den Betrieben muß natürlich sinnvoll und in ihren Produktionsanforderungen müssen sie sorgfältig aufeinander abgestimmt sein. Eines ist sicher: Stark automatisierte Produktionsprozesse müssen immer eine hohe Produktionsauslastung haben, um die erforderlichen wirtschaftlichen Ergebnisse zu erzielen. Deshalb müssen die Mitarbeiter, die an diesen Einrichtungen eingesetzt werden, einen



Die Schleifbänke der Räderfabrik in Oberbilk waren durch ein Gewirr von Transmissionen und Treibriemen gekennzeichnet. Erhebliche Unfallgefahr.



Die heutige Schleifbank arbeitet weitgehend automatisch.



Früher war die Bedienung des Hauptschalters zur Steuerung eines Stoßbankantriebes mit erheblicher körperlicher Anstrengung verbunden. Durchschnittlich 1 500 mal in einer Schicht mußte der Hebel vor, zurück und wieder in Mittelstellung gebracht werden. Heute wird die elektronisch gesteuerte Stoßbankanlage durch Druck auf einen Knopf betätigt.

höheren Grad des Verstehens, der Aufmerksamkeit und der Ausbildung haben. Gleichzeitig wird das hochqualifizierte Instandhaltungspersonal, zumindest im Vergleich zur Gesamtzahl der Belegschaft, vergrößert werden müssen.

Dieselbe Überlegung gilt natürlich auch für Angestellte, deren Arbeitsablauf mechanisiert wurde und vor allem für jene, deren Arbeitsaufgaben mit Rechenautomaten verbunden sind. —

Insgesamt gesehen bringt der technische Fortschritt und die damit verbundene Automation die gesamten Arbeitskräfte in Betrieb und Verwaltung in höherwertige, befriedigendere und wirtschaftlich wertvollere Stellungen. Eine weitere Voraussetzung für den Erfolg einer derartigen Entwicklung ist diejenige, daß mit dem technischen Fortschritt die sozialpolitische Entwicklung Schritt hält.

Das Maschinenzeitalter begann mit einem Sturm der um ihre Existenz bangenden Handarbeiter auf die Maschinen. Aber als man ausreichende Erfahrungen mit zunehmender Industrialisierung gesammelt hatte, kam alles wieder langsam ins Lot.

Der technische Fortschritt und die damit verbundene Automation wird auch volkswirtschaftlich gesehen zum Segen der arbeitenden Menschheit werden!

Nun ergibt sich eine weitere wichtige Frage:

Welche Auswirkungen hat der technische Fortschritt und die Automation auf die Industrie-Unternehmen?

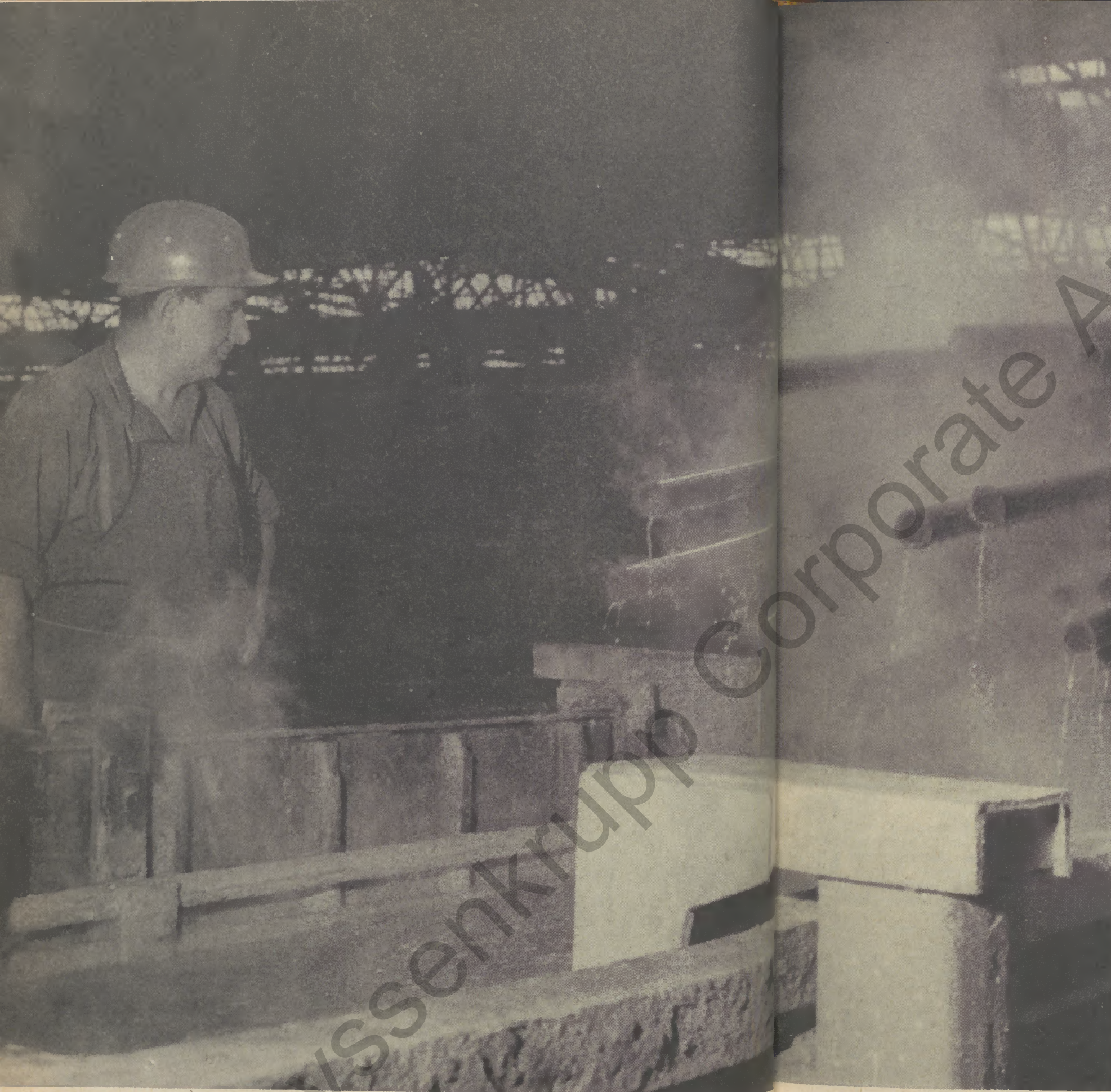
Der technische Fortschritt und die Automation haben natürlich einen äußerst starken Einfluß auf Industrie-Unternehmen aller Art. Die Automation und die damit verbundene Rationalisierung des gesamten Fertigungsablaufes eines Unternehmens ist betriebswirtschaftlich gesehen unabdingbar. Die erforderliche Rationalisierung durch die Automation wird mit Sicherheit zur Lebensfrage vieler Betriebe. Die guten Leistungen der Konkurrenzwerke zwingen uns immer wieder, auch unsere eigenen Herstellungskosten zu mindern. Mit dieser Minderung der Herstellungskosten muß gleichzeitig eine Steigerung der Qualität unserer Erzeugnisse verbunden sein. Und hier wirkt sich in Reisholz die stille Arbeit unserer Forschungsanstalt — für viele unbekannt — segenbringend aus. —

Der bestehende harte Konkurrenzkampf ist die Ursache für einen Trend zur Konzentration. Kleinere Betriebe geben ihre Selbstständigkeit auf und finden Anschluß an ein großes Unternehmen. So hat z. B. „REISHOLZ“ aus diesen Erwägungen

heraus das Präzisionsrohrwerk Kritzler, Holzhausen, erworben und damit eine wertvolle Ausdehnung seines Programms in der Herstellung von Präzisionsrohren erreicht. —

Gleichzeitig entstehen aber auch neue kleine und mittlere Betriebe mit neuen Produktionsprogrammen und ausgerüstet mit modernsten fertigungstechnischen Einrichtungen.

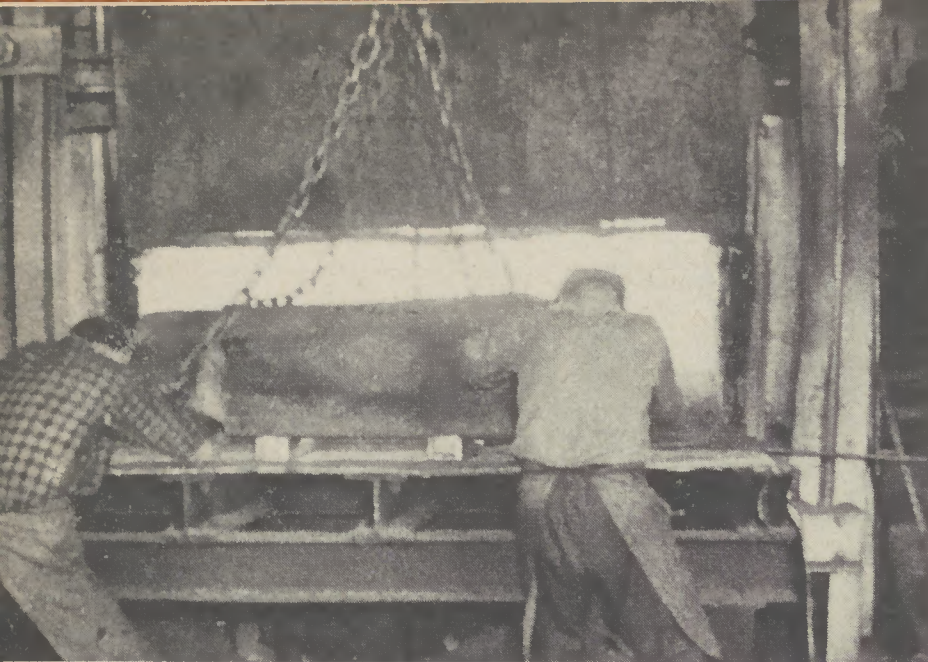
Als ständige Basis erhalten bleiben Dienstleistungs- und Handwerksunternehmen, ohne deren Existenz technischer Fortschritt und Automation in Großbetrieben nicht denkbar ist. In diesem Bereich erfolgen Umschichtungen, jedoch keine Minderung der Zahl von kleinen und mittleren Betrieben. In USA, dem Land mit dem höchsten Grad der Technisierung, sind nach vorliegenden Statistiken rund 95 Prozent aller Wirtschaftsunternehmen Klein- und Mittelbetriebe. Im Laufe des vergangenen Jahrzehnts hat sich ihre Zahl sogar von 4,0 auf 4,6 Millionen Einheiten erhöht. Die Regierung in USA hat bei dieser Entwicklung des Mittelstandes teilweise helfend im Interesse der gesamten Wirtschaft eingegriffen. Ähnliche Maßnahmen werden auch in der Bundesrepublik von den Regierungen der Länder und des Bundes überprüft.



