

Westfalenthütte



Unsere Bilder:

Titelbild:

„Die kleine Meerjungfrau“,
Broncefigur an der Langelinie,
Kopenhagens schöner
Hafenpromenade,
geschaffen von Edvard Eriksen
nach Andersens Märchen

Nebstehend:

Am Hafen

Aus dem Inhalt:

Ein Weg über die Hütte
Unsere Ehrentafel
Abschied vom Preß- und Hammerwerk
Wir kommentieren
Technik und Produktion
Blick in die Presse
Das interessiert die Frau
Unser Briefkasten
20000
Betriebsratswahl
Am Arbeitsplatz ihrer Männer
Wer ein Meister werden will . . .
Facharbeiter wurden freigesprochen
Peterwagen rettet ein Menschenleben
Betriebskrankenkasse
Der Hüttenkieker
Dänemark

Herausgeber: Westfalenhütte AG,
Dortmund, Eberhardstraße 12.

Verantwortlich für den Gesamttext:

Arbeitsdirektor Alfred Berndsen,
Dortmund, Eberhardstraße 12;

für „Betriebsvertretung“:

Betriebsratsvorsitzender Gustav Schwentke,
Dortmund, Eberhardstraße 2;

Redaktion: Johannes Hoischen,
Dortmund, Stahlwerkstraße 119;

Expedition: Pressestelle,
Dortmund, Stahlwerkstraße 119.

Gen. v. Wi.-Min. NRW. 7100/III 775 v. 18. 2. 1949.

Druck: Westfalendruck, Dortmund.

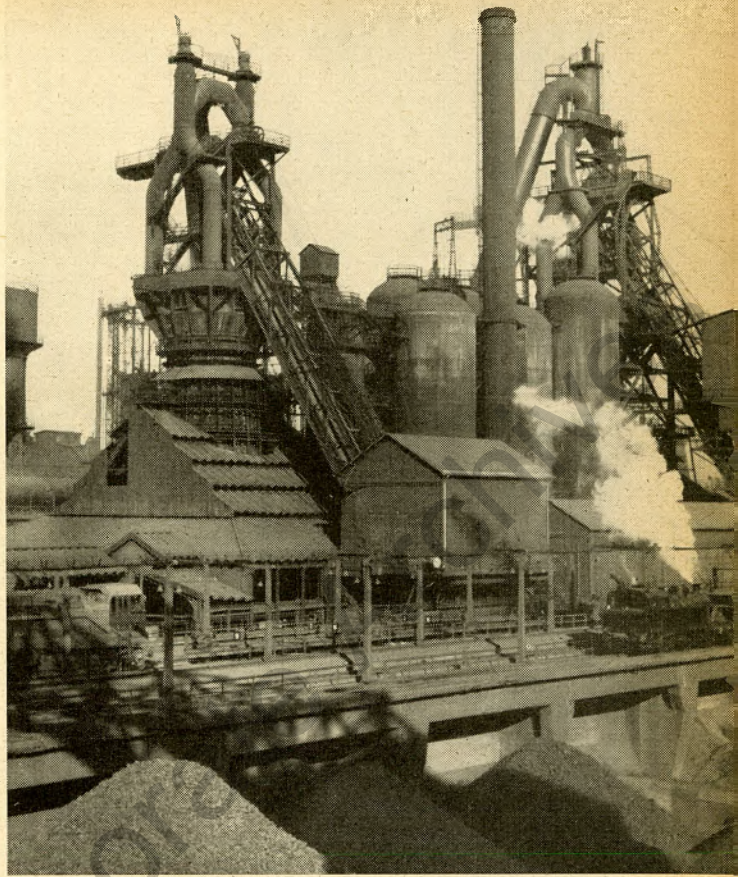
Auflage: 17 000.

Nachdruck gern erlaubt, doch bitten wir,
vor dem Abdruck die Redaktion zu verständigen.
Die Veröffentlichungen stellen nicht in jedem
Falle die offizielle Meinung von Vorstand, Be-
triebsvertretung und Redaktion dar. Die pressege-
setzliche Verantwortung wird voll übernommen.



Ein Weg über die Hütte

Der Ausgangspunkt der Produktion unseres Werkes sind die Hochöfen. Um hierhin zu gelangen, gehen wir vom Eingang I oder III am Walzwerk VIII vorbei, überschreiten vorsichtig — denn es gibt Unfallgefahren auf unserem Werk — die Gleisanlagen an der Elektrotechnischen Abteilung und benutzen dann den Laufsteg der Zufahrtsbrücken, die zu den Bunkeranlagen führen. Hierbei sehen wir auf der rechten Seite die Schacht- und Kokereianlagen der Zeche Kaiserstuhl, die zur Hoesch Bergwerks-AG, die eine Schwester unserer Westfalenhütte ist, gehört. Eben wird aus einer Kammer der Koksofenbatterie ein glühender Kokskuchen in den bereitstehenden Löschwagen gedrückt und dann unter den Löschurm gefahren, wo er mit Wasser berieselt und abgekühlt wird. Nachdem der Koks dann nach Größen sortiert ist, wird der überwiegend für den Hochofen bestimmte Koks in runde Begichtungskübel mit einem Rauminhalt von etwa 11 Kubikmeter gefüllt und auf Eisenbahnwagen der Hochofenabteilung zugestellt. Beim Weitergehen sehen wir am Ende des Laufsteges rechts unten unsere Fabrik zur Herstellung feuerfester Steine, die unsere Betriebsabteilungen zum Teil mit dem benötigten feuerfesten Material, Schamotte- und Silikatesteinen, versorgt, und hinter ihr unsere Zementfabrik.



Zwei unserer Hochöfen

An den Hochöfen

Nun sind wir an unserer großen Hochofenanlage angelangt. Hier sehen wir zunächst eine weit ausgedehnte, aus Beton hergestellte Bunkeranlage; das sind die Vorratsräume für die Rohstoffe, welche wir im Hochofen benötigen: Erz, das eisenhaltige Gestein — Kalk, der Zuschlag für die Schlacke — Koks, das Brennmaterial. Das zur Verhüttung gelangende Material, welches in der Hauptsache auf dem Wasserwege im Hafen Hardenberg ankommt, wird in großen Selbstentladern mit der Eisenbahn zu unserer Bunkeranlage gebracht und hier in einzelnen Sorten gelagert. Wir verhütten zum größten Teil Erze aus Schweden (Magneteisenstein), dann aber auch Erze aus Frankreich (Lothringische Minette), Kanada (Wabana), Spanien, Marokko und deutsche Erze. Der in den Siegerländer Eisenzechen gewonnene Spateisenstein wird vor der Verhüttung erst geröstet, um ihn von dem hohen Kohlensäuregehalt zu befreien. Ein großer Teil der Schwedenerze, die bis zu 70 Prozent Eisen enthalten, kommt als Feinerz oder Schlich zur Anlieferung. Da man nun dieses Material in dem feinen Zustand nicht im Hochofen verwenden kann, wird es zusammen mit Gichtstaub, welcher bei der Gasreinigung anfällt, zuerst in einer großen Bandsinteranlage zu Agglomerat zusammengebacken und dadurch für den Hochofenprozeß vorbereitet. Den Kalkstein beziehen wir aus dem Lenne- und Hönnetal. In der Möllung, die sich unter den Betonbunkern befindet, sehen wir eine ganze Anzahl Erzzubringerwagen mit je zwei Drehscheiben und einer Wiegevorrichtung am Führerstand. Diese Wagen fahren mit den Begichtungskübeln unter den betreffenden Bunker, mit dessen Material die Kübel gefüllt werden sollen. Der Wagenführer läßt nun aus der geöffneten Bunkerverschlußklappe die genau vorgeschriebene Menge Material in die Kübel hineinfallen und bringt

den Wagen an den Schrägaufzug, der dann wiederum die Beschickung des Hochofens vornimmt.

Inzwischen sind wir auf dem Laufsteg, der von den Bunkeranlagen zum Hochofen führt, angelangt und können von hier aus gut beobachten, wie der Schrägaufzug einen Begichtungskübel auf den oberen Teil des Hochofens, die Gicht, aufsetzt. Nachdem der Kübel oben mit einem Deckel verschlossen ist, wird der Gichtverschluß geöffnet, der kegelförmige Boden des Kübels senkt sich, und durch den nun entstehenden ringförmigen Spalt ergießt sich das in dem Kübel befindliche Material wie aus einem Trichter über den Verteiler in das Ofeninnere. Dann wird der Gichtverschluß wieder geschlossen und der entleerte Kübel mit dem Schrägaufzug nach unten in die Möllung gebracht. Oben auf der Gichtbühne befindet sich keine Bedienungsmannschaft; die Betätigung des Schrägaufzuges und die Begichtung des Ofens erfolgen ausschließlich vom Maschinenhaus des Aufzuges aus. Im Gegensatz zu den neueren Ofen mit Kübelbegichtung wurden bei der alten Hochofenanlage kleine Kippwagen in der Möllung gefüllt, mit dem Vertikalauftzug auf die Gichtbühne gebracht und dann durch Bedienungsmannschaften in die Gichtglocke entleert.

Was geht im Hochofen vor sich?

Und nun kommen wir zum Hochofen selbst. Er ist ein aus feuerfesten Steinen gemauerter, von starken Stahlpanzern umgebener Schachtofen, der von einem kräftigen Eisenkonstruktionsgerüst getragen wird. Wegen der in dem Ofen auftretenden hohen Temperaturen bis 1350 Grad Celsius wird das Mauerwerk teils in eingebauten Kühlkästen, teils durch außen erfolgende Berieselung mit Wasser gekühlt. Dieses

Wasser wird dann in großen Kühlteichen gesammelt, abgekühlt, wieder zum Hochofen zurückgepumpt und bleibt so in ständigem Kreislauf.

Das Ofeninnere muß immer bis oben hin gefüllt sein. Die Beschickung des Hochofens erfolgt deshalb in bestimmter Reihenfolge mit Erz, Kalk und Koks dauernd in dem Maße, wie der Schmelzvorgang unten im Ofen vor sich geht. Hier wird durch zehn bis zwölf Düsenstöcke heißer Wind mit einer Temperatur bis 850 Grad Celsius und einem Druck von etwa 1 atü in den Ofen hineingeblasen. Dadurch verbrennt

hallenseite befindet sich unmittelbar über dem Boden, etwa eineinviertel Meter tiefer als der Schlackenauslauf, das Eisenabstichloch. Durch ein Sauerstoff-Schmelzgebläse wird dieses offen gebrannt, so daß das flüssige Roheisen dann durch Rinnen in große, mit feuerfesten Steinen ausgemauerte Roheisenpfannen fließen kann. In diesen Pfannen, die auf Eisenbahnwagen stehen, wird das flüssige Material zum Roheisenmischer gebracht. Bei besonderen Roheisen-sorten, oder an Sonntagen, wenn die Stahlwerke nicht arbeiten und der Mischer kein Material mehr auf-



Hochofenabstich

der Koks und bringt das Erz und den Kalk zum Schmelzen. Hierbei teilt sich das Erz in Roheisen und Schlacke, wobei die leichtere Schlacke oben auf dem fast dreimal so schweren Roheisen schwimmt. Der Kalk hat sich mit der Schlacke verbunden, welche nun an der den Bunkern zugekehrten Seite heraus in große Schlackenpfannen fließt. In flüssigem Zustand wird diese Laufschlacke dann in der Granulieranlage in ein Wasserbad gebracht, wo sie infolge der plötzlichen Abkühlung zu Schlackensand kristallisiert. Der Schlackensand wird in unserer Zementfabrik zu Hochofen- oder Eisenportlandzement weiterverarbeitet.

Inzwischen hat sich das flüssige Roheisen im Gestell des Hochofens so hoch angesammelt, daß es fast die Schlackenform erreicht, und damit ist die Zeit des Eisenabstiches gekommen. An der den Bunkern und dem Schlackenabstichloch gegenüberliegenden Gieß-

nehmen kann, läßt man das flüssige Roheisen in das Gießfeld fließen, wo es in den Sandformen zu „Masseln“ erstarrt.

Nachdem der Hochofen von dem flüssigen Roheisen und der zum Schluß noch austretenden Abstichschlacke entleert ist, ist der Abstich beendet. Das Stichloch wird unter Verwendung einer mit Preßluft betriebenen Stöpfmaschine mit Tonpfropfen geschlossen. Der Heißwind, welcher während des Abstiches teilweise abgesperrt war, wird wieder mit voller Stärke in den Ofen hineingeblasen; der Schmelzprozeß im Ofen wird fortgesetzt. Nach etwa vier Stunden wiederholt sich dann der Vorgang des Abstiches, und so geht der Betrieb am Hochofen Tag und Nacht, werktags und sonntags, ununterbrochen weiter, bis der Ofen seine „Reise“, das ist die Lebensdauer seines gemauerten Schachtes, in etwa acht bis zwölf Jahren beendet hat.

Was verbraucht der Hochofen?

Unsere Hochofenanlage verbraucht täglich bei normaler Produktion allein an festen Stoffen den Inhalt von zwölf Güterzügen zu je 100 Achsen = 620 OM-Waggons zu je 20 Tonnen. Im einzelnen werden täglich verbraucht:

- 8 000 Tonnen Erz,
- 3 600 Tonnen Koks,
- 800 Tonnen Zuschläge (Kalk usw.),
- 166 000 Kubikmeter Wasser,
- 11 000 000 Kubikmeter (normal) Wind.

Unser größter Hochofen, der Ofen VI, hat einen täglichen Verbrauch von:

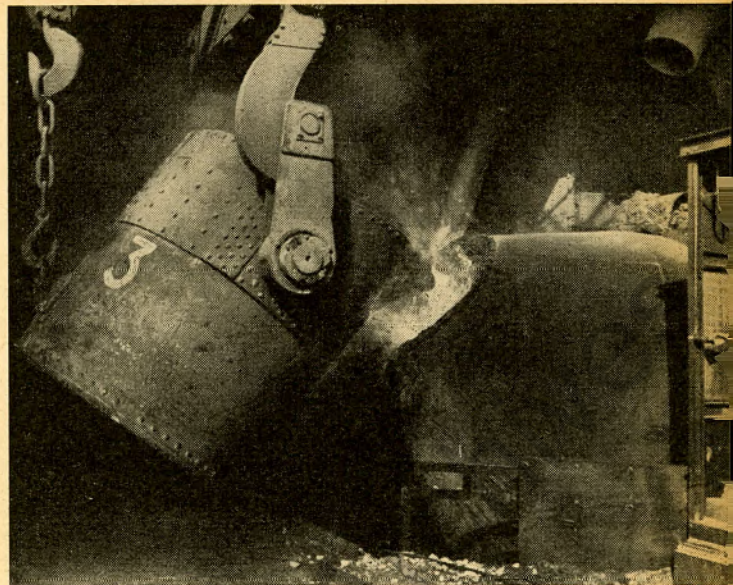
- 2 400 Tonnen Erz,
- 970 Tonnen Koks,
- 250 Tonnen Zuschläge,
- 35 000 Kubikmeter Wasser,
- 3 000 000 Kubikmeter (normal) Wind.

Winderhitzer

Wir gehen nun weiter und kommen zu den Winderhitzern oder Cowper-Apparaten, nach dem Erfinder, dem Engländer Cowper, so benannt. Wir sehen zylindrische Blechbehälter von etwa 35 Meter Höhe und sechs bis acht Meter Durchmesser, die oben eine halbkugelförmige Kuppel besitzen. Sie sind mit feuerfestem Mauerwerk gitterartig ausgefüllt, das durch Verbrennen von Hochofengas bis auf etwa 1000 Grad Celsius erhitzt wird. Beim Durchstreichen des kalten Gebläsewindes durch das heiße Mauerwerk nimmt dieser einen Teil der dort aufgespeicherten Wärme auf und wird als Heißwind in ausgemauerten Rohrleitungen zu den Windformen des Hochofens umgeschaltet. Der kalte Wind nimmt dann seinen Weg durch den nächsten Cowper-Apparat, während der erste wieder aufgeheizt wird. Zu einem Hochofen gehören drei bis vier Winderhitzer, die den Ofen ohne Unterbrechung mit heißem Wind versorgen können.

Trockengasreinigung

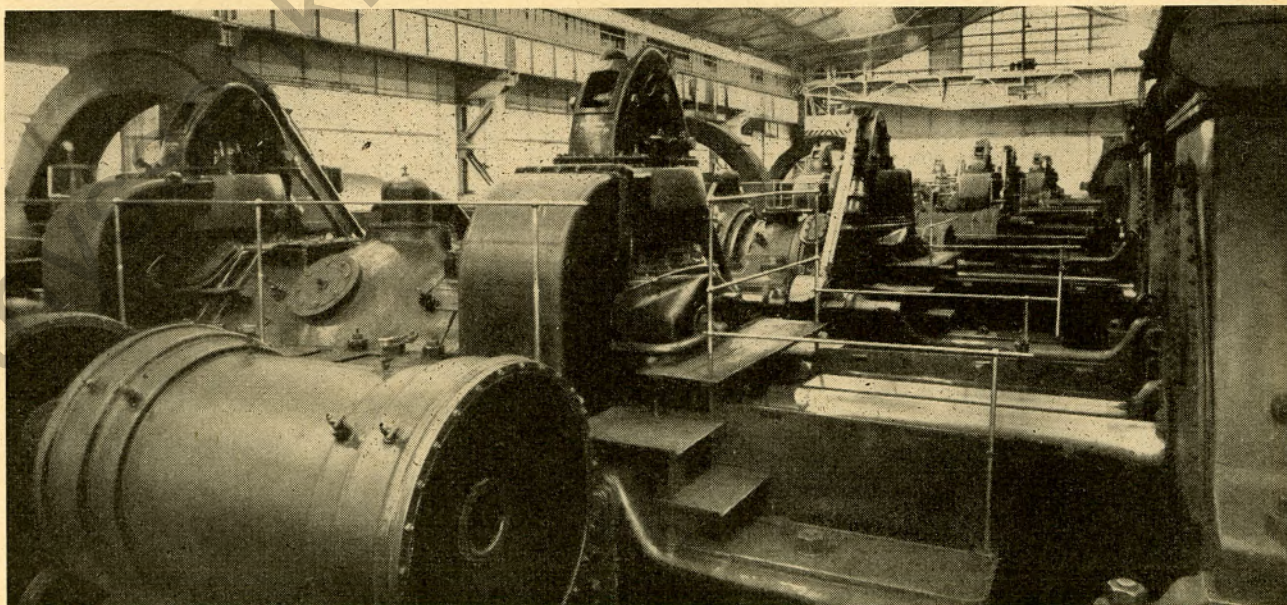
Unser Weg geht nun unter der Hildastraße durch, die als öffentliche Verkehrsstraße über die Werk- und Eisenbahnanlagen hinweggeführt ist. Da ist zu-



Füllen einer Thomasbirne

nächst die große Trockengasreinigung. Durch die Verbrennung des Kokes bildet sich im Hochofen in großen Mengen Kohlenoxydgas, welches oben an der Gicht durch ein weites Gasrohr abgezogen und deshalb Gichtgas genannt wird, im Gegensatz zu dem in der Kokerei gewonnenen Koksofengas. Das Gichtgas, durch den Gebläsewind im Hochofen große Staubmengen mit sich fortreibend, erfährt in der Staubtopfanlage unmittelbar neben dem Hochofen zunächst eine erste grobe Reinigung; dann wird es in Rohrleitungen mit birnenförmigem, nach unten verjüngtem Querschnitt zur Trockengasreinigung geleitet und hier in Filteranlagen mit Baumwollschläuchen oder auf elektrischem Wege so weit vom Staub befreit, daß es als Treibgas für unsere Gasmaschinen oder als Heizgas für die Winderhitzer oder an sonstigen Verwendungsstellen, z. B. zur Kesselfeuerung, gebraucht werden kann.

In der Gaszentrale



Gebälsezentrale

Da kommen wir nun in die Gebläsezentrale, in der der Wind für unsere Hochofenanlage erzeugt wird. Großgasmaschinen von gewaltigen Ausmaßen betreiben Kolbengebläsepumpen, welche in umfangreichen Windzylindern angesaugte atmosphärische Luft bis 1 atü zusammenpressen und diesen kalten Wind in Rohrleitungen den Winderhitzern bzw. dem Hochofen zuführen. Die vom Hochofen verbrauchte Windmenge ist sehr erheblich, weshalb für unsere in Betrieb befindlichen Hochofen eine ganze Reihe solcher Großgasgebläsemaschinen benötigt wird. Als Maschinen sehen wir dann noch ein Turbogebälse, eine nach Art eines Ventilators arbeitende neuere Maschine, bei der das Turbogebälse unmittelbar durch eine Dampfturbine angetrieben wird.

Kraftzentrale

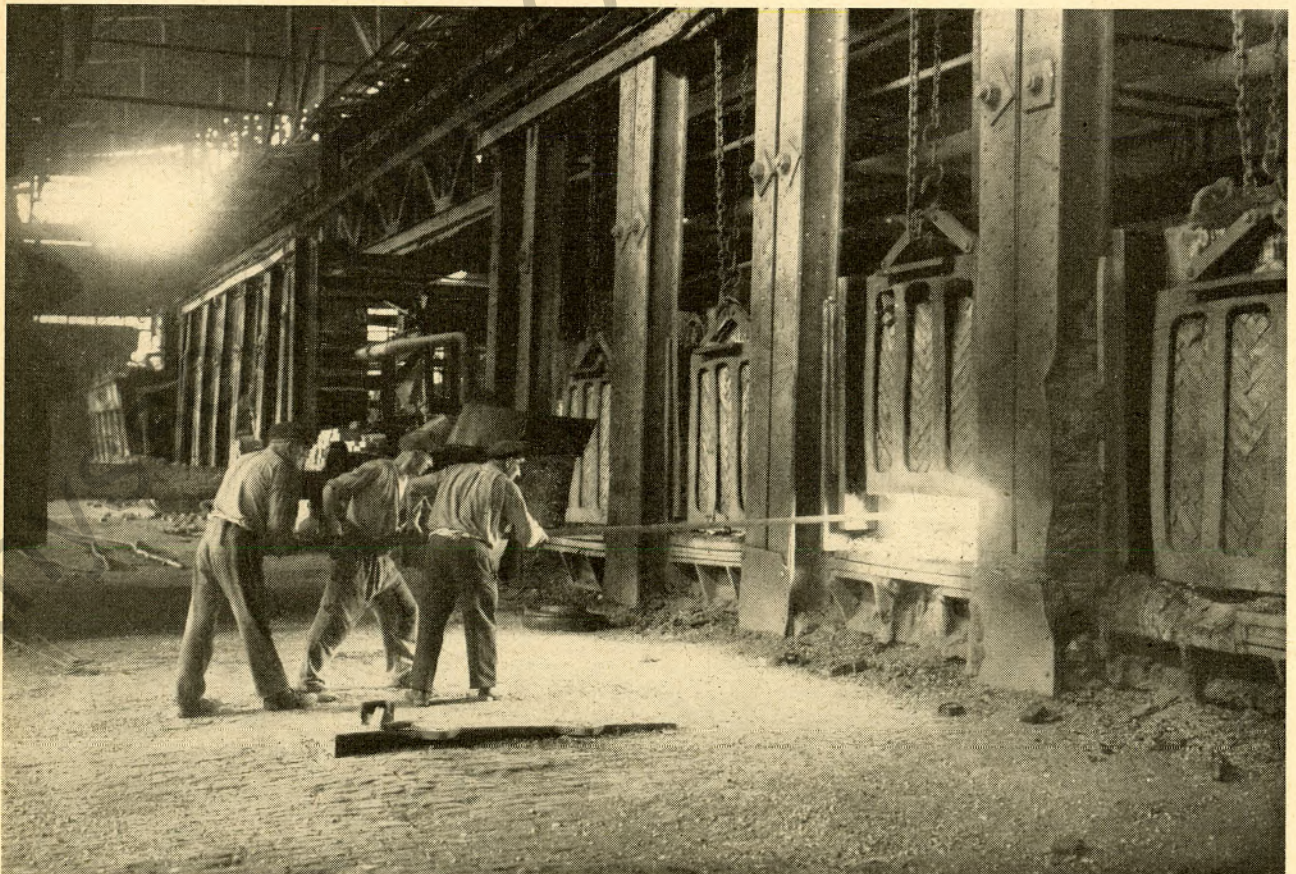
Und nun erreichen wir das Herz unseres Werkes, die Kraftzentrale. Von gewaltigen Gasdynamomaschinen und schnelllaufenden Dampfturbinen mit 3000 Umdrehungen in der Minute wird hier die gesamte Energie unseres Werkes erzeugt. In der geräumigen Halle stehen in langer Reihe die einzelnen Maschinensätze, deren Kolben in den Zylindern infolge der Explosionskraft des Gases ununterbrochen hin- und herbewegt werden, wodurch dann unter Zwischenschaltung eines schweren Schwungrades die direkt gekuppelte Dynamomaschine in rotierende Bewegung gebracht wird und so den elektrischen Strom erzeugt. Bei den Turbodynamomaschinen erfolgt der Antrieb des Generators, des Energierzeugers, wie beim Turbogebälse unmittelbar durch eine Dampfturbine. Wenn man nun die beiden Maschinentypen, die

neuere kleine, zierlich anmutende Dampfturbine bei 3000 Umdrehungen in der Minute mit der umfangreichen und schwebgebauten älteren Gasdynamomaschine bei nur etwa 100 Umdrehungen in der Minute miteinander vergleicht, so kann man feststellen, daß die Turbodynamomaschine eine zweibis dreifache Leistung gegenüber der Gasmaschine hervorbringt. Hierbei darf aber nicht vergessen werden, daß für die Dampfturbine noch eine umfangreiche Kesselanlage benötigt wird, so daß die Anschaffungskosten der verschiedenen Maschinen gegenüber der effektiven Leistung sich gegenseitig ungefähr die Waage halten. Wir sehen dann noch die besonders angeordneten Schaltanlagen, von denen aus die Zufuhr des Stromes nach den vielverzweigten Betrieben geregelt wird.

Mischeranlage

Nun kehren wir zurück zu dem im Hochofen gewonnenen Roheisen, das inzwischen mit einem Roheisenpfannenzug im flüssigen Zustande zu unseren Mixern gebracht wurde. Das Roheisen als solches ist wegen seines hohen Kohlenstoff-, Phosphor- und Schwefelgehaltes, der das Eisen spröde und brüchig macht, im allgemeinen nicht verwendbar. Um nun schmiedbares Eisen, den Flußstahl, zu erhalten, müssen die schädlichen Bestandteile aus dem Roheisen entfernt werden; das geschieht bei uns entweder im Siemens-Martin- oder im Thomas-Stahlwerk. Beim Roheisen wird schon bei der unterschiedlichen Zusammensetzung des Möllers vor der Beschickung des Hochofens darauf Rücksicht genommen, in welchem Verfahren hinterher die Vergütung zu Stahl vor sich gehen soll, und so unterscheiden wir das phosphorarme Stahleisen und das Thomaseisen, wel-

An den Martinöfen



Abfüllen in Kokillen



ches aus phosphorreichen Erzen, überwiegend aus Schweden, gewonnen wird, d. h. ein Hochofen erzeugt nur Stahleisen und die anderen Thomaseisen. Diese beiden Roheisensorten werden nun auch in unserer Mischeranlage getrennt gesammelt. Wir haben also hier den Stahleisenmischer mit 600 Tonnen Inhalt für das Siemens-Martin-Verfahren und zwei Thomas-eisenmischer mit je 1000 Tonnen Inhalt für das Thomasstahlwerk.

Der Mischer ist ein großes zylindrisches Gefäß, welches auf einer Rollenbahn gedreht werden kann. Er ist mit einer feuerfesten basischen Ausmauerung versehen und dient zur Aufnahme des flüssigen Roheisens. Man erzielt außer einer guten Durchmischung der verschiedenen Roheisenabstiche gleichzeitig eine beträchtliche Verminderung des die Festigkeitseigenschaften des Eisens verschlechternden Schwefelgehaltes. Ein weiterer Vorteil des Mixers liegt darin, daß er in der Lage ist, an Tagen, an welchen die Stahlwerke nicht arbeiten, große Mengen Roheisen aufzunehmen und es beliebig lange flüssig zu erhalten. Im anderen Falle müßte man das Roheisen am Hochofen zu Masseln erstarren lassen, um es dann später vor der Vergütung im Stahlwerk im Schmelzofen erst wieder flüssig zu machen.