Die Arbeit in der alten Beize wird besonders durch die Dämpfe der chemischen Bäder erschwert.



In der automatischen Beize werden die Dämpfe sofort seitlich abgesaugt und der ganze Arbeitsvorgang von einem Steuerpult aus überwacht.



Das An- und Abhängen auch großer Schmiedestücke mußte früher von Hand gemacht werden.

Nun wird von vielen Menschen die Frage gestellt:

Ist die Rationalisierung unserer Industrie und Wirtschaft durch Technisierung und Automation überhaupt notwendig?

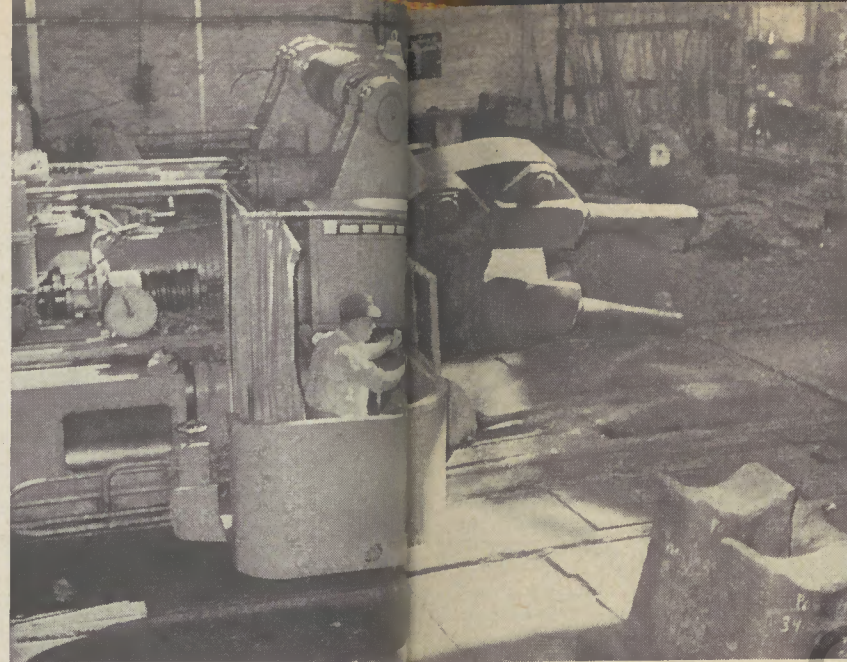
Die Technik mit ihren gesamten Produktionsstätten ist heute im weltweiten Sinne die Erzeugerin der materiellen Grundlagen des Lebens. Ohne sie wäre es nicht möglich, die ständig im Wachstum begriffene Zahl der Erdbevölkerung zu ernähren und am Leben zu erhalten. Ohne die Technik ist ein wirtschaftliches Wachstum nicht

möglich. Das wirtschaftliche Wachstum ist jedoch identisch mit Produktionssteigerung. Bei laufend steigendem Lebensstandard der Menschen in einer Industriegesellschaft muß die Produktivität der Industrieunternehmen fortlaufend gesteigert werden.

Hieraus folgt:

„Immer mehr Waren müssen mit immer weniger Zeitaufwand erzeugt werden.“

Da aber unser Volk die Grenze des menschlichen Arbeitskräftepotentials bereits überschritten hat, müssen unsere Produktionsanlagen trotz des Einsatzes von Gastarbei-



Heute ist der Manipulator zentralisiertes Arbeitsgerät in der Freiform-Schmiede geworden.

tern aus allen europäischen Ländern so ausgebaut werden, daß dieser ökonomische Notstand gemeistert wird.

Das heißt also:

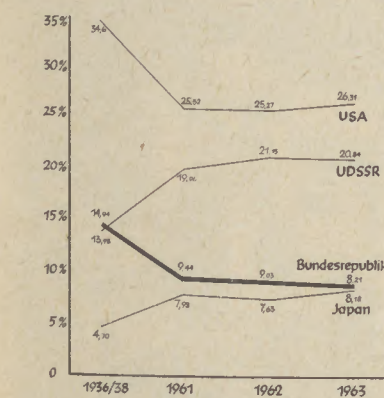
Unser gemeinsamer Weg zur Technisierung, Rationalisierung und Automatisierung ist uns unabdingbar vorgezeichnet! Das gilt für die gesamte Industrie und damit auch für unser Werk!

Aber ein augenblicklicher Konjunkturoptimismus darf nicht der Motor für unsere Rationalisierungsmaßnahmen sein. Das Wissen um die Verantwortung für die Menschen, die morgen die Maschinen und Anlagen kontrollieren, die wir heute planen und bauen, läßt die ausschließlich kaufmännischen Aspekte in den Hintergrund treten. Das Tempo der heutigen Entwicklung stellt uns immer wieder vor neue schnellstens erforderliche Entscheidungen. Alle Marktchancen optimal ausnutzen heißt, fortlaufend alle Entwicklungen in der Industrie und bei den Verbrauchern sorgfältig beobachten und – trotz aller wissenschaftlichen Aufbereitungen dieser Beobachtungen – mit viel Fingerspitzengefühl die richtige Relation zwischen Investition und Marktmöglichkeit zu finden.

Das Risiko, das heute verantwortliche Werksleiter bei Investitionsplanungen eingehen müssen, erscheint größer denn je. Denn die gesamte Industrie und Wirtschaft erlebt heute einen tiefgreifenden Wandlungsprozeß. Wir befinden uns im Zeitalter eines großen, fast möchte man sagen gigantischen Umbruchs und Aufbruchs. Althergebrachte Begriffe, Vorstellungen und Grenzen werden weitgehend verändert. Das Zusammenwachsen größerer Wirtschaftsräume, die Erschließung neuer Liefer- und Ab-

satzgebiete, begünstigt durch die schnelle Verbesserung der Verkehrsmittel, setzen neue Maßstäbe und Ordnungen. Der Ruf nach einer planmäßigen und zielstrebigsten Leistungssteigerung der deutschen Wirtschaft tritt mehr und mehr in den Vordergrund. Natürlich ist es kein spezielles deutsches Anliegen, daß die Unternehmen leistungsfähiger werden müssen, wenn sie sich im immer schärfer werdenden Wettbewerb behaupten wollen. Die Entwicklung der Rohstahlerzeugung in der ganzen Welt gibt ein bezeichnendes Bild der deutschen Situation auf dem Weltmarkt.

Anteile an der Weltrohstahlerzeugung



Nach den Feststellungen des Statistischen Bundesamtes

Aus diesem Diagramm geht hervor, wie stark Rußland und Japan sich der neuen Entwicklung angepaßt haben.

Für uns muß es ein Ansporn sein, im stetigen Bemühen nicht nachzulassen, unseren Standpunkt in der Welt nicht nur zu behalten, sondern zu verstärken.

Oft wird darauf hingewiesen, daß die Leistungsfähigkeit eines modernen Industriestaates im großen Umfange von der Leistungsfähigkeit seiner Hörsäle abhängt. Wenn wir diese Meinung abwandeln, so muß man sagen, daß die Leistungsfähigkeit eines Unternehmens im großen Maße von der Bereitschaft der Mitarbeiter abhängig ist, sich auf neue Betriebssituationen einzustellen und zugleich neue Zusammenhänge im Betriebsablauf zu erkennen. Angesichts der großen Möglichkeiten, die der technische Fortschritt bietet, ist es erforderlich, daß seine Verwendung für die Belange der Wirtschaft in rationeller und systematischer Weise erfolgt. Hierdurch können Fehlentwicklungen, die sich auch auf die soziale Struktur unserer Gesellschaft nachteilig auswirken, vermieden werden.

Technik und ihre höchste Stufe, die Automation, müssen in höchst verantwortlicher Weise für das Allgemeinwohl durch Produktionssteigerung und erforderliches Wirtschaftswachstum vernünftig eingesetzt werden.

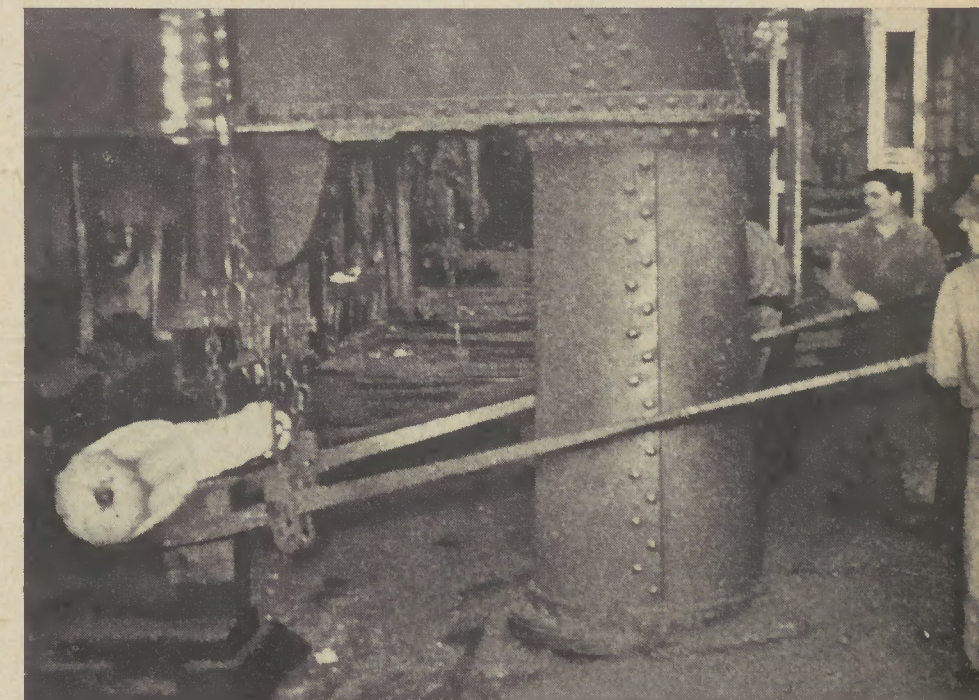
Rechtzeitige technische und wirtschaftliche Unternehmensplanung, verbunden mit intensiver Marktforschung als Grundlage für die Durchführung erforderlicher Investitionsvorhaben, ist notwendig, um Fehlentwicklungen zu verhindern und zu vermeiden, daß technischer Fortschritt und Automation, für ein Werk zu spät eingesetzt, die Wettbewerbsfähigkeit des Werkes infrage stellt. Durch den Wirtschaftsaufschwung in

den Jahren 1950–1960 und die damit verbundene Hochkonjunktur der Stahlindustrie hat die Industrie in vielen Zweigen die rechtzeitige Einstellung auf ein rationelles Produzieren verabsäumt. In den nachfolgenden Krisenjahren mußten diese Versäumnisse nachgeholt werden. Hieraus geht hervor, daß die Geschichte der Rationalisierung nicht immer die Geschichte der Technik war. Aber auch die stete Wechselwirkung zwischen Wirtschaftskonjunktur und Rationalisierungsbestrebungen wurden in früheren Jahren zu wenig beachtet. Die neuzeitlichen Richtungen der Rationalisierungsbestrebungen richten sich natürlich nach betriebswirtschaftlichen Erkenntnissen und Erfordernissen. Darüber hinaus müssen in großen Industrierwerken vorbildliche Ausbildungszentren vorhanden sein. Hierdurch wird der akute Arbeitskräftemangel gemildert und junge Menschen rechtzeitig auf neue Aufgaben vorbereitet. Weiterhin werden erwachsene Mitarbeiter umgeschult und mit ihren neuen Aufgaben vertraut gemacht.