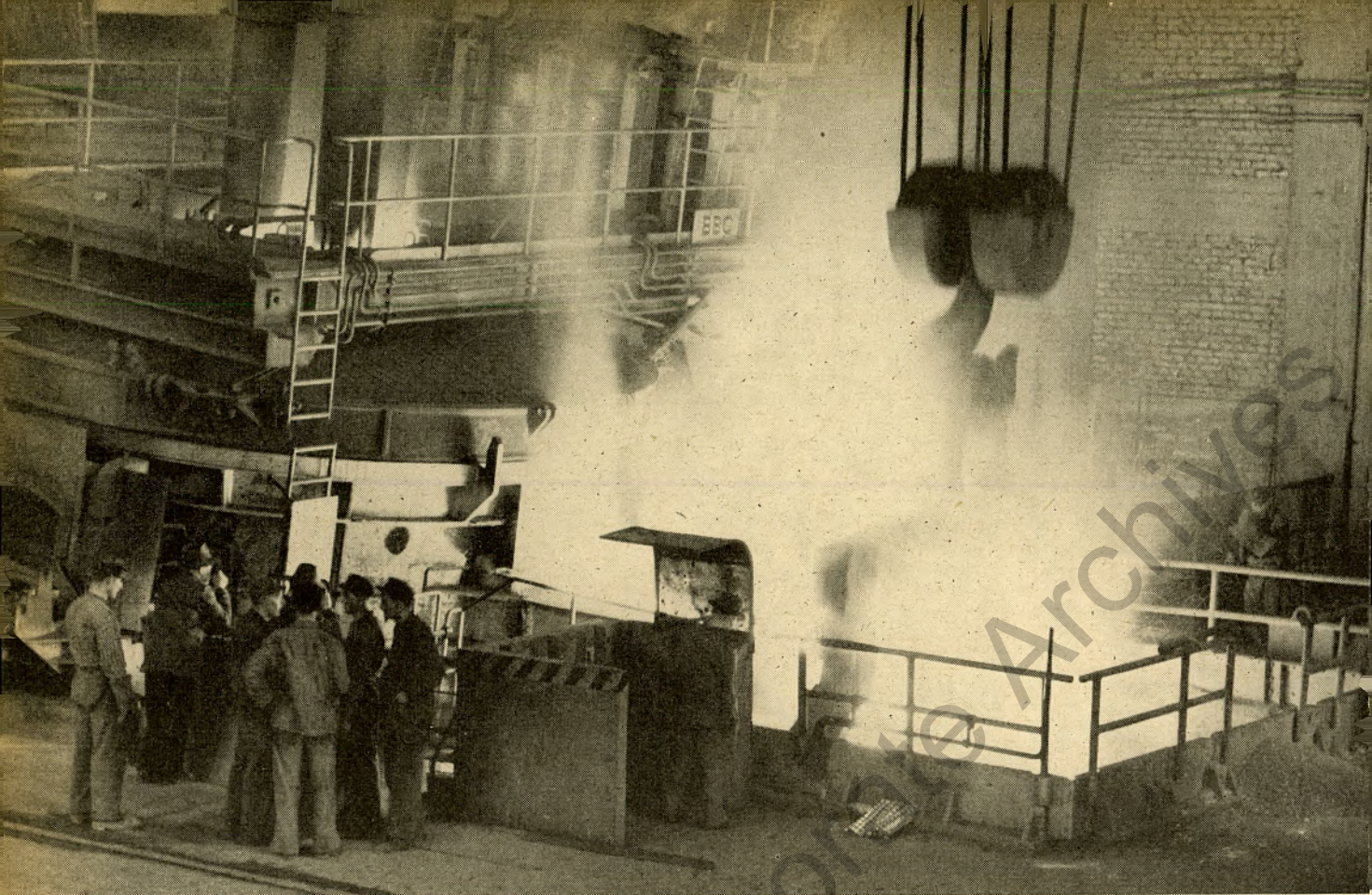
Im Bedarfsfalle wird nun der Mischer gedreht, und das flüssige Roheisen läuft aus einer Ausgußöffnung in eine darunterstehende Pfanne, mit welcher es dann ins Stahlwerk gebracht wird.

Siemens-Martin-Stahlwerk

Wir folgen nun dem Roheisen zunächst zum Siemens-Martin-Stahlwerk. Wir steigen die Treppe hoch und gelangen auf die Chargierbühne.

Der Siemens-Martin-Ofen ist ein basischer Herdofen, dessen muldenförmiger Herd mit einem basischen Futter — einem Gemisch aus gebranntem Kalk und Teer, welches in unserer Dolomitanlage vorbereitet wird — ausgestampft ist. Bei dem Roheisenschrotverfahren, welches bei uns hauptsächlich Verwendung findet, wird mittels Chargiermaschinen eine bestimmte Anzahl Schrotmulden durch die an der Längsseite des Ofens befindlichen Einsetztüren auf den Ofenherd entleert. Den Schrott — das ist Alteisen, Eisenabfälle usw. — beziehen wir zum Teil vom Schrotthändler, zum anderen Teil fällt er an aus den Stahlabfällen aus unseren Betrieben. Nun wird die bereitstehende Pfanne mit dem Roheisen vom Mischer durch einen Eingußtrichter in den Ofen hineingegossen, und dann nimmt der Vergütungsprozeß seinen Verlauf.

An den beiden Schmalseiten münden mehrere Gasdüsen und ein Luftkanal in den Ofen, welcher die Verbindung mit den unter der Ofenbühne befindlichen vorgewärmten Luftkammern herstellt. Das auf der einen Seite hineinströmende Koksgas mit sehr hohem Heizwert vermischt sich bei seinem Eintritt in den Ofen mit der einströmenden heißen Luft und gelangt dann zur Verbrennung. Die hierbei entstehende



Am Elektroofen

Flamme entwickelte sich über dem Herd und bringt den festen Schrotteinsatz zum Schmelzen. Die ungeheuren Flammentemperaturen erzeugen ein brodelndes, flüssiges Bad, welches durch die geöffnete Einsatztür dem Auge unter Zuhilfenahme eines blauen Glases einen großartigen Anblick gewährt.

Bei diesem basischen Herdofenprozeß vollzieht sich innerhalb von sechs bis acht Stunden eine allmählich fortschreitende Verbrennung des Kohlenstoffs, Siliziums, Mangans und Phosphors, also aller der Bestandteile des Roheisens, die entfernt werden müssen, um schmiedbares Eisen, den Stahl, zu erhalten. Nachdem dann noch Zuschläge, wie Mangan, Ferrochrom, Kupfer usw., in ganz bestimmter Menge, entsprechend dem späteren Verwendungszweck des Stahls, dem flüssigen Bad zugefügt wurden und die entnommene Probe im Laboratorium alle Bedingungen erfüllt hat, erfolgt auf der den Türen gegenüberliegenden Längsseite der Abstich.

Der gesamte Inhalt eines Ofens fließt in eine Stahlpfanne, die in ihrem Fassungsvermögen auf die Größe des jeweiligen Ofens von 30 bis 120 Tonnen abgestimmt ist. Während des Abstiches werden weitere Zusätze in die Pfanne gebracht, wie Ferrosilizium, Aluminium usw. Der Gießkran bringt dann die gefüllte Stahlpfanne über die in der Gießhalle liegende Gießgrube, und durch den Boden der Pfanne fließt nun der Stahl in die Kokillen, das sind gußeiserne Formen, die unten offen sind und meist in größerer Anzahl auf einer Gießplatte stehen. Sie haben gewöhnlich quadratischen Querschnitt mit abgerundeten Ecken und können, wenn der Block beim Erkalten zusammenschrumpft, mit dem Stripperkran leicht abgehoben werden, weil der Querschnitt der Kokillen oben etwas geringer ist als unten. Die noch rotwarmen Stahlblöcke von durchschnittlich 3 bis 5 Tonnen Gewicht werden dann auf Schmalspurwagen sofort zum Blockwalzwerk zur Weiterverarbeitung gebracht.

Thomaswerk

Wir folgen aber jetzt noch nicht zum Walzwerk, sondern sehen uns erst noch die andere Art unserer Stahlerzeugung, das Thomasverfahren, an. Es handelt sich im Thomaswerk um einen Windfrischprozeß in einem Gefäß, welches wegen seiner Form allgemein Thomasbirne heißt. Von der in ihr vorgehenden Umwandlung des Roheisens in schmiedbares Eisen führt die Birne auch den Namen „Konverter“, d. h. „Umwandler“.

Das Thomasverfahren ist hervorgegangen aus dem Bessemer-Stahlverfahren, bei welchem die Bessemerbirne mit einer feuerfesten, sauren Ausmauerung, einem Gemisch aus gemahlenem Quarz oder Sandstein mit geringem Tonzusatz, versehen war. Bei diesem Verfahren war es aber nicht möglich, den Phosphor, welcher das Eisen spröde und brüchig macht, aus demselben zu entfernen. Um nun aber die phosphorreichen Erzvorkommen in Lothringen, die Minette-Erze, die uns vor dem Kriege unbeschränkt zur Verfügung standen, für die Eisengewinnung auszunutzen, kamen die beiden Ingenieure Thomas und Gilchrist auf den Gedanken, unter Beibehaltung der Birnenform statt der sauren eine basische Ausmauerung, das ist ein Gemisch von gebranntem Kalk und Teer, zu verwenden, wodurch eine Scheidung des schädlichen Phosphors aus dem Eisen möglich wurde. Dieses Verfahren, das Thomas-Patent, wurde im Jahre 1883 von unserem Werk käuflich erworben und neben den anderen Verfahren angewendet. Schon in den neunziger Jahren haben wir das Bessemer-Werk ganz eingestellt; seitdem arbeiten wir nur noch nach dem basischen Thomasverfahren und haben vier relativ große Thomasbirnen mit 40 bis 45 Tonnen Ausbringen im Betrieb.

Die Thomasbirne besteht aus einem zusammengesetzten Stahlblechmantel, der innen mit einem feuerfesten basischen Futter ausgekleidet und in einem

kräftigen stählernen Tragring befestigt ist. Mit zwei in einer Achse liegenden Drehzapfen ist die Birne drehbar angeordnet. Unten in der Birne liegt ein runder Dolomitboden von etwa ein Meter Dicke, welcher mit 250 durchgehenden 1½ Zentimeter großen Winddüsen versehen ist. Unter dem Boden befindet sich ein Windkasten mit Zuleitung für den Gebläsewind.

Nun spielt sich der Vorgang folgendermaßen ab: Aus einem oberhalb der Birne angebrachten Trichter fällt der Kalk und Schrott in genau abgemessenen Mengen in den Konverter. Durch eine hydraulische Kippvorrichtung wird die Birne dann in die waagerechte Lage gebracht und vom Kran aus einer schon bereitstehenden Pfanne Roheisen hineingegossen. Gleichzeitig beginnt der Wind aus dem Windkasten durch die Bodenöffnungen zu blasen, damit sich diese durch das hereinfließende Roheisen nicht verstopfen. Dann wird die Birne aufrecht gestellt, und es schießt eine lange Flamme unter lautem Getöse aus dem Hals der Birne. Der das Bad durchströmende Wind von etwa 2½ atü wirkt sofort auf die einzelnen Bestandteile des flüssigen Metalls oxydierend ein und verbrennt zunächst das Silizium und Mangan, wobei die Temperatur durch die Verbrennung des Siliziums rasch steigt. Sind nach wenigen Minuten Silizium und Mangan verbrannt, so beginnt eine lebhafte Verbrennung des Kohlenstoffs zu Kohlenoxyd, das beim Austritt aus dem Birnenhals mit dem Sauerstoff der Luft unter Entwicklung einer langen, blendendweißen Flamme zu Kohlensäure verbrennt. Durch die Verbrennungen innerhalb des Eisenbades wird die Temperatur in dem Konverter gewaltig erhöht. Wenn dann der Kohlenstoff bis auf geringe Mengen verbrannt und die Flamme inzwischen dunkler geworden ist, so erfolgt zum Schluß des Prozesses die Abscheidung des Phosphors bis auf eine kleine zulässige

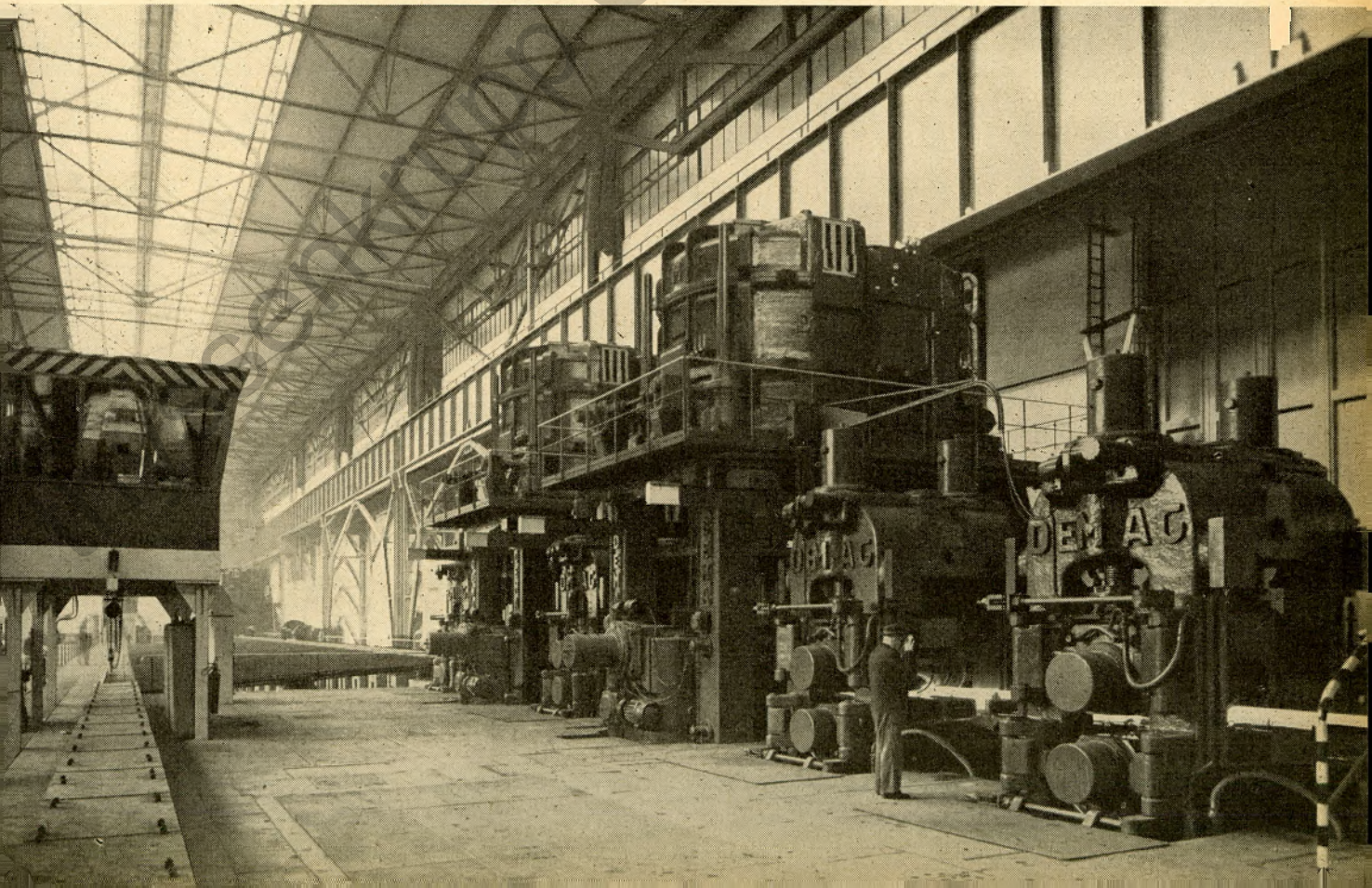
Menge. Er verbindet sich zum großen Teil mit dem zugeschlagenen Kalk und bildet mit diesem zusammen die Thomasschlacke, die in besonderen Schlackenwagen gesammelt und nach dem Erkalten zu Thomas- oder Phosphatmehl gemahlen wird, das als Kunstdünger Verwendung findet.

Der ganze Blaseprozeß dauert etwa zwanzig Minuten. Wenn dann die der Birne entnommene Schöpf- und Schmiedeprobe ein befriedigendes Ergebnis zeigt, gibt man dem erblasenen Stahl noch die benötigten Zuschläge zu, nachdem vorher die Schlacke abgeflossen ist. Der Stahl wird dann von der Gießpfanne übernommen und, genau wie vorher im Siemens-Martin-Werk, in Kokillen zu Blöcken gegossen und möglichst noch in rotwarmem Zustand zum Blockwalzwerk gebracht.

Elektroofen

Außer dem beschriebenen Thomaswerk und Martinwerk haben wir noch einen Elektroofen von etwa 35 Tonnen Fassungsvermögen, der nach dem Kriege demontiert, aber jetzt wiederaufgebaut und in Betrieb genommen wurde. Auch der Elektroofen ist wie der Martinofen ein Herdofen, in dem Schrott eingeschmolzen wird. Aber er ist rund und wird statt mit Gas mit elektrischem Strom betrieben. Zwischen drei von oben eingeführten Elektroden von ½ Meter Durchmesser und dem Schrott bildet sich ein Lichtbogen, der dann durch die hohe Temperatur den Schrott einschmilzt. Dadurch, daß die Schmelze nicht mit Gas in Berührung kommt, bleibt der Stahl sauberer, und man kann auch metallurgisch sicherer einen besonders reinen Stahl schmelzen. Der fertige Stahl wird durch Kippen des Ofens ebenfalls in eine Pfanne ausgeleert. Der Elektroofen, ebenso wie der Martinofen, macht etwa 3 bis 4 Chargen am Tage, entsprechend 150

Teilansicht unserer kontinuierlichen Halbzeugstraße



Tonnen Stahl, dagegen kann der Thomaskonverter etwa 25 Chargen erblasen, das sind etwa 1000 Tonnen am Tage. Damit sind die Martinöfen, besonders aber der Elektroofen, bei relativ niedriger Leistung Erzeuger von Qualitätsstählen, und durch die Einführung des Thomaskonverters ist erst die Massenstahlerschmelzung überhaupt möglich geworden. Neuerdings ist auch durch den Zusatz von Sauerstoff zum Wind im Thomaswerk die Möglichkeit geschaffen worden, hochwertige Stähle im Konverter herzustellen. Auf der Westfalenhütte werden im Monat etwa 80 000 Tonnen Thomasstahl mit vier Konvertern erzeugt, etwa 50 000 Tonnen Martinstahl mit insgesamt neun Öfen und 3000 Tonnen Elektrostahl mit dem einen vorhandenen Ofen.

Walzwerke

Im Blockwalzwerk werden die Blöcke nochmals durch einen Kran in unterirdisch angeordnete, gasbeheizte sogenannte Tieföfen eingesetzt und bis zur Weißglut erhitzt. Dann holt der Kran den Block auf den Kippstuhl, von wo aus er auf dem Rollgang an die Blockstraße geführt wird. Hier wird der Block mehrmals unter hohem Druck von den Blockwalzen hin- und hergewalzt und vom Kanter auch öfter gewendet, so daß das Material beim Walzen von allen Seiten kräftig zusammengepreßt wird. Während die untere Walze in festen Lagern liegt, ist die Oberwalze beweglich angeordnet und kann hydraulisch gehoben und gesenkt werden, so, wie die Form des Blockes es gerade verlangt. Der ursprünglich kurzgedrungene Block ist inzwischen immer länger und dünner geworden. Wenn der gewünschte Querschnitt dann erreicht ist, werden an einer hydraulischen Schere die Enden des Blockes, die verlorenen Köpfe, abgeschnitten, weil sie doch kein volles Profil mehr ergeben. Ein weiterer Rollgang führt dann den Block an die Gerüste der Fertigstraße, wo er durch Walzen geführt wird, die mit eingedrehten Profilen versehen sind. Wir sehen hier das Walzgut in langen, glühenden Schlangen zwischen den Walzen hin- und herlaufen, bis das fertige Profil: Schienen, Schwellen, Träger, Spundwandisen usw., erreicht ist. Ferner walzen wir in diesem Walzwerk neben den aufgeführten Profileisen auch noch unsere Halbzeuge, das sind halbfertige Walzfabrikate. Zu diesen gehören Blöcke und

Brammen (Blöcke mit rechteckigem Querschnitt von etwa 100 Millimeter Mindestdicke), Platinen (Flachquerschnitte von größerer Breite) und Knüppel (Stäbe mit Vierkantquerschnitt unter 100 bis etwa 40 Millimeter).

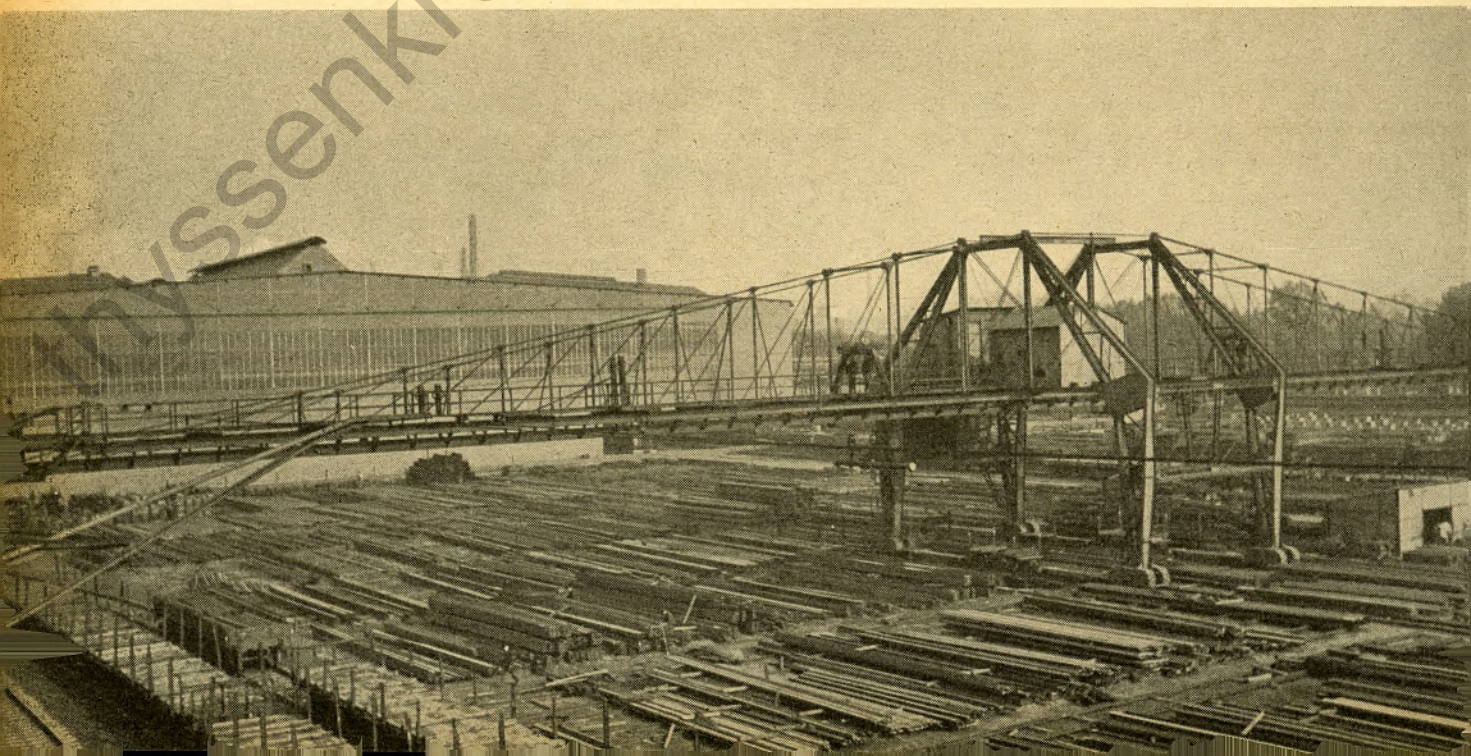
Diese halbfertigen Walzerzeugnisse werden unseren übrigen Walzwerken mittels Transportkatzen und Schmalspurwagen zugestellt und hier zu den verschiedensten Profilen, zu Quadrat-, Rund-, Flach-, Winkel-, Doppel-T- und U-Eisen, Blechen und Draht ausgewalzt. Der Arbeitsvorgang geht überall in der Weise vor sich, daß das erkaltete Walzmaterial durch einen Blockdrücker in einen gasbeheizten Stoßofen gedrückt wird. Nach der Erhitzung bis zur Weißglut erhält es dann durch das Walzen die gewünschte Form.

Auf weiträumigen Kühlbetten wird das fertige Walzerzeugnis abgekühlt. In der Zurichterei erfolgt zum Schluß mit Spezialmaschinen das Richten usw. und das Fertigmachen des Materials zum Versand. Große Krananlagen besorgen die Verladung auf Eisenbahnwagen, die dann auf den ausgedehnten Gleisanlagen unseres Hüttenwerkes dem Übergangsbahnhof Dortmund-Eving zugeführt und dort von der Bundesbahn übernommen werden.

Halbzeugstraße

Im Anschluß an die Block- und Fertigstraße I sieht man eine etwa 350 Meter lange Halle, die außen mit Wellblech verkleidet ist. Dies ist die neueste Anlage der Westfalenhütte, die sogenannte Halbzeugstraße, die im April 1955 erst fertig geworden ist. Während früher, wie oben beschrieben wurde, das Halbzeug durch Hin- und Herwalzen entstand, sind in dieser Halbzeugstraße zwölf Walzgerüste hintereinandergebaut. Der Block läuft kontinuierlich durch diese Walzen hindurch und wird dabei gleichzeitig von mehreren Walzengerüsten auf einen kleineren Durchmesser gedrückt. Das Walzen dauert also praktisch nur so lange wie früher ein einzelner Stich. Dadurch wird die Leistung der Straße sehr hoch. Es können auf dieser modernen Anlage bis zu 100 000 Tonnen Halbzeug im Monat gewalzt werden. Dabei ist die Bedienung nur von wenigen Leuten auszuführen, die aber auf ihrem Gebiet als Elektriker, Mechaniker oder Walzer ganz besondere Spezialisten sein müssen.

Trägerlager



UNSERE EHRENTAFEL

Verdienstvolle Mitarbeiter

Anton Lange, Gleisbau, hat die zum Abdecken der Weichen benutzten Platten mit Leisten versehen, so daß sie jetzt nicht mehr verrutschen können und ein einwandfreies Begehen und Befahren ermöglichen.

Alfons Baumeister, Martinwerk, hat veranlaßt, daß eine nach seinen Angaben geänderte Fangvorrichtung am Lastenaufzug eingebaut wurde. Da der Boden dieses Aufzuges einen Teil der Ofenbühne im Martinwerk bildet, ist gleichzeitig eine Unfallquelle beseitigt worden.

Hans Windau, Maschinen-Abteilung Elektro-Stahlwerk, hat eine gute Sicherung der Ofenbühne vorgenommen. Obwohl es sich bei dieser Arbeit um einen Auftrag des Betriebes handelte, ist doch der Unfallschutz an dieser Stelle besonders gut gelöst worden.

Adam Lehmenkühler und Günther Czaia, Wagenwerkstatt, haben durch Änderung der Wagenkonstruktion ein leichteres Ausbauen der Laufräder an Warmblockwagen ermöglicht. Die Änderungen sollen an allen Warmblockwagen durchgeführt werden.

Rolf Breker, Maschinen-Abteilung Stahlwerke: Die auf seinen Vorschlag hin ausgeführte Blechverkleidung des Martinwerk-Halbportalkranes hat sich gut bewährt, so daß es jetzt kaum noch möglich ist, mit dem Kettenhaken die Hallenkonstruktion zu beschädigen.

Oskar Fliege, Maschinen-Abteilung: Die von ihm vorgeschlagene Zusatzleitung für Kesselhaus Stockheide hat sich in Störungsfällen bewährt. Auch der von ihm zusammen mit Willi Knust, Maschinen-Abteilung, vorgeschlagene Preßluft-Anschluß für die Hydrovoranlage hat sich bewährt.

E. März, Zurihterei I: Die von ihm entwickelten Stellschrauben für den Obersattel der kleinen Schienen-Bohrmaschinen ermöglichen ein wesentlich schnelleres Umbauen dieser Maschinen auf andere Profile, so daß dem Betrieb hierbei Ersparnisse entstehen und genaueres Arbeiten möglich ist.

Maria Menne, Büro Haverkamp: Wir sind, so erklärt der Ausschuß, doch der Ansicht, daß das Vorlochen der in den Büros meistgebrauchten Maschinenpapiere im Format A 5 zweckmäßig wäre. Hierdurch würde ein schnelleres und vor allen Dingen genaueres Abheften der beschriebenen Papiere im Hefter möglich sein.

Jubilare November 1955

40

PAUL WEYER
Maschinenabteilung

WILHELM SCHULER
Eisenbahnabteilung

FRANZ SALAMON
Eisenbahnabteilung

25

LEO SLEDZ
Kaltwalzwerk

GUSTAV TATUS
Elektrotechnische Abteilung

KURT FENNIG
Kaliberwalzwerke

AUGUST BOTTCHER
Maschinenabteilung

WILHELM PAULOWEIT
Drahtverfeinerung

JOHANN BEINING
Breitbandwalzwerk

OTTO BRABETZ
Hauptlaboratorium

Verdienstvolle Mitarbeiter

Günther Schade, Elektrotechnische Abteilung: Durch die von ihm vorgeschlagene Änderung der Entlüftungsvorrichtung ist jetzt eine wesentlich bessere Luft in dem Abbrennraum, so daß die Leute durch die stechenden Gase nicht mehr belästigt oder sogar geschädigt werden können.

Gerhard Peuser, Maschinenabteilung Rombeck: Die Stromschienen des 25-Tonnen-Kranes im Preß- und Hammerwerk zu schützen, so daß man vom 35-Tonnen-Kran nicht versehentlich daranfassen kann. Eine Unfallgefahr ist ausgeschaltet.

Paul Holle, Maschinen-Abteilung Hochofen: Der von ihm eingereichte und schon einmal prämierte Vorschlag auf Anbringung der Laufstege und Steigeleitern für Elektrofiter hat sich als besser herausgestellt, als vorauszu-sehen war. Die befürchteten Störungswirbel in den Kammern sind nicht eingetreten; die Unfallsicherheit ist größer, als zuerst angenommen wurde.

Wilhelm Stahl, Masch.-Baumeister, Waggonwerkstatt: Bei dem bisherigen Ausbau der Unterläger an 20-Tonnen-SS-Wagen dauerte die Nebenarbeit bis zu 30 Stunden, während der eigentliche Ausbau nur wenige Minuten erforderte. Durch die von Stahl vorgenommene Änderung der Lager fallen jetzt die Nebenarbeiten weg, so daß die Reparaturen erheblich schneller bewerkstelligt werden können.