Rationalisierung durch Automation bedingt eine weitgehende Arbeitsteilung innerhalb des Mitarbeiterstabes. Diese Arbeitsteilung setzt aber eine früher nicht gekannte Bereitschaft zur Zusammenarbeit voraus. Der „Eigenbrödlar“ wird nicht mehr bestehen können. Der mitdenkende, weltoffene, bewegliche Mitarbeiter wird gesucht. Hierfür bietet sich das betriebliche Vorschlagswesen mit seiner Möglichkeit der



Die Steuerung der 1500-t-Pressen erfolgt noch mittels der bekannten Hebelbewegung. Der 1. Schmelzer gibt die Arbeitsanweisung an seine Kolonne über ein Mikrophon.



Unter dem 40-Ztr.-Hammer mußten die Schmiedestücke früher gehiebt werden.

Ausnutzung von Betriebserfahrungen geradezu an. Ein Erfahrungsaustausch in einer Betriebskolonne oder einer Werkstattgruppe wird immer neue Wege zur Vereinfachung von Fabrikationsabläufen ergeben. Gottfried Wilhelm Leibniz, einer unserer früheren bedeutenden Wissenschaftler, sagte einmal:

„Es fällt mir nicht leicht etwas ein, aber wenn einem anderen etwas einfällt, fällt mir leicht etwas Besseres ein.“

Das heißt mit anderen Worten, ein gegenseitiger Gedankenaustausch befruchtet immer.

Durch die Automation und die damit verbundene Rationalisierung in der Industrie hat sich eine Entwicklung angebahnt, die schon in naher Zukunft von ähnlich einschneidender Bedeutung sein wird wie vor 150 Jahren die Einführung der ersten Maschinen. Zum Unterschied gegen die damaligen Ereignisse, die wie eine Sturmflut alles Bestehende wegschwemmen, können wir die kommende Entwicklung in etwa vorausberechnen und entsprechende Maßnahmen treffen. Ohne eine starke Käuferschicht ist jede Produktion auf die Dauer sinnlos. Aber die gesamte Industrie aller Sparten hat immer die Aufgabe, die Waren und Produkte, welche für das Wohl der Gemeinschaft erforderlich sind, bereitzustellen. Der jährlich steigende Bedarf in Deutschland verlangt von der Industrie entspre-

chende Leistungen. Und hiermit ist uns unsere Aufgabe gestellt und unser Weg vorgezeichnet.

Zusammenfassung:

Im Vergleich zu früheren Zeiten hat sich die technische Anschauungsweise und das Denken gewandelt. Der Sinn der Technik liegt darin, die Arbeit des Menschen zu erleichtern und sein Dasein — soweit es die Technik vermag — zu bereichern. Die Automation ist ein Teil des Weges zu diesem Ziel.

Die bisherige Entwicklung der Rationalisierung durch die Automation ist daher positiv zu bewerten. Sie ist heute schon zu einem großen Teil verwirklicht und eine echte Voraussetzung trotz des akuten Arbeitskräftemangels für eine weitere Produktivitätssteigerung in der Gütererzeugung. Sie stellt uns vor Probleme, bringt Umwälzungen in alt hergebrachten wirtschaftlichen Organisationsformen und revolutioniert in einem gewissen Sinne das Zusammenleben der Menschen.

Alle diese Probleme sind aber zu lösen. Eine etwa vorhandene Furcht vor dem Ansturm der neuen Technik ist daher unbegründet.

Jede neue Entwicklung, jede neue Investition muß sorgfältig überprüft werden. Ein methodisches Vorgehen ist auf technischem wie auch auf kaufmännischem Gebiet unerlässlich, um zum Erfolg zu kommen.

Der technische Fortschritt wirkt sich zum Segen der Menschen aus.



Liquidität und Finanzstruktur

Schon häufig bin ich von Werksangehörigen auf die Bedeutung der Liquidität angesprochen worden. Besorgt und beunruhigt wird gefragt: „Wie war es möglich, daß so große Firmen wie Borgward, Schlieker und Stinnes in Zahlungsschwierigkeiten geraten konnten?“ Liquidität (Geldflüssigkeit) im weiteren Sinne ist die Möglichkeit, die einzelnen Vermögensteile eines Unternehmens schnell und leicht in Bargeld umzuwandeln. Unter Liquidität im engeren Sinne versteht man die jederzeitige Zahlungsbereitschaft. Zur Kontrolle dieser Zahlungsbereitschaft werden die früher oder später in Bargeld umzuwandelnden Vermögensteile (das Umlaufvermögen) und die Verbindlichkeiten gegenübergestellt. Diese Gegenüberstellung wird als „Liquiditätsstatus“ bezeichnet. Vom Standpunkt der Liquidität wird das Umlaufvermögen in zwei Gruppen eingeteilt. Zur Liquidität erster Ordnung gehören die flüssigen Mittel (Kassenbestand, Postscheckguthaben, Bankkonten, Schecks, Wechsel), ferner die kurzfristig fälligen Forderungen und die jederzeit verkäuflichen Wertpapiere. Zur Liquidität zweiter Ordnung gehören zusätzlich die später fällig werdenden Forderungen, die Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, die Halbfertigfabrikate und die Fertigwarenbestände. Die Verbindlichkeiten oder Schulden werden in lang-, mittel- und kurzfristige eingeteilt. Es gibt nun eine goldene Finanzregel, die folgendermaßen lautet: Das gesamte Umlaufvermögen eines Industrieunternehmens soll jederzeit doppelt so hoch sein wie die Gesamtsumme der kurzfristigen Verbindlichkeiten (Löhne, Gehälter, Sozialversicherungsbeiträge, Steuern, Lieferantenschulden, Frachten usw.) Beispiel für den Liquiditätsstatus an einem bestimmten Stichtag:

Flüssige Mittel	300 000.— DM
Kurzfristige Forderungen	700 000.— DM
Jederzeit verkäufliche Wertpapiere	400 000.— DM
Liquidität	
erster Ordnung	1 400 000.— DM
Später fällig werdende Forderungen	100 000.— DM
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	500 000.— DM
Halb- und Fertigfabrikate	700 000.— DM
Liquidität	
zweiter Ordnung	2 700 000.— DM

An demselben Stichtag betragen die gesamten kurzfristigen Verbindlichkeiten:

Personalaufwendungen	350 000.— DM
Lieferantenschulden	280 000.— DM
Steuern und Frachten	270 000.— DM
Sa.:	900 000.— DM

Da das gesamte Umlaufvermögen dreimal so hoch ist wie die kurzfristigen

Schulden, ist die Liquidität dieser Firma als gut zu bezeichnen.

Wenn eine Kapitalgesellschaft keine Kredite mehr erhält und das gesamte Umlaufvermögen dieser Gesellschaft nicht ausreicht, um die bereits fälligen Schulden zu bezahlen, besteht eine Überschuldung. Sie muß zwangsläufig zur Zahlungseinstellung und damit zum finanziellen Zusammenbruch führen.

Der beste Weg für die Aufrechterhaltung einer guten Liquidität ist die Aufstellung möglichst langfristiger und möglichst genauer Finanzpläne. Wenn für einen längeren Zeitraum die Einnahmen und Ausgaben vorsichtig geschätzt werden, kann so leicht keine Liquiditätskrise entstehen. Aus einem langfristigen Finanzplan sind auch zukünftige Schulden ersichtlich, welche in der Bilanz an einem bestimmten Bilanzstichtag noch gar nicht ausgewiesen werden können. Dieser Tatbestand bezieht sich hauptsächlich auf das Bestellobligo, welches sich aus der Erteilung von Investitionsaufträgen ergeben kann.

Beispiel: Ein Bauunternehmer (Einzelfirma) stellt im Oktober 1964 einen Jahresfinanzplan für das gesamte Kalenderjahr 1965 auf.

Barbestand	
am 1. Januar 1965	600 000.— DM
Geldeingänge aus Bauleistungen	1 350 000.— DM
Außerordentliche Geldeingänge (Lizenzen, Habenzinsen)	150 000.— DM
	<u>2 100 000.— DM</u>
Abzüglich laufend wiederkehrende Ausgaben (Personalaufwendungen, Einkäufe von Baustoffen, Steuern usw.)	900 000.— DM
Investitionsaufwand	500 000.— DM
Privatentnahme	50 000.— DM
	<u>1 450 000.— DM</u>

Voraussichtlicher Stand der flüssigen Mittel am Jahresschluß 1965: 650 000.— DM

Wenn die Schätzungen dieses Finanzplanes einigermaßen zutreffend sind, hat der Bauunternehmer liquiditätsmäßig für das Kalenderjahr 1965 nichts zu befürchten.

Die Leitung einer Firma hat sich nicht nur für eine günstige Liquidität, sondern auch für eine gesunde Finanzstruktur einzusetzen. Die Finanzstruktur eines Industrieunternehmens ist gesund, wenn sowohl das Verhältnis zwischen Eigenkapital und Fremdkapital als auch das Verhältnis zwischen Eigenkapital und Anlagevermögen 1 : 1 ist. Je höher der

Anteil des Eigenkapitals am Gesamtvermögen ist, umso weniger ist das Unternehmen von den Gläubigern und damit von fremdem Willen abhängig. Im Jahre 1962 betrug bei den westdeutschen Industrie-Aktiengesellschaften das Eigenkapital im Durchschnitt nur 59 Prozent des Fremdkapitals. Die Gläubiger sind somit am Risiko der westdeutschen Industrie stärker beteiligt als die Aktionäre.

Die Kennziffer für das Verhältnis Eigenkapital-Fremdkapital stellte sich in USA auf 213, in England auf 117, in Frankreich auf 122 und in Holland auf 170. Wir müssen uns somit in der Bundesrepublik noch gewaltig anstrengen, um in der Finanzierung unserer Industrie-Unternehmen ähnlich günstig zu liegen wie die übrigen Industriestaaten der westlichen Welt.

Auf ein angemessenes Verhältnis zwischen Eigenkapital und Anlagevermögen ist besonders zu achten. Auf keinen Fall darf ein Teil des Anlagevermögens mit kurzfristigen Fremdmitteln finanziert werden. Wenn schon das Anlagevermögen nicht ganz durch das Eigenkapital gedeckt ist, so muß die Differenz unter allen Umständen mit langfristigen Fremdmitteln finanziert werden. Im Jahre 1962 betrug bei den westdeutschen Industrie-Aktiengesellschaften das Anlagevermögen im Durchschnitt 153 Prozent des Eigenkapitals. Dieses reicht also bei weitem nicht aus, um das Anlagevermögen zu finanzieren. Die entsprechenden Kennziffern stellten sich in USA auf 77, in England auf 102, in Frankreich auf 101 und in Holland auf 88. In USA und Holland wurde somit im Jahre 1962 durch das ausgewiesene Eigenkapital nicht nur das Anlagevermögen, sondern darüber hinaus auch ein Teil des Umlaufvermögens finanziert. Bei teilweiser Finanzierung des Anlagevermögens mit langfristigem Fremdkapital (wie in der Bundesrepublik) besteht immer die Gefahr, daß bei Fälligkeit dieser langfristigen Verbindlichkeiten Rückzahlungsschwierigkeiten entstehen. Das gilt besonders dann, wenn an den Fälligkeitsterminen die Konjunktur rückläufig und damit die Finanzlage ohnehin angespannt ist.

Wir in Reisholz sind stolz darauf, daß unser Unternehmen eine günstige Liquidität und eine gute Finanzstruktur hat. Die Geschäftsführung wird sich mit größtem Nachdruck dafür einsetzen, daß unsere Gesellschaft auch in Zukunft ihren Zahlungsverpflichtungen jederzeit pünktlich nachkommen kann. Unsere Werksangehörigen können sowohl in sozialer als auch in finanzieller Hinsicht das Gefühl der Sicherheit und Geborgenheit haben.

DAS FEST DER PENSIONÄRE

Zugegeben — zwischen Koblenz und Bingen ist der Rhein am schönsten, mit seinen hochragenden Uferbergen, den trutzigen Burgen und idyllischen Städtchen.

Aber anderwärts ist er auch schön, unser Rhein. Das zeigte unser diesjähriges Pensionärsfest, das als eine Dampferfahrt von Düsseldorf nach Köln durchgeführt wurde. Auch hochgespannte Erwartungen wurden nicht enttäuscht. Ständig gab es was zu sehen.

Gleich nachdem das Schiff die Hafenanlagen Düsseldorfs und die weitgespannten Bogen der Neufahrbrücke hinter sich gelassen hatte, bildeten wundervolle Baumgruppen und saftig-grüne Wiesen die Ufer. Die kräftigen Farbklexe der friedlich weidenden schwarz-bunten Niederrheinkühe belebten das Bild. Hier und da sah man auch einen Angler. Alles in allem ein Bild des Friedens und der Ruhe.

In lebendigem Gegensatz dazu stand der eifrige Schiffsverkehr auf dem Strom: Schlepper, Frachtkähne und Tanker aller Nationen, Personendampfer mit der schimmernden Pracht ihrer weißen Aufbauten und vornehme Hotelschiffe begegneten und überholten uns. Wir fuhren langsam — eine der beiden Schiffsmaschinen war ausgefallen. Das störte aber nicht. Umso ruhiger konnte man sich die Landschaft betrachten, die Dörfer und Kirchen, die alten Schlösser und prunkvollen Herrensitze des Mittelalters. Man staunte, wieviel „Gegend“ es in unserem doch so dicht besiedelten Lande noch gibt. Es war direkt eine willkommene Abwechslung, wenn mal wieder ein Industriewerk auftauchte, wie die Shell-Raffinerie in Monheim, die gewaltigen Anlagen der Ölchemie in Dormagen, Leverkusen mit den weiträumigen Produktionsstätten von Bayer, überragt von dem Hochhaus, und schließlich, als wir uns Köln näherten, die imposanten Verladeeinrichtungen der Ford-Werke.

Dann tauchte die Mülheimer Brücke auf. „Da könnt'r sehen, ein richtig Mülheimer Böttche“ sagte eine Frau an meinem Tisch, und wie auf Kommando intonierte die Kapelle: „Mit'm Mülheimer Böttche fahre mal so jäh“. Es war wie im Kino: Man saß wohlbehütet in der Wärme der großen Säle, und wie ein Film



„Weißt du noch, damals ...“

In Köln wurde angelegt ...

Barthelomäus Hopfenmüller war auch dabei. Er ist 90 Jahre alt. Sieht man ihm das an?



ließ das Panorama unseres großen deutschen Stromes an uns vorbei. Man kann es also als eine gute Idee bezeichnen, das Pensionärsfest als Rheinfahrt zu gestalten. Was wollen denn unsere alten Arbeitskameraden? Sie wollen wieder einmal hören und



spüren, daß sie nicht vergessen sind, daß sie noch immer zu unserer großen Werksgemeinschaft gehören. Diese Versicherung gaben ihnen in ihren Ansprachen die Geschäftsleitung und die beiden Betriebsräte, die vollzählig erschienen waren. Unsere Pensionäre wollen einen schön-

en, abwechslungsreichen, aber auch nicht zu anstrengenden Tag verleben. Dazu war diese Dampferfahrt wie geschaffen. Und schließlich wollen sie — in der Hauptsache — mal wieder die alten Kollegen sehen, Erinnerungen austauschen und über die vielen, meist lustigen Ge-



... um einen Spaziergang durch den herrlichen Rheinpark zu machen



Einer der glücklichen Gewinner der Tombola

schehnisse plaudern, die sie zusammen erlebt haben.

Dafür war während dieser Fahrt gute Gelegenheit, und immer wieder konnte man sehen, wie sich die alten Kumpels, die sich vielleicht seit dem letzten Pensionärsfest nicht mehr gesehen hatten, mit einem kräftigen Schlag auf die Schulter begrüßten. Überhaupt hatte man keineswegs das Gefühl, bei alten Leuten zu sitzen. Die Unterhaltung war so lebendig, es wurde gescherzt, gelacht und gesungen, als hätte man lauter junges Volk um sich.

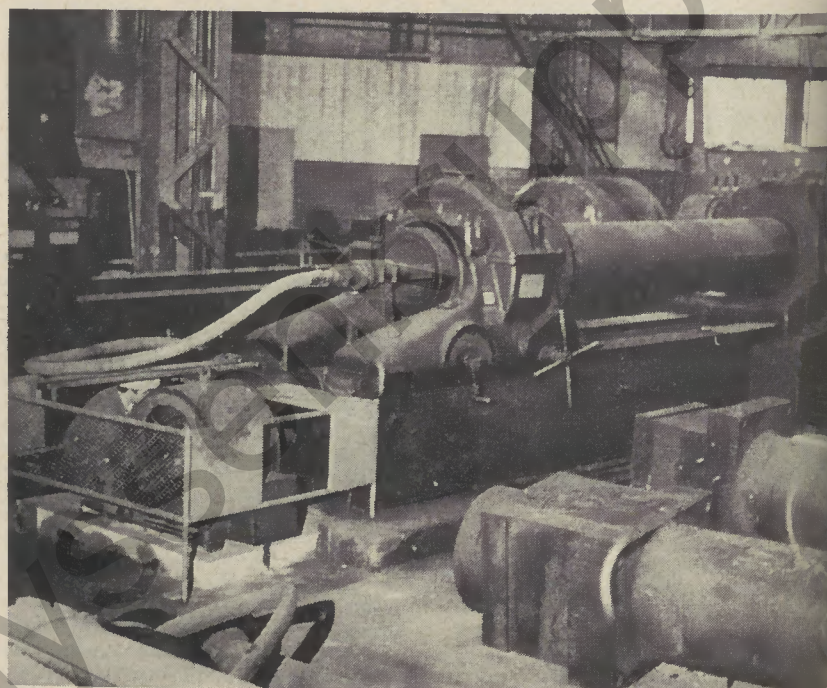
Dicht an der Hohenzollernbrücke, gegenüber dem Dom, wurde festgemacht, und man konnte sich nach dem guten Mittagessen für zwei Stunden die Beine vertreten. Man wäre am liebsten noch weit länger dort geblieben, unter den

hohen Bäumen des Rheinparks, vorbei an den weiten Rasenflächen und der unglaublichen Vielfalt und Pracht der großen Blumenrabatten. Einige ganz Bequeme nahmen die Gelegenheit wahr, sich diese Herrlichkeiten aus der Seilbahn von oben zu betrachten. Wieder zurück an Bord gab es Kaffee und Kuchen, und dann stieg die große Tombola. Aus geheimnisvoll verschnürten Paketen holten die glücklichen Gewinner Kisten mit Zigarren, Marzipan, Schokoladen — also lauter leckere Sachen. Mit Hilfe des reichlich ausgestatteten Gutscheineftes konnte man sich Wein, Bier oder die geliebten „Kurzen“ kommen lassen, bis ein Abendessen bei der Einfahrt in das nun schon nächtlich illuminierte Düsseldorf dem schönen Tag ein schönes Ende setzte.

„Ist ein Schutzhelm denn so wichtig?“



Kontrolle der Keilriemenspannung an der Blockrohrbank.



Am andern

fragt mancher. „Hier kann doch nichts ‚von oben‘ kommen . . .“ So dachte auch — na, wir wollen keine Namen nennen.

Also besagter Unbekannter sollte eine Flasche, die im Prisma auf der Spannplatte lag, mit einer Spannkette befestigen. Er legte das eine Kettenende fest und kroch unter der Flasche durch, um das drüben befindliche Kettenende zu spannen. Als er sich dort aufrichten wollte, stieß er mit dem ungeschützten Kopf gegen den Ring eines Anhängeseils.

Folge: Platzwunde am Kopf.

Arbeitsausfall 17 Tage.

Tragt Schutzhelme, und tragt sie immer!

„Die Maschine stand doch!“

An einer Blockrohrbank wollte ein Mitarbeiter die Spannung der neu eingesetzten Keilriemen prüfen. Er mußte nur mal eben die Hand auf die Keilriemen legen, das genügte schon. Die Maschine stand.