Paul Tetzlaff, Elektrotechnische Abteilung, führte Verbesserungen am Brennofen im Jugendhort durch, so daß jetzt ein unbeabsichtigtes Abschalten des Ofens und dadurch eine Gefährdung der Jugendlichen nicht mehr eintreten kann. Die Anbringung eines weiteren Schutzes für den Ofen wird nach dem Vorschlag durchgeführt. Die beiden neuen Vorrichtungen sind besonders wichtig, da man bei den Jugendlichen im Bedienen von elektrischen Ofen nicht die Umsicht voraussetzen kann wie bei Erwachsenen.

Für Rettung aus Unfallgefahr erhielten eine Belohnung vom Werk bzw. von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft unsere Mitarbeiter

August Kahn, Thomaswerk;
Manfred Diekner, Walzwerk 4/5.

Wir beglückwünschen unsere Mitarbeiter zu den guten Erfolgen.



Abschied vom Preß- und Hammerwerk

„Wenn wir sonst zusammenkamen, dann geschah es aus einem erfreulichen Anlaß, dann begingen wir eine Jubiläumsfeier, ein Kameradschaftsfest oder dergleichen. Heute führte uns ein anderer Grund zusammen: die Stilllegung des Preß- und Hammerwerkes, eines unserer ältesten Betriebe. Deshalb ist der heutige Abend nicht ohne eine gewisse Wehmut“, so erklärte Hüttendirektor Dr. Harr bei seiner Ansprache an die bisherigen Mitarbeiter des Preß- und Hammerwerkes, die mit ihren Ehefrauen in den Festsaal der Hütte geladen worden waren. An dem festlichen Abend nahmen auch die alten Pensionäre des Betriebes teil.



In seinen Ausführungen ging Dr. Harr auf die Geschichte des Betriebes ein und legte offen und freimütig die Gründe dar, die zu seiner Stilllegung führten: „Das Hammerwerk, einer der Stammbetriebe unserer Hütte, lag eingeklemmt zwischen den Walzwerken I und II und hatte jahrzehntelang keine Ausdehnungsmöglichkeit. Erst mit der Rüstung vor dem letzten Kriege wurde eine neue große Halle für das Preß- und Hammerwerk errichtet. Nach dem Kriege krankte der Betrieb an einer strukturellen Schwäche, der Anteil an Freiformschmiedestücken und der Anteil der Fertigbearbeitung war zu gering. So war der Betrieb unrentabel und konjunkturanfällig; bei dem auf der Hütte herrschenden Rohstahlmangel mußte der schwächste Betrieb aufgegeben werden. Hätte man das Hammerwerk rentabel gestalten wollen, so wären erhebliche Geldmittel erforderlich gewesen. Aber man kann in einem modernen Hüttenwerk nicht in allen Sparten stark sein. Wir waren und sind der Meinung, daß wir unsere Mittel auf die übrigen Bauvorhaben, wie Martinwerk, Breitbandwalzwerk und Feineisenstraße, konzentrieren müssen. Wir mußten deshalb beim Hammerwerk leider einen Schnitt machen. Das ist uns wegen der Belegschaft, die stets gute und erfolgreiche Arbeit leistete, nicht leicht geworden.

Keinerlei Entlassungen

Wir waren froh darüber, daß keinerlei Entlassungen erfolgen mußten, daß wir jedem einen Arbeitsplatz in einem anderen Betriebe bieten konnten. Überraschend war für uns die zutage getretene Werkstreue. Wir glaubten, daß doch vielfach der Wunsch bestehen würde, im Beruf beispielsweise des Hammerschmiedes zu bleiben, daß mithin Abwanderungen in fremde Werke erfolgen würden. Tatsächlich aber hat sich jeder einzelne Mitarbeiter entschlossen, der Westfalenhütte treu zu bleiben und in ihr weiterzuschaffen selbst dann, wenn er ‚berufsfremd‘ eingesetzt werden mußte.

Dank für treue Mitarbeit

Auch im Namen meiner Vorstandskollegen Berndsen und Gubitz möchte ich den Arbeitskameraden, die jetzt ihren Arbeitsplatz im Hammerwerk verloren haben, Dank sagen für die Arbeit, die Sie geleistet haben. Wir bedauern es, daß durch diese Stilllegung eine gute Arbeitskameradschaft gesprengt wird. Denn es ist ja nicht so, als ob jeder einzelne nur für sich schaffte, sondern er schaffte in einer Kameradschaft, die zusammengehörte.

Ich möchte wünschen“, so erklärte Dr. Harr abschließend, „daß Sie am heutigen Abend — trotz des wehmütigen Anlasses — weniger Abschied nehmen vom Hammerwerk, sondern daß Sie noch einmal froh zusammen sind im Kreise der alten Kameraden und daß Sie sich an diesem Zusammensein freuen.“



Das Betriebsratsmitglied Bernhard Bröckelmann hob hervor, daß auch der Betriebsrat sich den sachlichen Argumenten des Vorstandes hinsichtlich der Stilllegung nicht habe verschließen können. Ein reichhaltiges Programm hielt die bisherigen Mitarbeiter des Hammerwerkes in alter Kameradschaft für einige frohe Stunden zusammen.

In Ausübung seines Berufes
verunglückte tödlich
unser Belegschaftsmitglied

Wilhelm Mutzenbach

Hafen Hardenberg

Vorstand, Betriebsvertretung
und Belegschaft
betrauern seinen Tod
und werden ihm ein ehrendes
Gedenken bewahren

Was bedeutet:

Aktie

Die Aktie ist ein Wertpapier, das ein Miteigentum an einem in Form einer Aktiengesellschaft betriebenen Unternehmen bescheinigt. Der Aktionär, der Besitzer solcher Wertpapiere, ist also Miteigentümer. Er kommt im Verhältnis zu seinem Aktienanteil in den Genuß des Jahresertrages, des Gewinnes einer solchen Gesellschaft, d. h. er erhält eine Dividende, wenn ein Gewinn erzielt wird. Ebenfalls im Verhältnis zu seinem Aktienanteil übt er in der Hauptversammlung sein Stimmrecht, damit seinen Einfluß auf den Betrieb des Unternehmens aus. Der Kurs, d. h. der Preis der Aktie, bildet sich meist an den Börsen. Durch einen Verkauf können sich die Besitzverhältnisse in einem Unternehmen ändern, ohne daß die Unternehmensleitung davon weiß und Einfluß darauf nehmen kann. ... Von allen Wertpapieren hat die Aktie — als Vermögensanteilpapier — die Geldentwertung und Währungsreform am besten überstanden.

Dividende

„Die HV (Haupt-Versammlung = Versammlung der Aktionäre oder Eigentümer einer Aktiengesellschaft) beschloß eine Dividende von 6 Prozent.“ Das heißt, daß die Gesellschaft mit Gewinn gearbeitet hat. Dieser Überschuß soll nun u. a. so verteilt werden, daß jeder Aktionär für 100 DM seines Kapitalanteils 6 DM als Gewinnanteil, als Dividende erhält (von dividere = teilen). Die Aktionäre haben ja keinen festen Zinsanspruch für ihr in einer Gesellschaft angelegtes Kapital; sie können vielmehr nur den Gewinn verteilen; ist er hoch, so kann auch die Dividende — das, was verteilt werden kann — hoch sein. Eine Belastung der Dividendenauszahlung liegt darin, daß der dazu vorgesehene Betrag zunächst der Körperschaftsteuer (60 Prozent) unterliegt, so daß eine Gesellschaft mehr als das Doppelte des Betrages aufwenden muß, der unter Abzug der Kapitalertragssteuer als Dividende in die Hände der Aktionäre gelangt. Nach der Aus-

WIR KOMMENTIEREN UND GLOSSIEREN

Rationalisierung bleibt vordringlich

Der Eisenhüttenstag 1955, der Anfang November in Düsseldorf stattfand, fiel in die Zeit eines bisher noch nicht erreichten Höchststandes der Stahlerzeugung in der Welt und in Westdeutschland. Auch unsere Hütte hatte gerade eine neue Höchstleistung erreicht. Dennoch bleibt, wie der Verein Deutscher Eisenhüttenleute mitteilte, festzustellen, daß der deutsche Erzeugungszuwachs noch weit hinter dem der Nachbarländer zurücksteht. Auch der Investitionsrückstand der deutschen Stahlindustrie sei noch keineswegs aufgeholt. Technische Verbesserungen und echte Rationalisierungsmaßnahmen durchzuführen, um die Wettbewerbsfähigkeit zu stärken, wird als die vordringlichste Aufgabe angesehen.

Die in den Betrieben der westdeutschen Hütten- und Stahlwerke zu beobachtende zunehmende Verlagerung der Arbeit von manuellen zu geistigen Funktionen ist nach Angaben des Vereins ein anschaulicher Gradmesser für die Höherentwicklung der Erzeugungstechnik. Auch auf diesem Wege konnten die schlechteren Startbedingungen der westdeutschen Werke gegenüber den übrigen Ländern der Montanunion und den Vereinigten Staaten noch nicht ausgeglichen werden. Das wird deutlich, wenn man das Verhältnis der Arbeiter zu den technischen Angestellten vergleicht, das in einem repräsentativen deutschen Eisenhüttenwerk 13:1 beträgt, gegenüber 4,4:1 in einem neuzeitlichen ausländischen Betrieb. Auch hier bleibt noch, wie die Eisenhüttenleute hervorheben, viel Versäumltes aufzuholen.

Die Vorträge und Arbeiten hatten eine Steigerung der Produktivität zum Ziele. Ausgangspunkt dazu sind die Entwicklung neuer metallurgischer Verfahren und eine Erhöhung der Leistungsfähigkeit.

Hochöfen in der Wüste und im Dschungel

Die Stahlerzeugung der Welt ist in einem verhältnismäßig schmalen Gürtel in den nördlichen Kontinenten der Erde konzentriert. Die Stahlerzeugung außerhalb dieser Zone beschränkte sich bisher im wesentlichen auf Hüttenwerke in Australien, Indien, Südafrika und Brasilien. Das wird sich in nächster Zeit ändern. In zahlreichen Ländern südlich der Stahlzone sind neue Hüttenwerke im Bau oder projektiert.

Die Voraussetzungen für eine Steigerung der Stahlgewinnung in diesen Regionen sind hinsichtlich der Eisenerzversorgung nicht ungünstig. Die Rangordnung der Kontinente in der Eisenerzgewinnung entspricht keineswegs ihrem Anteil an den Erzvorräten der Welt. Asien (ohne die UdSSR), Südamerika und Afrika bringen heute zusammen nur sechs bis sieben Prozent der Weltförderung an Eisenerzen auf, sind aber an den Weltvorräten mit etwa 60 Prozent beteiligt.

In der Wüste und im Dschungel wachsen heute modernste Hüttenanlagen in die Höhe.

Agypten

Ende Juli wurde auf dem Sandboden der Wüste von Heluan, südlich von Kairo, der Grundstein für ein Hüttenwerk gelegt, das die Demag errichtet. Korangebete leiteten die Zeremonie ein. Zunächst soll die Jahresproduktion 120 000 Tonnen Rohstahl betragen, aber allmählich auf 500 000 Tonnen gesteigert werden. Im Schatten der Pyramiden entsteht nun also eine Schwerindustrie. Das notwendige Erz wird von den Erzfeldern bei Assuan kommen, wo deutsche Bagger und Planiermaschinen bereits am Werk sind. Die Kokskohle muß importiert werden. Die Aufnahme einer eigenen Eisen- und Stahlerzeugung leitet im Lande der Pharaonen eine neue Epoche ein.

Indien

Indien ist das einzige Land Südasiens, das schon über ein kleines „Ruhrgebiet“ verfügte. Im Jahre 1907 begannen die parsischen Tafas inmitten des Dschungels, in dem wilde Elefanten und Leoparden leben, etwa 250 km von Kalkutta entfernt, die Stahlstadt Jamshedpur zu errichten, die heute 250 000 Einwohner zählt. 60 000 Arbeiter beschäftigen heute die Tata-Werke mit ihren fünf Hochöfen, dem gewaltigen Walzwerk und den Stahlveredelungsanlagen. Von der indischen Stahlerzeugung in Höhe von 1,7 Millionen Tonnen (1954) entfallen 70 Prozent auf die Tata-Werke in Jamshedpur, die größten Stahlwerke innerhalb des britischen Commonwealth in Übersee. Hochwertige Eisenerze und Kohle, die allerdings zur Verkokung nicht besonders geeignet ist, stehen in der Nähe der Werke zur Verfügung.

Im Jahre 1960 will Indien bereits sechs Millionen Tonnen Stahl erzeugen. Dieses Produktionsziel soll durch die Erweiterung der vorhandenen Hütten, vor allem aber durch den Bau neuer Hüttenwerke erreicht werden. Krupp und Demag bauen das Stahlwerk in Rourkela im Staate Orissa, das nach dem endgültigen Ausbau über eine Kapazität von 750 000 Tonnen verfügen wird. Ein weiteres Werk werden die Engländer in Durgapur in Westbengalen errichten. Entsprechend seiner politischen Konzeption will Nehru auch in bezug auf technische Hilfe und finanzielle Unterstützung nicht einseitig auf den Westen angewiesen sein. Bis Ende 1959 wollen die Sowjets in Bilhai ein drittes neues Stahlwerk fertigstellen, das ebenfalls eine Kapazität von 750 000 Tonnen besitzen soll. Ende 1957 wird auch in Pakistan ein Stahlwerk, das von Krupp erbaut wird, die Produktion aufnehmen. Man will mit 55 000 Tonnen Rohstahl im Jahr beginnen. 350 000 Tonnen soll die Endkapazität betragen. Da die Kohle- und Erzvorkommen sich nicht für den Hochofenprozeß eignen, wird das Stahlwerk mit einer Krupp-Rennanlage ausgerüstet.

Venezuela

Der erste Hochofen in Venezuela soll Ende 1957 angeblasen werden. In den letzten Jahren hat sich Venezuela zu einem bedeutenden Eisenerzproduzenten entwickelt. Aber es will in Zukunft seine wertvollen Erze, die nach den USA verschifft werden, teilweise selber verarbeiten. Bei Puerto Ordaz, am Zusammenfluß des Caroni-Flusses mit dem Orinoko, wird das erste Hüttenwerk erbaut. Hier endet die 150 km lange Erzbahn vom „Cerro Bolivar“, einem der reichsten Erzlager der Welt. Von hier aus wird das Erz nach den Hochöfen der USA verschifft. Die hochwertigen Erzlager in Verbindung mit der Elektrifizierung des Caroni-Flusses und der günstigen Lage an dem für Hochseeschiffe zugänglichen Orinoko schaffen ausgezeichnete Voraussetzungen für ein neues süd-amerikanisches „Ruhrgebiet“. Zunächst soll das Hüttenwerk 150 000 Tonnen Stahl herstellen und allmählich die jährlichen Einfuhren in Höhe von etwa 500 000 Tonnen überflüssig machen.