Unser Kollege konnte nicht sehen, daß am anderen Ende der Maschine ein Werkzeugschlosser dabei war, die Messer auszuwechseln. Zu diesem Zweck setzte der Werkzeugschlosser die Maschine kurz in Bewegung; nur einen Moment, vielleicht den achten Teil einer Umdrehung.

Aber dieser Moment genügte.

Die auf den Keilriemen liegende Hand des Kollegen wurde mitgerissen. Schwere Quetschungen und Brüche der linken Hand waren die Folge. Ein Fingerglied ging verloren.

Krankheitsdauer 96 Tage.

Es genügt nicht, daß die Maschine stillsteht. Die Sicherungen müssen raus und dazu ein Schild gehängt werden, daß an der Maschine gearbeitet wird. Auch wenn es sich nur um einen kurzen Augenblick handelt!



werden die Messer ausgewechselt.

Neues aus Reisholz

Ursprünglich waren es zwei hohe, stolze Recken, die Schornsteine vom alten Kesselhaus. Dann wurden sie zur Hälfte abgetragen und dienten als Unterbau für zwei Wasserbehälter; als auch diese nicht mehr benötigt wurden und langsam verrosteten, schwand die Schönheit der alten Schornsteine dahin. Mehr und mehr glichen sie zwei langsam faulenden Zahnstummeln. Ihr einziger Daseinszweck war, als Nistplatz für Turmfalken zu dienen.

Nun wurden sie ganz abgerissen. Sieben junge Turmfalken, die noch nicht flügge waren, wurden von unseren Belegschaftsmitgliedern nach Hause und in treue Pflege genommen.

Dann fielen die Schornsteine der Spitzhacke zum Opfer. „Das Alte stürzt, es ändert sich die Zeit . . .“



Wir bedauern den Heimgang einer Frau, mit der wir in jeder Beziehung angenehm zusammenarbeiteten und die uns stets das Gefühl gab, daß die Kinder, die uns von der Belegschaft anvertraut wurden — es waren im Laufe der Jahre etwa 1000 — bei ihr gut aufgehoben waren.

Wichtiges mit wenig Worten

Anonym

Sehr geehrter Herr Ph. V., Ihre Eingabe an die „Werkmitteilungen“ ist sehr richtig und erfreulich. Wir möchten sie gerne veröffentlichen. Aber dazu brauchen wir Ihren Namen. Anonyme Zuschriften können wir nicht abdrucken. Das werden Sie verstehen. Bitte sprechen Sie mal bei uns vor.

Die Redaktion

Nachruf

Den Mitgliedern unserer Belegschaft müssen wir die Mitteilung machen, daß Frau Kleine-Tebbe, die Leiterin des Kinderheimes in Bad Rothenfelde, nach längerer Krankheit verstorben ist. Nicht nur von den Kindern des Heimes, sondern in ganz Rothenfelde war sie unter dem Namen „Mami“ bekannt — und wahrhaft mütterlich wurden auch unsere Kleinen von ihr betreut.

Mit Wirkung vom 1. September 1964 wurden

Heinz Schütz

zum Meister für die Rohradjustage III des Rohrwerkskaltbetriebes,

Johann Mandewirth

zum Meister für die Schlosserwerkstatt innerhalb der Fertigungs- und Erhaltungsbetriebe Oberbilk,

Johann Saurenz

zum Meister für den Bereich „Verputzerei und Abnahme“ der Presserei und

Heinrich Tillmann

zum Meister für den Bereich „Prüfstand, Abnahme, Revision“ der Mechanischen Werkstatt ernannt.

UNSERE JUBILARE

40jähriges Jubiläum



Michael Lecki
Werk Reisholz

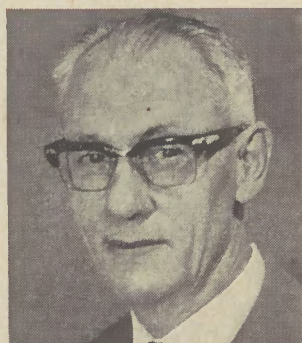


Albin Weber
Werk Reisholz

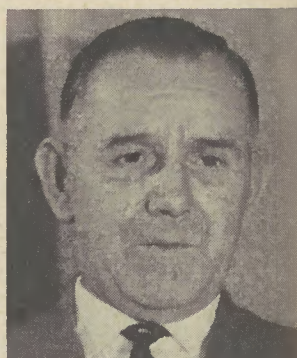
25jähriges Jubiläum



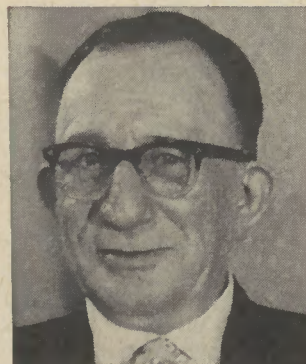
Peter Büssing
Werk Reisholz



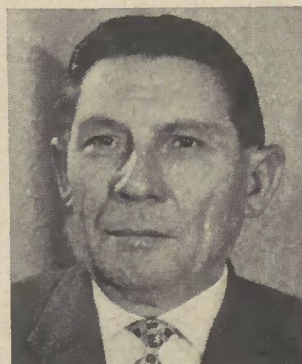
Franz Kellerhoff
Werk Oberbilk



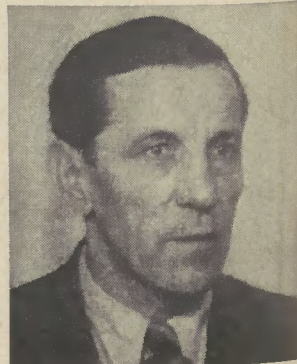
Franz Frackowiak
Werk Reisholz



Peter Kluth
Werk Reisholz



Robert Refke
Werk Reisholz



August Eder
Werk Reisholz

Verbesserungsvorschlag

Name: Betrieb:

Vorname: Abteilung:

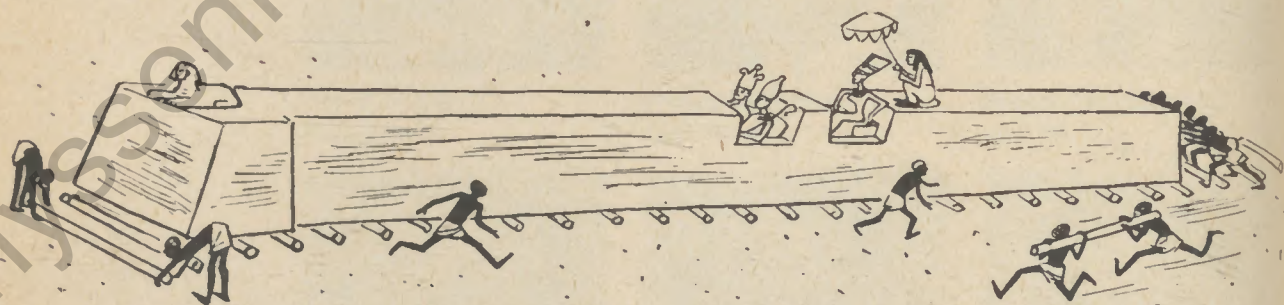
Arb.-Nr.: Datum:

Kurze Beschreibung des Vorschlages:

(Skizze oder Zeichnung auf besonderem Blatt machen)

.....
Unterschrift des Einsenders

Wenn Sie aus irgendwelchen Gründen keine Beschreibung oder Zeichnung machen können, wenden Sie sich bitte an die Sozialabteilung.
Falls Platz nicht ausreicht, bitte Rückseite benutzen oder zweiten Bogen anheften.



Beispiel eines Verbesserungsvorschlages aus früh-ägyptischer Zeit:

Ist-Zustand: Vorwärtsbewegung von Cleopatras Luxuscabriolet geschieht auf (lose) unterlegten Rundhölzern, die laufend vorgelegt werden müssen.

Soll-Zustand: Statt der Rundhölzer fest mit dem Cabriolet verbundene, drehbar gelagerte Holzscheiben (sog. „Räder“).

Ergebnis: Einsparung von Material und Arbeitskräften und verminderte Unfallgefahr!

Sei nett zu den Leuten, die du beim Aufstieg triffst. Du könntest ihnen beim Abstieg wieder begegnen.
Harry S. Truman

Es ist ein großer Vorteil im Leben, die Fehler, aus de-



nen man lernen kann, möglichst frühzeitig zu machen.
Winston Churchill

Spiegel aus nichtrostendem Stahl

Große Spiegel aus nichtrostendem Stahl werden jetzt auf industrieller Basis für Schulen, Institute, Krankenhäuser und so weiter hergestellt. Bisher war die Verwendung des Stahls auf kleine Handspiegel begrenzt. Die Firma Charles Parker Company in Meriden/USA erklärt, daß die großen Stahlspiegel niemals zerbrechen oder abblättern, die gleiche Reflexion wie Flachglas besitzen und nur ein Zehntel des Glasgewichtes haben. Der verwendete Stahl wird blankgeglüht.

Stahlbedarf

Auf unserem Planeten stieg die Bevölkerung von 2 Milliarden im Jahre 1930 auf 3 Milliarden gegenwärtig und wird im Jahre 2000 6 Milliarden erreichen. Für diese Menschheit der Zukunft werden immer größere und vielfältigere Mengen von Roheisen und Stählen eingesetzt werden müssen. Im Zuge dieser Entwicklung haben die

letzten fünfzehn Jahre unsere Stahlindustrie fundamental umgewandelt als ein Jahrhundert der vergangenen Geschichte.

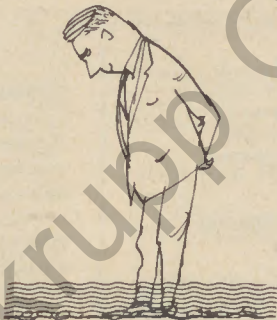
Das Paradies

Eine New Yorker Tageszeitung erhielt auf die Umfrage, wie sich die Leser das moderne Paradies vorstellen, unter anderem folgende Antwort: „Löhne wie 1964, Preise wie 1933, Steuern wie 1914.“

Der Vater eines klugen Kindes neigt dazu, an die Vererbungslehre zu glauben.
Jean Rostand

Statistisch nachgewiesen

Ein Mann ertrank in einem Fluß, der — statistisch



nachgewiesen — im Durchschnitt nur 20 Zentimeter tief war.

Vorsicht geboten

Die Lebenserwartung des Menschen nimmt immer mehr zu. Wir sollten daher besser auf die nationale Verschuldung achten. Es könnte sein, daß wir sie eines Tages selbst bezahlen müssen — schreibt „Iron and Steel Engineer“.

Ist Amerika wirklich so arm?