Kolumbien

Im Oktober 1954 ist das Stahlwerk von Paz de Rio, etwa 260 km nord-östlich von Bogota in den Süanden, in Betrieb gesetzt worden. Es produziert 120 000 Tonnen Rohstahl im Jahr. Eisenerze mit einem Eisengehalt von 50 Prozent, Kohle und Kalkstein stehen in unmittelbarer Nähe des Werkes zur Verfügung. Frankreich hat die notwendigen Kredite für den Hüttenbau zur Verfügung gestellt.

Peru

Auch Peru will Eisenerze, die es seit 1953 im Süden des Landes in der Nähe der San-Juan-Bucht gewinnt und nach den USA exportiert, in Zukunft auch in einem eigenen Hüttenwerk verarbeiten, das bei Chimbote im Norden des Landes errichtet wird. Das Werk, das ebenfalls mit französischer Hilfe erbaut wird, soll Mitte 1956 seine Produktion aufnehmen.

Brasilien

Brasilien war das erste Land Südamerikas, das in Volta Redonda zwischen Rio de Janeiro und Sao Paulo während des zweiten Weltkrieges ein schwerindustrielles Zentrum aufbaute. Das Hüttenwerk erzeugt heute bereits über 500 000 Tonnen Rohstahl. Die brasilianischen Vorräte an Eisenerzen, insbesondere in der Provinz Minas Geraes, die auf nicht weniger als fünf Milliarden Tonnen geschätzt werden (mit einem Eisengehalt von 60 bis 65 Prozent), gehören zu den wertvollsten Schätzen des amerikanischen Kontinents. Allerdings muß Brasilien die für die Verhüttung notwendige Koks-kohle größtenteils aus dem Ausland einführen. Ein neues großes Stahlwerk mit der gleichen Produktionskapazität wie Volta Redonda ist in Pissaguera, 15 km von Santos entfernt, im Bau.

Was gibt es an der Börse?

Hierüber schreibt der Bankverein Westdeutschland in seinem Monatsbericht vom 2. November:

An den westdeutschen Börsen setzte sich im Oktober die rückläufige Kursbewegung in scharfem Tempo fort, und auf fast allen Marktgebieten waren empfindliche Rückschläge zu verzeichnen. Infolge der Liquiditätseinschränkenden Maßnahmen der BdL, die am Geldmarkt zu einer anhaltenden Verknappung geführt haben, kam es zu Geldbeschaffungsverkäufen, denen eine nur geringe Aufnahmefähigkeit gegenüberstand. Da auch zeitweise wieder umfangreiche Auslandsabgaben erfolgten, kam es mehrfach zu scharfen Kurseinbrüchen, deren Auswirkung nur vorübergehend durch Ansätze zu einer Erholung gemildert werden konnte.

schüttung hat der Aktionär schließlich seine Einkommensteuer von der Dividendeneinnahme zu zahlen. Das seien die Gründe dafür, so wird gesagt, daß die Industrie kaum eine Möglichkeit habe, über die Ausgabe von Aktien Kapital aufzunehmen. Erst in den letzten Jahren hat die Dividende überhaupt wieder an Bedeutung gewonnen, denn in den ersten Jahren nach der Währungsreform hat kaum eine Aktiengesellschaft Dividende gezahlt, sondern man hat alle Erträge zum Wiederaufbau der Unternehmungen verwenden müssen.

So erklärt Dr. Wilhelm Jungermann in „Aktuelles A bis Z der Wirtschaft“.

Können wir unseren Lebensstandard halten?

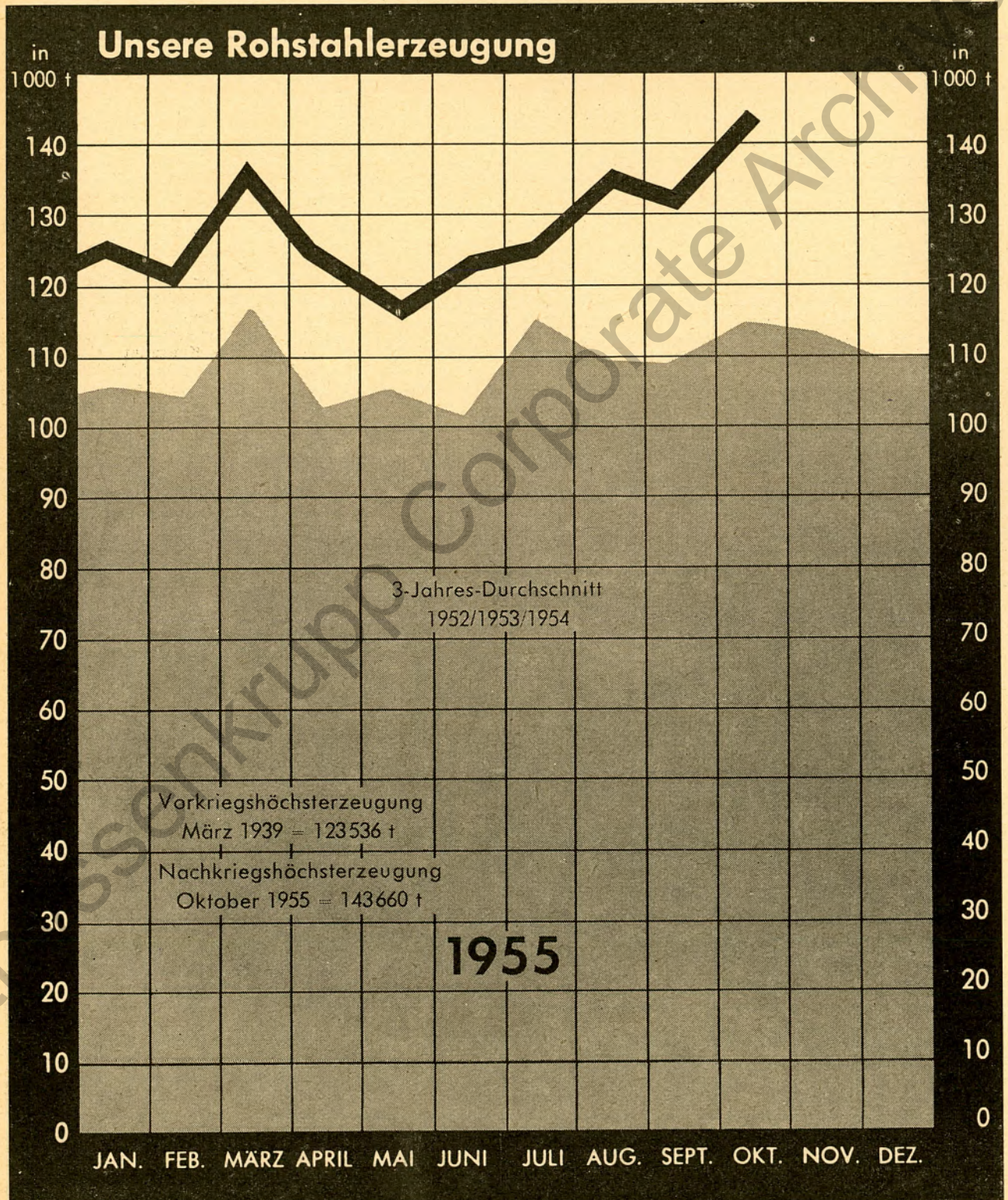
Man stellt jetzt vermehrt Überlegungen an, ob die derzeitige „überhitzte“ Hochkonjunktur auch auf längere Zeit hin aufrechterhalten werden kann, oder ob es durch die außerordentlich starken Beanspruchungen, besonders auf dem Kredit- und Preisgebiet, nicht zu einer ersten Zerreißprobe kommt. Man denkt vor allem daran, daß durch die hohe Beschäftigungsquote die deutsche Wirtschaft an die Grenze ihrer Kapazität gelangt ist. Nach den letzten Meldungen der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung ist erstmals in der Nachkriegszeit die 500 000-Grenze bei den Arbeitslosen unterschritten. Hinzu kommt, daß mit dem Jahre 1955 sich die geburtschwachen Jahrgänge der Kriegszeit stark und negativ auszuwirken begannen. Schon bei den Schulentlassungen im nächsten Frühjahr wird ein großer Mangel an Lehrlingen, Fachkräften und Spezialisten auf allen Gebieten spürbar sein. Das Nachwuchsproblem ist dann kaum voll zu lösen.

So werden wir entweder zum Prinzip der Überbeanspruchung kommen, daß eine tüchtige Kraft praktisch zwei oder drei Berufe ausübt, oder wir können in unserer Wirtschaft die notwendigen Aufgaben gar nicht mehr in vollem Umfang erfüllen. Das wäre vor allem ein qualitativer Rückschritt.



Nur ein Weg hilft, diesen Tiefstand zu überwinden: die verstärkte Rationalisierung auf allen Gebieten. Dabei steht die Seite der Organisation, der Verwaltung und des Rechnungswesens im Vordergrund. Wir können es uns einfach nicht mehr leisten, in den Büros Menschen zu beschäftigen, wo auch Maschinen eingesetzt werden könnten. Auf der anderen Seite ist durch Vereinfachungen eine Ersparnis an menschlichen Arbeitskräften möglich.

Anregende Meldungen aus der Wirtschaft, wie z. B. die Steigerung der arbeitstäglichen Produktionsindexziffer von 199 im August auf 215 im September oder der Anstieg der Beschäftigtenzahl im 2. und 3. Quartal um 1,36 Millionen auf 17,8 Millionen, blieben ebenso ohne Auswirkung wie angekündigte Dividendenerhöhungen oder Kapitalerhöhungsvorschläge. Tendenzbestimmend war vielmehr in erster Linie die lähmende Unsicherheit über die zukünftige Kreditpolitik der BdL, die durch die Androhung des Zentralbankrates, gegebenenfalls weitere Restriktionsmaßnahmen durchzuführen, hervorgerufen worden war. Aber auch die Erkrankung des Bundeskanzlers sowie die schwebenden innen- und außenpolitischen Probleme haben zu einer verstärkten Zurückhaltung der Kundschaft beigetragen.



TECHNIK *und* PRODUKTION

Die Stahlproduktion weiter gestiegen

Die Rohstahlproduktion in der Bundesrepublik hat im Oktober mit insgesamt 1 898 349 Tonnen einen Nachkriegshöchststand erreicht. Wie das Statistische Bundesamt bekanntgab, wurden damit rund 70 000 Tonnen Rohstahl mehr als im Vormonat und rund 24 000 Tonnen mehr als im März dieses Jahres, dem bisherigen Rekordmonat, erzeugt. Die arbeits-tägliche Produktionsleistung verbesserte sich gegenüber dem Vormonat um 1328 Tonnen auf durchschnittlich 67 798 Tonnen Rohstahl. Auch bei Roheisen wurde mit insgesamt 1 453 605 Tonnen ein Rekord erzielt.

Westdeutsche Produktion 56 v. H. höher als 1950

Die Bundesrepublik ist gegenwärtig mit etwa einem Viertel an der industriellen Produktion Westeuropas beteiligt, wie das Deutsche Industrieinstitut feststellt. Von 1950 bis 1954 ist die industrielle Produktion der Bundesrepublik um 56 v. H. gestiegen. Der Durchschnittssatz der Mitgliedsstaaten des Europäischen Wirtschaftsrates (OEEC) betrug dagegen nur 26 v. H. Frankreich konnte seine Produktion um 19 v. H. erhöhen, Großbritannien um 14 v. H. An erster Stelle der Industrie-erzeugung Westeuropas liegt gegenwärtig Großbritannien, dessen Anteil sich auf rund 35 v. H. beläuft.

Weltstahlproduktion auf Rekordhöhe

Nach den bisher vorliegenden Zahlen wird 1955 das Spitzenjahr der Weltstahlproduktion werden. Die Nachfrage an den Märkten hat einen Umfang erreicht, wie er seit Jahrzehnten nicht mehr beobachtet wurde. Nach einer Übersicht in „Stahl und Eisen“ streiten sich in diesem Jahr England und Westdeutschland um den dritten Platz in der Weltrangliste hinter den USA und der Sowjetunion. England wird 1955 auf gut 20 Mill. t kommen. Die britischen Stahlwerke sind voll ausgelastet. Manche können für den Rest des Jahres keine Aufträge mehr entgegennehmen. Gleichzeitig ist der Stahlimport auf mehr als das Doppelte gestiegen. Unter diesen Umständen sind erhebliche Erweiterungsinvestitionen vorgesehen.

Die Bundesrepublik dürfte eine Jahresproduktion von über 21 Mill. t Rohstahl erzielen. In der Zuwachsrate der Produktion und in der Ausnutzung der Anlagen stehen die deutschen Werke an der Spitze der Montanunion.

Von den übrigen Montanunionsländern wird Frankreich etwa ein Fünftel mehr Stahl produzieren als 1954. Im Gegensatz zur Bundesrepublik leistet der französische Staat bei den Investitionen der Stahlwerke erhebliche Hilfestellung. Sehr günstig liegen die Verhältnisse auch in Belgien und Luxemburg. Auch in Holland ist ein Aufstieg der Stahlquote festzustellen.

Die amerikanische Stahlkapazität von 114 Mill. t ist gegenwärtig noch nicht voll ausgenutzt, obwohl die Lieferfristen immer länger werden. Offenbar war die zu Jahresanfang errechnete Kapazität überschätzt worden. Die Produktion ist für das letzte Vierteljahr ausverkauft. Der Stahlbedarf für 1960 wird mit 136 Mill. t angenommen, davon 16 Mill. t Rüstungsreserve. Die Jahresinvestitionen werden mit 1,8 Md. Dollar angegeben. Die Sowjetunion rechnet für 1955 mit einem Stahlausstoß von 45 Mhl. t, der 1960 auf 60 Mill. t erhöht werden soll.

Superhartes Eisen

Wissenschaftlern von der Forschungsabteilung der „Westinghouse Electric Corporation“ in Pittsburgh ist es gelungen, bisher nur von mikroskopischen Untersuchungen her bekannte grobe nadelförmige Gebilde aus dem Kristallgefüge von Eisen in makroskopischen Ausmaßen rein und unverletzt zu isolieren. Diese Nadeln sind mit bloßem Auge erkennbar und ergaben bei der Zerreißprüfung Werte von etwa 20 000 kg/cm²; die Zugfestigkeit, über deren Größenordnung bisher nur Schätzungen auf Grund theoretischer Überlegungen möglich waren, liegt damit weitaus höher als bei irgendeinem anderen bekannten Metall.

Es kann niemand ein ganzer Techniker sein,
der nicht ein ganzer Mensch ist.

MAX MARIA VON WEBER

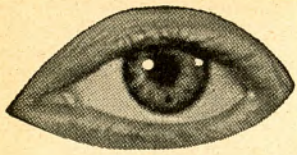


Ein gutes Zusammenspiel aller Kräfte und Faktoren in der Wirtschaft ergibt eine dauerhafte, günstige Konjunkturlage. Ein Produktion, die man nicht absetzen kann, wirkt sich in der Wirtschaft genauso ungünstig aus, wie eine zu hohe Kaufkraft, der keine Produktionsgüter gegenüberstehen. Alles muß zueinander passen. Das wird jedoch niemals ganz funktionieren. Schlechte und gute Konjunkturen — insgesamt oder auf Teilgebieten — gehören zum Ablauf der Wirtschaft. Unsere Konjunkturtheoretiker sind aber jetzt so weit, daß sie rechtzeitig Gefahrenpunkte erkennen und Vorbeugungsmittel empfehlen können.

Vater Staat als Konjunktur-Heizer

Mit einer überfüllten Finanzkasse im Rücken hat sich Vater Staat kräftig als Konjunktur-Heizer betätigt. Von 1951 bis 1954 ist seine Ersparnisbildung von 6,0 auf 11,4 Md. DM, also fast um das Doppelte, gestiegen. Die Ersparnisbildung der Unternehmungen ist dagegen ständig gesunken. Mit seinen gehamsterten Ersparnissen hat der Staat — vor allem auf dem Bau-sektor — die Konjunktur stark hochgetrieben.





BLICK IN DIE PRESSE

Sofortmaßnahmen unerlässlich

Zu den Sofortmaßnahmen, die keinen Aufschub mehr vertragen, gehört vor allem:

1. Die Regierung muß eine verbindliche Erklärung abgeben, nach der Preiserhöhungen im Gesamtbereich der öffentlich gebundenen oder beeinflussten Preise in den nächsten Monaten nicht mehr vorgenommen werden. Hierbei muß der Agrarbereich eingeschlossen werden. Wo Schwierigkeiten entstehen, müssen andere Auswege gefunden werden.

2. Es muß eine abschließende Erklärung über die geplanten Preissenkungen, auf die der Staat unmittelbar Einfluß hat, gegeben werden. Die hierzu erforderlichen Verbrauchsteuergesetze sind unverzüglich dem Parlament zuzuleiten, so daß die Änderung schnell erfolgen kann... Auch die übrigen Steuerbereinigungen, etwa die Regelung der Ehegattensteuer, dürfen nicht auf die lange Bank geschoben werden.

3. Daneben werden verbindliche Erklärungen über größte Zurückhaltung der öffentlichen Hand gerade in den Bereichen, in denen die Kapazitätsgrenzen zur Zeit erreicht sind, abgegeben werden müssen. Dies gilt vor allem für den Bausektor.

4. Die Regierung wird sich endlich zu einer einheitlichen Auffassung hinsichtlich der ausländischen Arbeitskräfte durchringen müssen. Es sollte vor der deutschen und europäischen Öffentlichkeit klargestellt werden, daß die Bundesregierung uneingeschränkt die Freizügigkeit der Arbeitskräfte verwirklicht. (Handelsblatt)

Die „gefährliche“ Konjunktur

Mitte September schrieb Bundeswirtschaftsminister Erhard in der „Zeit“ u. a.:

Wenn mir aus gesamtvolkswirtschaftlichen Gründen an einem Maßhalten in den Lohnforderungen gelegen sein muß, so gilt das nicht minder hinsichtlich des Maßhaltens in der Ausnutzung preispolitischer Chancen durch die Unternehmungswirtschaft. Man wende hier nicht ein, daß die Aktivität des Wirtschaftsministers auf diesem Gebiet nicht in ein marktwirtschaftliches System taue, weil bei diesem sich die Preise auf dem freien Markt bilden! Den Verfechtern einer solchen These halte ich entgegen, daß eine marktwirtschaftliche Ordnung naturnotwendig des Motors und Regulativs eines freien Wettbewerbs bedarf. Aber ge-

rade dieser Wettbewerb droht in einer Situation zu erlahmen, in der alle Betriebe voll beschäftigt sind, die Produktion an die Grenzen der Kapazität preßt und das Umsatz- und Absatzvolumen der Wirtschaft fortdauernd ansteigt. Ohne auch hier verallgemeinern zu wollen, kann doch fast mit Sicherheit angenommen werden, daß die im letzten halben Jahr durch die Kostendegression bewirkten höheren Eiträge eben wegen jenes sich abschwächenden Wettbewerbs nicht oder doch nicht in ausreichendem Umfange an die Verbraucher weitergegeben wurden. So entsteht eine Situation und vor allen Dingen ein soziales Klima, in dem der eine Partner glaubt, ohne weiteres höhere Forderungen stellen zu können, während der andere aus dieser falschen Beurteilung der Lage vielleicht nur allzu leicht geneigt ist, dem entgegenzukommen. So treibt denn ein Keil den anderen. Würde eine solche Einstellung allgemeine Übung werden, dann würde eine inflationistische Entwicklung kaum zu unterbinden sein, oder aber es müßten so drastische Gegenmittel zum Einsatz kommen, daß damit die Konjunktur als Ganzes abgewürgt würde. Beides wäre gleich verhängnisvoll. Aus diesem Grunde möchte ich eine ruhige Fortentwicklung dieser so guten Konjunktur gesichert wissen. Ich behaupte sogar, daß es in dieser Frage zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern gar keine unterschiedlichen Interessen geben kann, denn beiden würden aus einer maßlosen Überhitzung der Lohn- und Preiskonjunktur zuletzt nur Nachteile erwachsen können.

Der Staat als Konjunkturtreiber

Die Politiker, die langjährige Programme verkünden und im Parlament beschlossen haben, befürchten freilich negative Stimmungsreaktionen der Wählerschaft, wenn zum Beispiel das Wohnungsbauprogramm beschränkt oder hinausgeschoben werden sollte. Aber den Menschen, die sich heute Autos und Motorroller kaufen oder ihr Geld für teure Reisen ausgeben, zugleich aber darauf warten, daß der Staat für sie eine Wohnung zu herabgesetzter Miete baut, muß beigebracht werden, daß Auto und Motorroller gefährdet sind, wenn die Konjunktur infolge Überhitzung platzt. Das ist ja gerade die Aufgabe der Politiker. Sie haben, indem sie der Bauwirtschaft um zwei oder drei Milliarden DM zuviel Aufträge zuführten, eine Kostensteigerung hervorgerufen, so daß dann für 22 Milliarden effektiv nicht mehr gebaut wird als vorher für 19 oder 20 Milliarden vor der Preiserhöhung. Damit sind dann die erwähnten zwei oder drei Milliarden im volkswirtschaftlichen Sinn so gut wie zum Fenster hinausgeworfen... Es müßte ein wirkliches Wunder sein, wenn man gleichzeitig Unsummen in politisch gemeinte Investitionen (zu denen auch der ungeheure Wehrmachtsbedarf gehört) stecken, die Arbeitszeit kürzen, die Löhne heben und die Preise stabil halten könnte... (Die Zeit)

Stärkere Aufklärungsarbeit der Unternehmungen über ihre Investitionspolitik

In der gleichen Ausgabe veröffentlicht „Die Zeit“ die Zuschrift eines Gewerkschaftlers, in der es u. a. heißt:

Liegt in den Darstellungen eines glänzenden Aufstiegs nach schwerem Fall nicht die Quelle der radikalen Haltung? Kein Arbeiter wird leugnen, daß sich Löhne und Lebenshaltung seit der Währungsreform gehoben haben. Doch immer wieder wird ihm erzählt, daß er an dem Aufschwung, für den er seine Kräfte miteinsetzt, nicht in ausreichendem Maße beteiligt wurde, daß er mit seinem Anteil, wenn auch absolut gestiegen, relativ abgesunken sei... So steht folgendes Bild vor dem Arbeiter: Aufstieg der Wirtschaft mit hohen Unternehmerngewinnen, Preissteigerungen, zurückbleibender Lohnanteil. Wenn diese Sicht stimmt, braucht man sich über spontane Aktionen nicht zu wundern, sondern höchstens darüber, daß die Gewerkschaften nicht schon früher und energischer die Ansprüche ihrer Mitglieder vertreten haben. Es wäre Sache der Unternehmensleitungen, den Arbeitern wie der Öffentlichkeit durch eine verständnisvolle Offenlegung der Kapitalanlagen, der Betriebskosten und Gewinnverwendung klarzulegen, daß die Lohnquote nicht unberechtigt zu kurz kommt. Wenn dieser Beweis gelingt, ist die Behauptung von der sinkenden Lohnquote gegenstandslos und die Gewerkschaften haben ihre Mitglieder entsprechend aufzuklären—sie sollten dann ihre Resignation gegenüber der Preisentwicklung aufgeben—, denn im Handel gibt es noch manches in Ordnung zu bringen.

Kirchensteuer nicht vergessen!

In dem Meinungsaustausch über Lohnerhöhungen und Preissenkungen sowie Steuerreform habe ich leider bisher noch kein Wort darüber gefunden, daß doch auch die beiden Kirchen sich einmal herbeilassen könnten, die Frage einer Kirchensteuersenkung zu prüfen. Die geradezu unverständlich hohen Sätze (durchschnittlich bei beiden Kirchen etwa 10 Prozent der Einkommensteuer) zu senken, würde eine fühlbare Entlastung und Einkommenserhöhung bedeuten. Die Beträge der Kirchensteuer sind doch mit den fortschreitenden Lohn- und Gehaltserhöhungen auch ganz gewaltig gestiegen! Hinzu kommt noch die merkwürdige Erscheinung, daß beide Kirchen nicht öffentlich über die Verwendung der Kirchensteuergelder Rechnung legen... Es ist um so unverständlicher, daß die Kirchen noch nicht von selbst ihre Steuern herabgesetzt haben, denn sie stammen in ihrer Höhe ja noch aus der Morgen-thau-Zeit. (Industriekurier)

Das interessiert die Frau

Verderbt - verdammt - verraten?

Das ist ein Buch mit dem Untertitel „Jugend in Licht und Schatten“, das Georg Reimann im Franz Decker Verlag herausbrachte. Es ist erschütternd, anklagend, aufrüttelnd. Mit schonungsloser Offenheit und fast brutaler Deutlichkeit packt es die Probleme der heutigen Kinder und Jugendlichen an, die es beherrscht sieht vom Sexualproblem, vor dem wir alle immer noch und immer wieder bequem und ängstlich die Augen verschließen, „weil nicht sein kann, was nicht sein darf“. Das Buch bietet erdrückendes Material, zusammengetragenen aus Gerichts- und Polizeiakten, Ermittlungen, Befragungen.

Über 50 000 Minderjährige in der Deutschen Bundesrepublik stehen unter Schutzaufsicht. 60 000 Jugendliche befinden sich in Fürsorgeerziehung. Im gesamten Bundesgebiet unterstehen 220 000 Jugendliche polizeilicher Betreuung. Allein in München haben 5000 Mädchen zwischen 17 und 19 Jahren die sogenannte „grüne Karte“. Sie wird allen ausgehändigt, die der geheimen Prostitution verdächtigt sind.

Die Sexualdelikte Jugendlicher sind im Bundesgebiet innerhalb von vier Jahren um 162 Prozent gestiegen. Zwar sind auch die Sittlichkeitsdelikte, von Erwachsenen an Jugendlichen begangen, um 225 Prozent gestiegen, aber bei der Aburteilung dieser Fälle... ergibt sich immer wieder, daß es den meisten der fraglichen Erwachsenen bei Begehung ihrer Taten von den Jugendlichen sehr leicht gemacht wurde, ja daß teilweise die Kinder und Jugendlichen erst den Anlaß zu diesen sittlichen Entgleisungen gegeben haben.

Von allen jugendlichen Mädchen, die im Jahre 1950 im Bundesgebiet wegen geheimer Prostitution angehalten wurden, sind fast 16 Prozent noch nicht 14 Jahre alt gewesen! 51 Prozent der registrierten Geschlechtskranken überhaupt, mehr als die Hälfte also, sind unter 20 Jahren. Und 10 Prozent davon sogar Kinder unter 14 Jahren.

„Die Scharen der Prostituierten und Geschlechtskranken, die früher den Schwerpunkt der Arbeit der Inneren Mission bildeten, stehen heute ganz zurück gegen die überraschend große Zahl junger, ganz junger Mädchen, vielfach Schulmädchen, die ihren Freund haben, mit dem sie intim verkehren. Oft sind es mehrere Freunde dicht hintereinander, womöglich gleichzeitig mehrere, und das wird von diesen Jugendlichen als völlig selbstverständlich angesehen.“ So berichtete wörtlich in einer Sendung am 28. Januar 1954 der Süddeutsche Rundfunk, der erfreulicherweise auch einmal dieses Problem in den Mittelpunkt öffentlicher Betrachtung stellte.

Die Jahresstatistik der Polizeibehörden des Landes Nordrhein-Westfalen meldet für das Jahr 1954 ein erschreckendes Ansteigen der Jugendkriminalität. Von den in diesem Lande ermittelten 238 018 Tätern waren 20,16 Prozent Jugendliche. 16 445 dieser aufgegriffenen Missetäter standen im Alter zwischen 14 und 18 Jahren, und 10 893 unter ihnen waren Kinder unter 14 Jahren.

Niemand vermag es zu bestreiten, daß durch die gesamte Jugendkriminalität sich wie ein roter Faden die Tatsache windet, daß zumeist nicht die Jugendlichen, sondern die Eltern die Hauptschuld tragen. Es genügt eben nicht, daß wir unseren Kindern zu essen und zu trinken geben, sie auch kleiden — wir müssen schon etwas mehr für sie tun, denn schließlich tragen wir ja die Verantwortung. Jede Katze, jeder Hund, jedes Tier erzieht seine Jungen — meinen Sie, verehrter Leser, verehrte Leserin, wirklich, daß der Mensch sich straflos vor dieser so eminent wichtigen und natürlichen Aufgabe drücken könnte?

Walter Linka schreibt in einem Geleitwort: „Die Sorge um unsere Jugend sollte alle Verantwortlichen nicht mehr ruhig schlafen lassen. Hierzu bedarf es allerdings schon sehr deutlicher Worte, Worte, die aufrütteln; Tatsachenberichte, die erschüttern, und offene, freimütige Erörterungen, die in keinem Falle aussagen, daß unsere Jugend grundsätzlich schlecht ist, die vielmehr zu der notwendigen Erkenntnis hinführen, daß diese Jugend anders ist, daß jene Anschauungen, die wir überliefert erhielten, nicht mehr ausreichen, um die heutige Jugend richtig beurteilen zu können. Wenn wir alle, Eltern, Erzieher, Väter und Mütter von morgen, die vielen guten und wertvollen Ratschläge, die wir in diesem Buche finden, als Richtschnur unseres künftigen Denkens und Handelns beherzigen wollten, dann hat diese notwendige Veröffentlichung ihren Zweck erfüllt. Dann ist es gelungen, die Umwelt urteilsfähiger zu machen und die Augen für die vorhandene Krisis zu öffnen.“

Sechs goldene Ratschläge

Versprich nie, was du nicht sicher hältst. Du dienst niemand mit einem Versprechen, sondern nur mit einem gehaltenen Versprechen.

Gehe mit den Fehlern der anderen so duldsam um wie mit deinen eigenen.

Wenn du einem Menschen mißtraust, laß dich nicht mit ihm ein; wenn du dich mit ihm einläßt, mißtrau ihm nicht.