Das „Wallstreet Journal“ stellt die Frage: „Ist es wahr, daß in den Ländern des Gemeinsamen Marktes Care-Büros eröffnet werden, um den Europäern Gelegenheit zu geben, Pakete zur Linderung der

amerikanischen Armut zu versenden?“

Berufsbildung

45 000 Arbeitnehmer aller Altersgruppen nahmen im Jahre 1963 an Lehrgängen des Berufsfortbildungswerks des Deutschen Gewerkschaftsbundes teil. In 26 Berufsfortbildungswerken und in vielen Städten und Gemeinden wurden kurz- und langfristige Lehrgänge durchgeführt, die sich vor allem mit kaufmännischen Grundfragen, mit der Ausbildung zur perfekten Sekretärin und mit der maschinellen Datenverarbeitung befaßten. Das Fortbildungswerk des DGB unterhält außerdem in Düsseldorf die einzige überbetriebliche Fachschule für maschinelle Datenverarbeitung in der Bundesrepublik. In den 14 Tage bis 3 Monate dauernden Lehrgängen werden jeweils 250 bis 300 Schüler als Tabellierer und Programmierer ausgebildet.

Maschinelles Mauern

In den USA gibt es jetzt Maschinen zum Vermauern von Ziegeln. Die Steine werden auf eine Rutsche gelegt, die sie zu einem Elevator bringt. Dieser legt sie — während sich die Maschine langsam vorwärts bewegt — in der obersten Ziegelreihe der Mauer ab. Gleichzeitig wird hinter dem aufgelegten Ziegel Mörtel auf die neue Ziegelreihe gebracht. Die Dicke der Lager- und der Stoßfuge ist während des Betriebs der Maschine einstellbar. Das Anschieben und Andrücken der Ziegel erfolgt ebenfalls automatisch. 3 Mann Bedienung vermauern damit 15 Ziegel in einer Minute.

Us Kölle

„Na, Tünnes, du mäs jo su en mies Jesech. Is dir nit joot?“

„Ärjer han ich. Ich bruch en neu Stellung.“

„Du? En neu Stellung? Du häs mir doch noch vürje Woch verzällt, wie schön dat bei üch is, wie jemütlich beim Arbigge ...“

„Jewiß dat ...“

„... un wer mööd wor, kunnt sich ruhig en bis'che hinsetze un en Fläsch Bier suffice ...“



„Joh, joh, dat stimm schon ...“

„... un de Meister wor immer freundlich, uch wenn ehr jet vermurks hat ...“

„Dat wor uch su ...“

„Un wer morjens en halwe Stund zu spät koom, do wurd nix jesaat ...“

„... keine Ton ...“

„... un e bis'che fröher no Hus, wenn mer jet fürhatte ...“

„... joh, do hatten se immer Verständnis für ...“

„... un während de Schich jet für sich selvs jemaat, wo mer zu Hus nit zu kooome ...“

„... dat wurd immer jeduldet.“

„Un en Esse für vier Jrosche in de Kantin wie im ‚Ritz‘ ...“

„Damit han ich nit überdrive!“

„Un Osterjeld, un Urlaubsjeld, un Weihnachtjeld, un en Jewinnbeteiligung ...“

„stimmp alles ...“

„Un do has du jekündisch? Dat verstonn ich nit!“

Do sät de Tünnes:
„Ich han doch janit jekündisch. De Firma is bankrott jeyange.“

Hinter den Kulissen

Eine reine Freude ist es nicht — das möchte ich vorweg sagen.

Hat man da eben den ganzen Kram in Ordnung gebracht, eingehaftet, abgelegt, geordnet, gebucht — da legt einem die liebe Hauspost schon wieder drei umfangreiche Briefe auf den Tisch, und mit dem geübten Blick des von Leid Geprüften erkennt man: Drei neue Verbesserungsvorschläge.

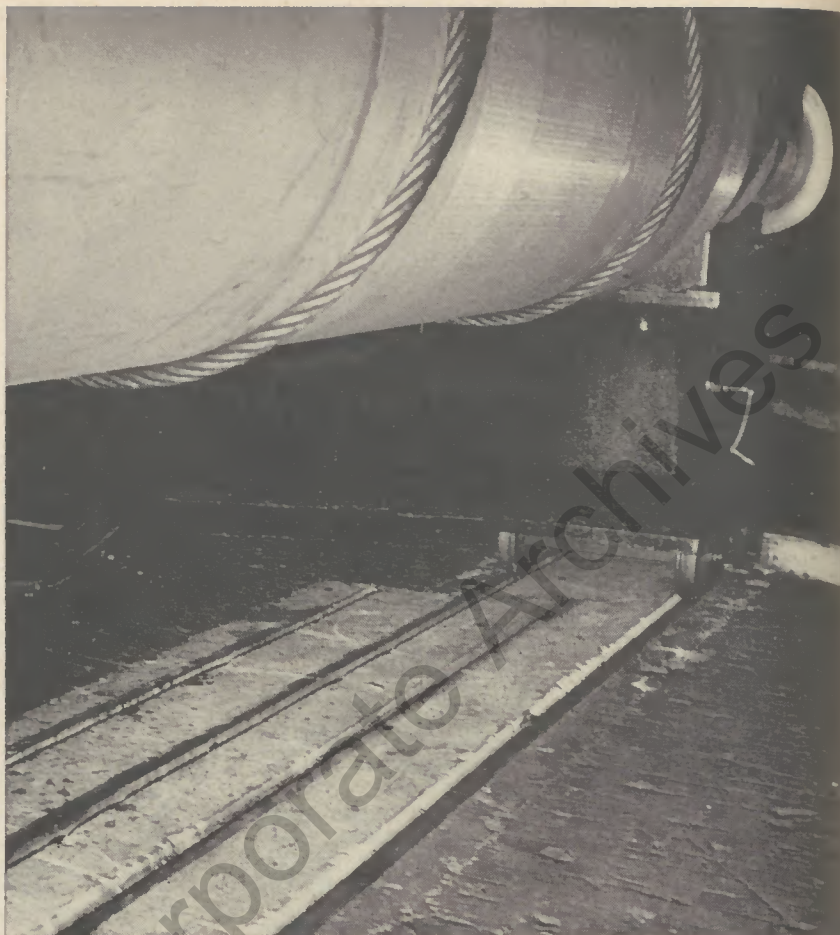
Also geht die ganze Geschichte wieder von vorne los — Bestätigungsschreiben an den Einsender, Text auf Ormig, Zeichnungen zur Lichtpause oder Fotokopie, je ein Exemplar von jedem Text und jeder Zeichnung an jedes Mitglied des Bewertungsausschusses — und was da sonst noch so zugehört.

Mitten in diese Arbeiten schrillt das Telefon.

„Morgen Sitzung des Bewertungsausschusses“.

Auch das noch!

Es bedeutet nämlich: Protokolle schreiben und verschicken, Zwischenbescheide an diejenigen, deren Vorschlag noch in Bearbeitung ist, etwas traurige Briefe an die, deren Verbesserungsvorschlag nicht prämiert werden konnte — diese Briefe sind aber sehr selten — die tröstlichen Briefe für die Gewinner einer Sachprämie, und die erfreulichen Schreiben an die, die eine Geldprämie erhalten haben.



ES IST GEÖFFNET

Hauptkasse

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

die Betriebskrankenkasse Reisholz

werkseitig montags bis freitags
13.00 bis 15.30 Uhr
straßenseitig
montags bis freitags
9.00 bis 12.00 Uhr
13.00 bis 15.30 Uhr

die Betriebskrankenkasse Oberbilk

montags bis freitags
13.00 bis 15.00 Uhr

Sprechstunden des Geschäftsführers der Betriebskrankenkasse

in Oberbilk
dienstags und freitags
13.00 bis 15.00 Uhr

die Lohnbuchhaltung Reisholz

montags bis freitags
13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahltag und am Werktag
davor **ganztagig geschlossen**,
am ersten Werktag nach dem
Lohnzahltag **ganztagig geöffnet**

die Lohnbuchhaltung Oberbilk

montags bis freitags 13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahltag und am Werktag
davor **ganztagig geschlossen**,
am ersten Werktag nach dem
Lohnzahltag **ganztagig geöffnet**

Sozialabteilung und Grundstücksverwaltung

täglich, außer mittwochs,
von 10.30 bis 15.30 Uhr;
mittwochs geschlossen

Bücherei Reisholz (Unterhaltung)

montags und donnerstags
11.00 bis 13.00 Uhr
13.30 bis 15.30 Uhr

Fachbücherei-Reisholz

mittwochs und freitags
12.00 bis 13.00 Uhr

Unterhaltungsbücherei Oberbilk

mittwochs 13.00 bis 15.00 Uhr

Arztsprechstunden Reisholz

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

Arztsprechstunden Oberbilk

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

Verbandstube

täglich 7.45 bis 16.40 Uhr
samstags 8.00 bis 12.30 Uhr

Verbandstube 2

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

Verbandstube Oberbilk

montags bis freitags
7.40 bis 12.30 Uhr
13.00 bis 16.40 Uhr
samstags geschlossen

Medizinische Bäder, Massage- und Bestrahlungsabteilung

montags bis freitags
7.45 bis 12.00 Uhr
12.30 bis 16.40 Uhr

Fußpflegedienst

montags bis freitags nach Vereinbarung

Sauna (Frauen)

dienstags 10.00 bis 18.10 Uhr Einlaß

Sauna (Männer)

mittwochs, donnerstags, freitags
14.00 und 16.40 Uhr Einlaß
donnerstags auch nach Voranmeldung
11.00 und 18.10 Uhr
freitags 18.10 Uhr

die Tankstelle

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

Und das sind weitaus die meisten. Die Briefe kommen zur Unterschrift, anschließend in einen Briefumschlag, die Durchschläge abgeheftet — man hat es mal wieder geschafft. Bis zu den nächsten Einsendungen. Und trotzdem macht die Sache Freude. Man sieht, in unserer Belegschaft sind eine ganze Reihe von Männern mit recht hellen Köpfchen. Sie erledigen ihre Arbeit nicht rein mechanisch, sondern überlegen und tifteln, was könnte man besser machen . . .

Kommt da einer in mein Büro und legt mir einen alten, irgendwo herausgerissenen Zettel auf den Schreibtisch, auf dem mit ungelenker Hand — der Mann kann einen Vorschlaghammer führen, mit der Schreiberei hat er es nicht groß — drei Sätze aufgeschrieben sind. Mit einem breiten Zimmermannsbleistift.
Spielt das eine Rolle?
Überhaupt keine.
Es ist ein Verbesserungsvorschlag. Die Prämie beträgt 70.— DM.
Ist das nun was?

Ein anderer kommt, der hat überhaupt nichts. Noch halb in der Tür fängt er an zu poltern: „Dat sind doch keine Zustände, hören Se mal. Da bin ich schon zweimal . . . und immer diese Schindelei . . . un bei der Hitze . . .“
Die Polterei wird in einen wohlbegründeten Verbesserungsvorschlag umgewandelt.
Prämie: 90.— DM.

Irgendwo in unserem Betrieb, vor einer Säge, befindet sich ein Auflagebock. Er läuft auf zwei Schienen.
Hier und da kommt ein Werkstück zur Bearbeitung, das nicht genau in der Mitte des Bocks aufgelegt werden kann. Man hilft sich mit Holzklötzen und anderen Unterlagen. Die Unfallgefahr ist groß. In schwierigen Fällen muß ein Kran das Werkstück halten. Damit ist der Kran für die Dauer der Bearbeitung festgelegt. Verbesserungsvorschlag: Ein zweites Schienenpaar legen. Siehe Foto.
Jetzt kann der Auflagebock nach Belieben versetzt werden. Das Werkstück liegt immer in der Mitte, ein Kran ist überflüssig, die Unfallgefahr ist beseitigt.
Der Vorschlag — nur ein Gedankenblitz — wird mit 120.— DM bewertet.

Sicher — verschieden wie des Wurmes Länge sind auch die Ergebnisse beim Vorschlagwesen. Mancher Einreicher macht sich große Mühe, und trotzdem kann der Vorschlag nicht angenommen werden. Er ist zu umständlich, zu kostspielig, für die besonderen Gegebenheiten in unserem Werk nicht brauchbar — schade um die Mühen.
Einen solchen kleinen Fehlschlag sollte man nicht tragisch nehmen. Man erinnere sich unseres zweiten Preisträgers im betrieblichen Vorschlagwesen des letzten Jahres: Seine vier ersten Verbesserungsvorschläge mußten sämtlich abgelehnt werden.
Aber er gab nicht nach.
Heute ist er der Erfolgreichste unseres ganzen Betriebes.
Also nur nicht weich werden.
Versuchen Sie es mal. Es macht wirklich Spaß, wie ein hobby, ein Steckenpferd. Man bastelt und probiert herum,

man überlegt und denkt nach, unvorhergesehene Schwierigkeiten tauchen auf und müssen gemeistert werden. Aber endlich hat man die Sache richtig ausgeknobelt, man kann — in diesem Fall mit Recht — stolz sein.
Ein schönes Gefühl.
Damit aber nicht genug.
Die Rationalisierung unserer Industrie durch Automation wird eines Tages — und dieser Tag kommt — zur höchst erreichbaren Grenze vorgetrieben sein.
Dann — so behaupten bereits heute Stimmen in Amerika — wird

der technische Fortschritt der Zukunft auf Verbesserungsvorschlägen beruhen!
Ohne Grenzen sind die tausend und abertausend Möglichkeiten, die bestehenden Maschinen, Geräte, Arbeitsabläufe, Verwaltungsgeschehen, was es auch immer sei, zu verbessern, zu vereinfachen, Gefahrenquellen zu beseitigen und die Arbeit einfacher und bequemer zu gestalten.
Zu unser aller Wohl.
Möchten Sie da nicht mitmachen?
Es macht Spaß — und es lohnt sich.

Durch den Tod gingen von uns:

Hugo Hüsch	
Pensionär früher Werkschutz Reisholz	7. 6. 1964
Erich Bolney	
Terminbüro Mechanische Werkstatt Oberbilk	27. 7. 1964
Wilhelmine Lehnen	
Pensionärin früher diverse Betriebe Werk Reisholz	4. 8. 1964
Max Wetzel	
Pensionär früher Rohradjustage 4 Werk Reisholz	9. 8. 1964
Karl Neukirchen	
Pensionär früher Reduzierwalzwerk Reisholz	10. 8. 1964
Günter Langenbach	
Kranschlosserei Werk Oberbilk	17. 8. 1964
Peter Bockerhoff	
Pensionär früher Werkzeugmacherei Oberbilk	17. 8. 1964
Wilhelm Hilden	
Pensionär früher Rohrkaltzieherei II Werk Reisholz	18. 8. 1964
Peter Hammermann	
Pensionär früher Rohradjustage 1 Werk Reisholz	30. 8. 1964
Hans-Dieter Bechlenberg	
Mechanische Werkstatt Reisholz	2. 9. 1964
Gottfried Kröll	
Rohrkardanbetrieb Werk Reisholz	7. 9. 1964
Wilhelm Hilbrath	
Pensionär früher Kommissionsschlosserei Werk Oberbilk	11. 9. 1964
Konrad Höninger	
Räderschmiede Werk Oberbilk	16. 9. 1964
Helmut Grajkowski	
Pensionär früher Martinwerk Oberbilk	21. 9. 1964
Bernhardine Bussing	
Abnahme Werk Oberbilk	3. 10. 1964

„...oder möchten Sie lieber Stacheldraht?“

Bitte äußern Sie sich zu diesem Thema
Wie man damals, kurz nach dem Kriege, mit der Eisenbahn fuhr, haben wir wohl alle nicht vergessen. Die Wagen ohne Licht, ohne Fenster – auch im kalten Winter – und immer überfüllt. Nur mit roher Gewalt konnte man sich hineinquetschen, es wurde geschimpft, geflucht, Rauhbeine und Grobiane gaben den Ton an ...
Noch befangen in dieser Vorstellung stand ich, mit einem schweren Koffer in der Hand, wieder einmal auf einem Bahnsteig, als der Zug einrollte. Es standen nur wenige Leute umher, die mitfahren wollten. Man trat höflich zur Seite, als ich mit meinem schweren Kof-

fer den nächst erreichbaren Waggon ansteuerte. Im Abteil stand ein junger Mann von seinem Sitz auf und half mir, das unförmige Gepäckstück ins Netz zu heben.
Ich war äußerst erstaunt und merkte erst als ich mich schon hingesetzt hatte, daß die Heizung funktionierte, daß Scheiben in den Fenstern saßen, daß Wände und Fußboden sauber und gepflegt waren. Jeder hatte einen Sitzplatz. Man unterhielt sich gedämpft und freundlich ...
Waren das noch dieselben Menschen, die ich vor einer Woche schimpfend, fluchend und rücksichtslos ihre Ellenbogen gebrauchend erlebt hatte?

Es waren durchaus die gleichen Menschen. Sie waren nur in eine ordentliche, saubere Umgebung versetzt – und benahmen sich entsprechend. Alle!

— — —
Vor den Toren unseres Betriebes befindet sich ein Wäldchen, die „Reisholzer Lunge“, eine Kostbarkeit in dieser Umgebung. Dieses Wäldchen ist zu einer Müllablage geworden. Wir berichteten schon einmal darüber in den „Werkmitteilungen“. Es hat nichts gefruchtet. Die Müllhaufen haben sich vermehrt. In der Umgebung der Ruhebänke liegen die zusammengeknüllten Zigarettenspackungen dicht wie abgefallenes

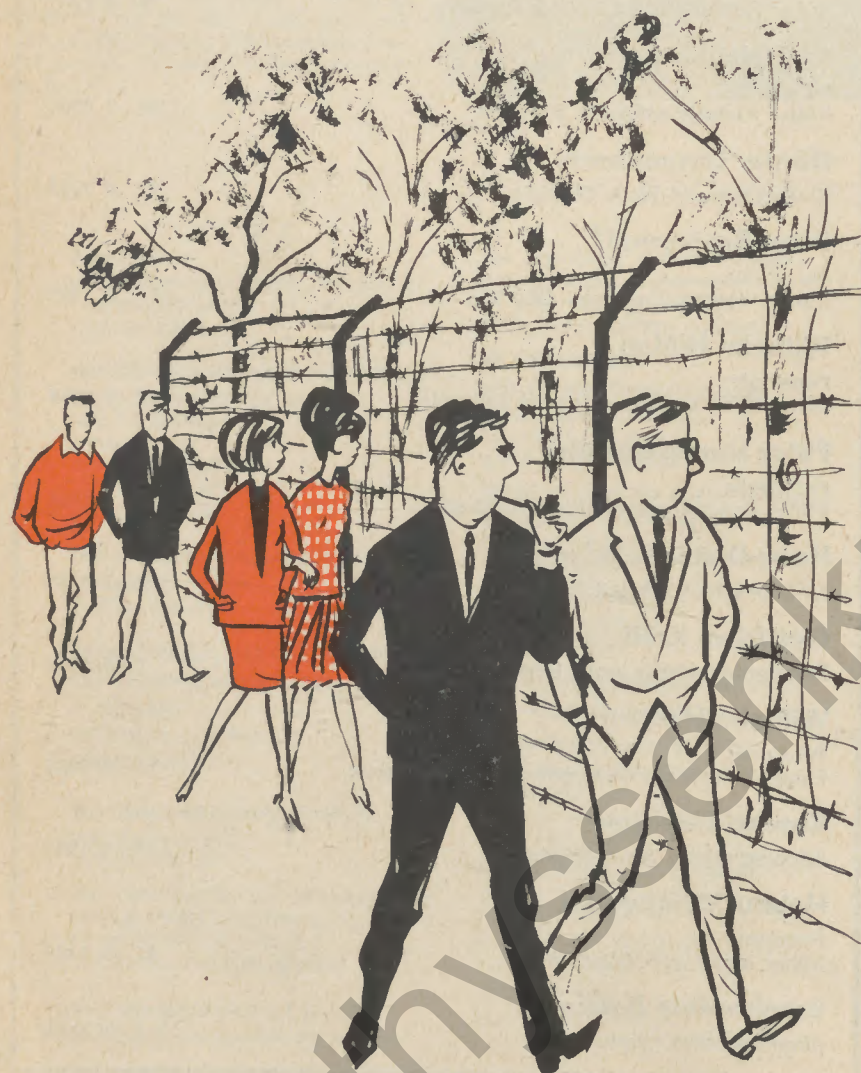
Laub im Herbst. Statt eines Juwels haben wir einen Schandfleck vor der Tür. Die einzige Lösung scheint zu sein, einen Stacheldrahtzaun – einen hohen – um das Wäldchen zu ziehen. Es wäre eine bedauerliche Lösung. Vielleicht könnte man es aber auch anders machen. Ich denke an das kleine Erlebnis auf der Eisenbahn – setze den Menschen in eine saubere, gepflegte Umgebung, und er wird sich entsprechend benehmen.
Darum wäre mein Vorschlag: Man sollte die vorhandenen Wege, die ja ganz natürlich entstanden sind, an den Rändern sauber abstecken und mit Schlacke belegen.
An mehreren Plätzen wären Bänke auf-

zustellen – und neben jede Bank ein Papierkorb.
An den sonnigen Stellen hätten einige blühende Büsche Platz. Und dann sollte man das ganze Wäldchen richtig sauber machen. Auf diese Weise könnte aus unserer Schuttablade ein wunderschöner Erholungsort für die Menschen in Reisholz werden.

— — —
Mancher wird fragen, warum ich mich mit meinem Vorschlag nicht gleich an die zuständige Stelle wende? Das hat seinen Grund.
Der Plan ist nur durchführbar und hat auf die Dauer Erfolg, wenn alle, die es angeht – also die in Reisholz wohnen oder die in der Mittagspause ihren klei-

nen Gang durch das Wäldchen machen – mithelfen, daß das Wäldchen, einmal sauber gemacht, auch sauber bleibt. Alle sollen mit aufpassen, daß nicht wieder Dreck abgeladen wird und vielleicht auch einmal ein Stück Papier aufheben und in den nächsten Korb werfen.
Nur wenn diese Bereitschaft vorhanden ist und durch eine kurze Zuschrift an die „Werkmitteilungen“ bekundet wird, könnte der Plan Erfolg haben.
Wenn sich aber keiner rührt, müßte man es als ein Zeichen werten, daß die Belegschaft kein Interesse an dem Wäldchen hat.
Dann wäre auch ich für Stacheldraht.
Karl Mohri

DIE FUKTION DER WERBUNG IN DER WIRTSCHAFT



Die Werbung hat Freunde und Feinde. Jeder sieht sie auf eine höchst persönliche Art, freut sich an ihr, ärgert sich darüber, ganz nach Temperament und Einsicht.
Die Werbung, von der hier die Rede ist, hat natürlich nichts zu tun mit der Werbung eines jungen Mannes um die Gunst des Mädchens, das es ihm angetan hat. Sie hat auch nichts zu tun mit dem Muezzin, der auf das Minarett seiner Moschee steigt und die Gläubigen zum Gebet ruft. Dagegen hat sie zu tun mit der schon in alter Zeit anzutreffenden Gepflogenheit, daß Händler an die Ware, die sie feilboten, an die Früchte des Feldes und der Gärten Preisschilder steckten, an die Fische eine Tafel mit der Aufschrift, daß sie aus dem am Morgen gelandeten Fang stammen, also ganz frisch sein müssen. Sie taten das, um es nicht jedem, der vorbeiging, einzeln sagen zu müssen, aber auch, um ihn zum Kauf zu „verführen“, denn Fische, die heute morgen an Land kamen, würden auch wir wohl mit Vergnügen kaufen und verspeisen. Man erkennt, daß die ursprünglichste Form der Werbung hier schon eine Funktion hatte, nämlich die der Information jenes Kreises von Menschen, der an der angebotenen Ware Interesse haben könnte. Das ist bis heute eine der wichtigsten Aufgaben der Werbung geblieben. Wenn eine Sache aber eine echte Funktion hat – und wer wollte gerade in unserer Zeit an der Bedeutung der Information zweifeln – dann kann man sie nicht nach Temperament beurteilen, dann muß man sich um Einsichten bemühen, um zu erkennen, was diese Funktion bewirkt, bzw. was sich durch sie bewirken läßt. Mit Temperament könnte man sich aus irgendeinem nebensächlichen Grunde auch über den Lichtschalter in der Wohnung ärgern. Das ändert aber nichts

an der Tatsache, daß wir ihn brauchen, wenn es dunkel wird, und daß wir ihn wieder brauchen, wenn wir uns zur Ruhe begeben, und so fort. Aus der Einsicht, daß das Ding, welches wir Schalter nennen, wegen seiner Funktion Berechtigung hat – nämlich das Licht ein- und auszuschalten – ärgern wir uns eben nicht darüber. Wenn also die Werbung trotz ihrer funktionellen Wesenszüge auf Ablehnung stößt, hat sicher das Temperament, nicht aber nüchterne, verstandesmäßige Auseinandersetzung mit der Sache das Urteil gefällt.
Weiter oben ist bereits das Stichwort „verführen“ gefallen. In der Tat gibt es eine ganze Reihe von Veröffentlichungen, die sich mit der These vom manipulierten Verbraucher auseinandersetzen, der so gern als das Opfer planmäßiger, unterschwelliger Verführung durch die Werbung dargestellt wird. Dadurch entstehen Abneigungen gegen die Werbung, die im Gefühlsmäßigen liegen und im Grunde das Eingeständnis einer eigenen charakterlichen Schwäche enthalten. Schließlich ist die Verführung nicht mit der Werbung in die Welt gekommen, gibt es doch mehr als genug Menschen, die sich verführen lassen, indem sie einen über den Durst trinken, die sich verführen lassen, indem sie es mit dem Begriff des Eigentums nicht ganz genau nehmen, mit der ehelichen Treue, mit dem gegebenen Wort. Dem Leser ist es überlassen, die Reihe fortzusetzen. Wer will da wem einen Vorwurf machen?

— — —
Diogenes wohnte in einer Tonne. Als Alexander der Große vor ihn hintrat und ihn fragte, ob er ihm einen Wunsch erfüllen könne, kam von Diogenes nichts weiter als „Geh mir aus der Sonne!“ Welch ein Weg führt von da zu den Wässerchen, Pasten, Farben, Bürstchen,

die eine moderne Frau für ihr „make up“ nötig zu haben glaubt! Der Wunsch schön zu sein, war immer da. Keine Werbung der Welt hat ihn ausgelöst, weil er noch älter ist als sie.
Nun ist bekannt, daß mit der Entfaltung der Technik die Verwirklichung zahlreicher uralter Träume der Menschheit möglich geworden ist; Erfinder und Konstrukteure haben den fordernden Traum auf die Erde geholt. Vieles, vieles hat das Leben erleichtert. Auch unter Anlegung strenger ethischer Maßstäbe läßt sich nichts dagegen einwenden. Deshalb darf der Satz gewagt werden: Nur die Werbung konnte dies Neue so weithin bekanntmachen, daß alle, die sich dafür interessierten, durch die Massennachfrage sorgten, daß nach und nach alle das Neue kaufen konnten. Da es aber keinen Verbraucher gibt, der über die Fülle dessen orientiert sein kann, was das Angebot auf dem Markte ihm gegebenenfalls zu bieten vermöchte, liegt die Werbung, zumal die gute Werbung, im ureigensten Interesse des Verbrauchers. Er wird bei einem dringlichen Anliegen nie die Mühe sparen wollen, sich aufs beste zu unterrichten, um nachher sagen zu können, er habe nach bester Einsicht gewählt. Damit kann er vor sich selbst und seinen Freunden bestehen und ist mit seinem Einkauf zufrieden. Je vollkommener die Werbung diesen Zustand herbeiführt, um so größer ist ihr Wert für unsere Wirtschaft, denn diese Wirtschaft beruht zu ihrem wesentlicheren Teil auf Massenproduktion. Nur soweit der Absatz gelingt, bleibt der wirtschaftliche Kreislauf in Gang. Man kann schätzen, daß rund 75 Prozent der erwerbstätigen Bevölkerung heute Lohn- und Gehaltsempfänger sind. Der weitaus größte Teil von ihnen verdient sein Einkommen im Dienste dieser Massenpro-

duktion. Er kann aber nur erwarten, daß dieses Einkommen einigermaßen zureichend und vor allen Dingen konstant bleibt, wenn der Betrieb, in dem er arbeitet, hinreichend beschäftigt bleibt. Das tritt nur dann ein, wenn die Erzeugnisse, an denen der einzelne mitgearbeitet hat, abgesetzt werden können. Um abgesetzt werden zu können, müssen sie bekannt sein, und um bekannt zu bleiben, müssen sie sich bewähren.
Man kann deshalb sagen: Auch die beste Werbung kann ein schlechtes Produkt nicht verkaufen oder ihm gar dazu verhelfen, sich auf dem Markt zu halten. Darüber entscheidet allein der Verbraucher. Er läßt sich weder im geheimen noch öffentlich verführen. Man kann seine Wünsche wecken, aber man kann ihm nichts vormachen; man kann ihn nur überzeugen. Da sich die Werbung weithin des geschriebenen Wortes bedient, soll die Werbeaussage nicht mehr versprechen, als das Produkt zu halten vermag.
Schon immer hat der Mensch eine sehr persönliche Art gehabt, mit der Sprache umzugehen. Mit dem Wort läßt er seine Gedanken vor die Tür. Wer will ihm verübeln, wenn er nur sagt, was ihm zum jeweiligen Zeitpunkt und für den jeweiligen Zweck geeignet erscheint. Das geschieht auf vielen Gebieten menschlicher Beziehungen und leider auch in hinterlistiger Weise. Man kennt den Ausspruch, daß die Sprache dazu da sei, um die Gedanken zu verbergen. Der Inhalt der Werbeaussage jedoch ist von jedermann nachprüfbar, wenn auch die Formulierungen oft sehr geschickt ausfallen. Der Gesetzgeber schützt den Empfänger der Werbebotschaft vor irreführenden Inhalten, er schützt den Wettbewerber in Deutschland durch das Verbot der vergleichenden Werbung, obwohl

die Information für den Käufer dadurch unter Umständen vollständiger wäre. Die Funktion der Werbung im gesamtwirtschaftlichen Zusammenhang ist diese, Bindeglied zu sein zwischen Erzeugung und Verbrauch. Dem Verbraucher verhilft sie durch ihre informative Aufgabe zur Markttransparenz, zu einem Überblick über Erzeugnisse und Dienstleistungen, dem Erzeuger oder Anbieter ermöglicht sie, über sich und seine Leistungen vor einem riesigen Forum zu berichten, das er der Zahl nach auf keine andere Weise als durch die Mittel der Werbung ansprechen könnte. Dadurch wird die Werbung zu einem Aufgabenbereich mit besonderer Funktion innerhalb des Unternehmens.

Zu diesem Thema folgt ein weiterer Beitrag.

Übrigens: Als Mark Twain, der Verfasser von „Tom Sawyer“ und „Huckleberry Finn“, eine kleine Zeitung in Missouri herausgab, beklagte sich ein Abonnent, er habe eine Spinne in der Zeitung gefunden. Mark Twain antwortete:

„Lieber Abonnent! Das bedeutet für Sie weder Glück noch Unglück. Die Spinne hat nur in die Zeitung geguckt, um zu sehen, welcher Kaufmann keine Werbung treibt, damit sie zu ihm hingehen, ihr Netz über seine Tür weben und fortan ein Leben ungestörten Friedens führen kann.“

JOHANNES MEDEBACH



„Werbung für Stahl“ liest Manfred Dahmer, genannt „Fred“, in den Werkmitteilungen; er macht sich seine eigenen Gedanken zu diesem Thema, — und die Bilder dazu.

„STAHL- UND RÖHREN-Rohre sind die besten!“