Versuche nicht, dich um eine einmal übernommene Arbeit zu drücken, indem du sie dir von anderen Leuten tun läßt. Deine eigene Arbeit kannst du allein am besten machen. Wenn du dir immer helfen läßt, lernst du's nie.

Glaube nicht, du müßtest allen Bekannten erzählen, was du vorhast. Gackere nicht über ungelegte Eier.

Laß dich nie von einer unangenehmen Sache so befallen, daß sie dich ganz beherrscht. Überdenke sie! Aber nicht so, als ob du selber in die Geschichte verwickelt wärest, sondern so, als ob du das Ganze irgendwo gelesen hättest. Dann wirst du sie eher richtig sehen.

Asiatische Lebensweisheiten

Wer seinen Launen nachgibt, wird von ihnen beherrscht.

*

Das, was man sich selbst verzeiht, muß man auch anderen verzeihen können.

*

Ein gutes Herz ist mehr wert als ein schönes Gesicht.

*

Blüten sind alle Jahre gleich — Menschen nie.

*

Die erste Liebe ist selten die letzte, aber die letzte ist oft die erste.

MUTTER

Alle Tage packt sie Stullen ein,
gibt dir noch ein liebes Wort beim Gehn,
denkt den ganzen Tag ans Wiedersehn;
geht im Geist mit dir ins Werk hinein.

Alle Tage sorgt sie sich um dich,
ist erst ruhig, hört sie auf dem Gang
deiner Nagelschuhe festen Klang;
und ihr Blick umfängt dich heimatlich.

Alle Tage, Jahr um Jahre schon
schaffen ihre lieben Hände;
schaffen, weil sie niemals Ruhe fände,
wä'r' geborgen nicht ihr junger Sohn.

Alle Tage gleiche Müh' und Last.
Aber immer noch ein heller Blick,
immer Liebe, Freude und Glück,
Ruhestätte, Feierabendrast.

Ohne sie wärest du so oft verzagt,
hättest's manchmal einfach

[nicht geschafft.

Doch die Mutter gab dir ihre Kraft,
zeigt dir, daß es immer wieder tagt.

Franz Kurowski



Unser Briefkasten

Wir waren in Vöhl

Am 27. September um einhalb acht hat uns der Bus nach Vöhl gebracht. Im Hause Huifert angekommen, wurden wir gut in Empfang genommen. Nachdem die Mittagszeit verklungen, wurden die Wanderstöckegeschwungen. Kaum waren wir aus dem Dorf - oje! - standen wir auf einer Pflaumenallee. Onkel Emil, wer hätte es gedacht, hat seine tollen Witze gemacht; er hat so entsetzlich viel gelogen, daß sich die Pflaumenbäume bogen und alle Pflaumen herunterfielen, wir brauchten gar nicht erst zu zielen. Fritz, der viel zuviel gegessen, hat bald hinter einem Baum gegessen. Unser Gustav war ganz wild, er nahm den Fritz aufs Fotobild. Der Willi war ein stiller Mann, sah die Beine der Dorfschönen an. Ob Regen herrschte oder Hitze — Friedrich trug stets seine Mütze, die Glatze mocht er selbst nicht leiden, sonst war er brav und sehr bescheiden. Wir waren auch auf dem Katzenbuckel. Ellriede kraxelte mit 'rauf, sie wollte mit aufs Foto drauf. Beim Abschied gab es einen Rutscher — und schon waren ihre Strümpfe futsch. Frau Käthe nahm im Toppelschritt jeden Berg und Hügel mit. Eva hat sehr viel gelacht, weil Emil so viel Spaß gemacht. So haben wir viel Freud' gehabt und uns an der Natur gelabt. Verpflegung, Wetter waren gut. So scheiden wir mit frohem Mut: erhoffend, daß im nächsten Jahr ein schönes, gütiges Geschick uns alle bringt nach Vöhl zurück.

Als letzte Erholungsurlauber in diesem Jahr danken wir der Westfalenhütte und grüßen herzlich: Friedrich Wocker, Betriebswirtschaft, und Frau Käthe; Wilhelm Wiemer, Hochofen, und Frau Eva; Gustav Korn, Hochofen; Emil Kalinski, Walzwerk I; Fritz Jansen, Versuchsanstalt, und Frau Ellriede.



Viel Glück im Herbst

„Nur ein Schnappschuß“ eines Spaziergängers, aber voll guten warmen Lebens. Wie die zwei da gehen! Sie werden die Blätter unter ihren Füßen rauschen hören, werden die warme Sonne spüren und werden froh sein über dieses Geschenk einer Stunde zu zweien.

Es muß nicht immer der Frühling sein! Auch der Herbst kennt sein Glück!



I. H., Hauptverwaltung:

Als Versuch, den Bestimmungen des Mutterschutzgesetzes und der Verpflichtung zur Gewährung des Hausarbeitstages auszuweichen, bezeichnete das Landesarbeitsgericht Hamm die Abrede, nach der weibliche Arbeitnehmer drei Monate nach ihrer Eheschließung aus dem Arbeitsverhältnis auszuschneiden haben. Das Gericht erklärte, daß eine derartige Zölibatsklausel in mehrfacher Hinsicht gegen das Grundgesetz verstoße und junge Menschen dazu zwingt, in „wilder Ehe“ zu leben. Den Einwand der beklagten Firma, daß die Arbeitsleistung weiblicher Angestellter nach der Eheschließung nachlasse, tat das Gericht mit dem Bemerkung ab, daß eine solche Behauptung unbewiesen sei und eine ungerechte Diffamierung der arbeitenden Frau darstelle.

Kalte Ente

Da der Urlaub immer ein Hauptgesprächsstoff der Kollegen ist, so möchte ich hiermit eine Urlaubsgeschichte wiedergeben, die sich vor einigen Jahren bei zwei unzertrennlichen Kollegen unserer Hütte abgespielt hat. Sepp und Toni waren beide aus Bayern und arbeiteten nun schon einige Jahre bei uns in der Schreinerei. Beide waren schon weit über 30 Jahre und auch noch unverheiratet. Sie hatten auch schon einige Ersparnisse, und so beschlossen sie, ihren Urlaub zu nehmen und für einige Tage nach dem schönen Hamburg zu fahren. Sie dampften auch gleich am nächsten Tage ab und ka-

men am Spätnachmittag desselben Tages dort an.

Zunächst suchten sie ein Restaurant, um sich etwas zu stärken. Sie erblickten auch bald ein Schild am Fenster einer Wirtschaft, auf welchem geschrieben stand: „Kalte Ente mit Sekt“ 1,— Mark. Als sie sich am Tisch niedergelassen hatten und der Kellner erschien, bestellte Sepp sofort: „Herr Ober! Ich bekomme eine ‚Kalte Ente mit Sekt‘.“ Toni bestellte: „Herr Ober! Für mich bringen sie keinen Sekt, sondern nur ‚Ente‘.“

Der Kellner wußte gleich, daß sich unsere beiden Freunde, wie auch schon viele andere vor ihnen, gedacht hatten, sie bekämen Entenbraten und noch ein Glas Sekt dazu für eine Mark. Als er sie über ihr Mißverständnis aufklärte, mußten sie alle drei lachen. Es tat unseren Freunden aber keinen Abbruch, denn sie bestellten sich je ein Glas Bier und ein gutes, kräftiges Abendessen dabei.

Heinz Reschke, Bauabteilung

Herzliche Grüße

entboten Lehrlinge unserem Arbeitsdirektor Berndsen. Sie schrieben:

Herzliche Grüße aus Österreichs schönen Bergen sendet Ihnen die Lehrlings-Feriengruppe „Kleinarl“



Von links: Herbert Tessmer, Vertriebsabteilung; Manfred Schäfer, Maschinenabteilung Stahlwerk; Friedhelm Böckler, Eisenbahn

20 000

Über 20 000 Mitarbeiter unserer Westfalenhütte — einschließlich vieler Ehefrauen — wurden in den letzten acht Jahren in Pensions- und Erholungsaufenthalte verschickt. Es dürfte bekannt sein: Die Pensionskosten für einen vierzehntägigen Erholungsaufenthalt werden von unserer Unter-

stützungskasse getragen, wenn der Werkarzt die Erholungsbedürftigkeit attestiert. Die Kosten für den Aufenthalt der Ehefrauen müssen natürlich aus der eigenen Tasche bezahlt werden. Das ist ja auch selbstverständlich.

Über 20 000! Die Zahl deutet das Maß von Arbeit an, die mit der Organisation der Verschickung verbunden ist, denn selbstverständlich soll jeder Erholungsbedürftige so untergebracht und behandelt und gepflegt werden, daß er in jeder Hinsicht zufrieden ist.

Die Zahl deutet auch die hohen Aufwendungen an, die für die Erholungsverschickungen bereitgestellt und ausgezahlt wurden. Vielleicht denkt man dabei einmal zurück, wie es früher — und das Früher ist noch nicht sehr lange her — mit dem Urlaub und mit der Erholung war. Welch ein Wandel! Er wurde uns wieder einmal deutlich, als wir unsere Mitarbeiter und ihre Frauen in einer unserer jüngsten Pensionen in Nieder-Werbe am Edersee besuchten. Kur- und Erholungsaufenthalte sind nicht mehr — wie einst — ein Vorrecht weniger; heute sind sie mit ein Mittel, jedem Arbeitnehmer ein lebenswertes Leben zu schaffen und zu sichern. (Ganz im Vertrauen: es gibt sogar Mitarbeiter, die diese Erholungsverschickungen nicht als Selbstverständlichkeit betrachten!)

Von links: Elli Schäfer, Berta Herzke, Otto Herzke (Thomaswerk), Irmgard Tessmer, Friedhelm Böckler





Ausgabe des Stimmzettels

Betriebsratswahl am 28. und 29. November

Kontrolle an Hand der Wahllisten



Am 28. und 29. November 1955 wird die Betriebsratswahl stattfinden. Bekanntlich war die letzte Wahl bzw. die Beschlußfassung darüber, ob die Wahl des Betriebsrates in gemeinsamer Wahl erfolgen solle, von der DAG angefochten worden. Damals war die gemeinsame Wahl beschlossen und durchgeführt worden.

Das Arbeitsgericht Dortmund

sagt in seinen Entscheidungsgründen u. a.:

... In der Sache selbst ist davon auszugehen, daß die Beschlußfassung nach § 13 Absatz 2 BVG getrennt, unbeeinflußt und geheim erfolgen muß, um gültig zu sein. Sonstige Formvorschriften sind nicht zu beachten — Galperin 2. Auflage 1953 § 14 Anmerkung 12 Seite 147. —

Getrennt ist die Abstimmung erfolgt.

Bei der Prüfung der Frage, ob die Beschlußfassung unbeeinflußt erfolgt ist, ist zu berücksichtigen, daß für die Gültigkeit einer Vorabstimmung außer der Mehrheit der abgegebenen Stimmen die Beteiligung der Mehrheit der wahlberechtigten Angehörigen jeder Gruppe an der Abstimmung erforderlich ist. Von der Regel des § 13 Absatz 2 BVG — Gruppenwahl — darf somit nur abgewichen werden, wenn sich die Mehrheit der wahlberechtigten Angehörigen der Arbeiter und Angestellten an der Beschlußfassung beteiligt und sich die Mehrheit der Abstimmenden beider Gruppen für die Gemeinschaftswahl entscheidet. Daher darf auf die Wahlberechtigten weder ein unzulässiger Einfluß dahin ausgeübt werden, sich an der Abstimmung zu beteiligen, noch dürfen die Wahlberechtigten in ihrer Entscheidung selbst beeinflußt werden.

Nach Auffassung des Gerichts

ist es ein wesentlicher Unterschied, ob für die Abstimmung ein besonderer Wahlraum zur Verfügung gestellt wird, zu dem sich der einzelne Wahlberechtigte hinbegeben kann, oder ob der Wahlberechtigte an seinem Arbeitsplatz aufgesucht wird. Für das Abstimmungsergebnis kann es bei der erforderlichen qualifizierten Mehrheit einerseits durchaus unerheblich sein, wie sich ein Wahlberechtigter entscheidet; dagegen kann es andererseits von ausschlaggebender Bedeutung sein, daß sich der Wahlberechtigte an der Abstimmung beteiligt. Nach der allgemeinen Lebenserfahrung findet ein Mensch, der sich an einer Vorabstimmung nicht beteiligen wollte, mit Rücksicht auf die Tatsache, daß ihm die Wahlurne in Gegenwart anderer Personen gewissermaßen auf den Tisch gesetzt wird, angesichts dieser Situation regelmäßig nicht den Mut, die Beteiligung an der Abstimmung abzulehnen.

Die Angestellten der Hauptverwaltung

waren somit am ersten Abstimmungstag in ihrer Entscheidung über ihre Teilnahme an der Abstimmung gehemmt. Damit ist die Beschlußfassung am ersten Abstimmungstag, an dem durch das Aufsuchen in den Büros das Gros der Angestellten des Hauptbüros erfaßt wurde, nicht unbeeinflußt erfolgt. Es ist auch kein einleuchtender Grund dafür vorgetragen, daß die Beschlußfassung am ersten Abstimmungstag nicht ebenso wie am zweiten Abstimmungstag in einem besonderen Raum erfolgen konnte.

Die Anforderungen, die an das Erfordernis geheim gestellt werden müssen, sind für die Vorabstimmung und die Betriebsratswahl dieselben. Es gibt kein mehr oder weniger geheim, je nachdem es sich um eine Vorabstimmung oder um eine Betriebsratswahl handelt. Danach sind in beiden Fällen geeignete Vor-



Ankreuzen des Stimmzettels

kehrungen für die unbeobachtete Bezeichnung der Stimmzettel im Wahlraum zu treffen, wie § 12 der Wahlordnung vorschreibt. Diese Vorschrift dient der unbedingten

Sicherung des Wahlheimnisses

und ist streng auszulegen. Es muß danach jedem Wähler eine fremden Blicken nicht zugängliche Schreibgelegenheit im Wahllokal oder in einem Nebenraum zur Verfügung stehen, damit er unbeobachtet seinen Stimmzettel ankreuzen und in den Wahlumschlag legen kann.

Der von allen Beteiligten benannte Zeuge I... hat bekundet, daß er infolge der beschränkten Raumverhältnisse in mehreren Fällen ungewollt gesehen hat, wie der einzelne Abstimmende seinen Stimmzettel angekreuzt hat.

Aus den vorstehenden Gründen erachtet die Kammer die Vorabstimmung wegen Verstoßes gegen die allgemeinen Grundsätze der unbeeinflussten und geheimen Abstimmung für rechtsunwirksam.

Dieses Urteil wurde im wesentlichen vom Landesarbeitsgericht in Hamm bestätigt. (Es liegt bei Redaktionsschluß noch nicht im Wortlaut vor.) Daraufhin erklärte der Betriebsrat seinen Rücktritt.

Erneut Gemeinschaftswahl beschlossen

Am 24. und 25. Oktober wurden Abstimmungen in geheimer Wahl und nach Gruppen getrennt durchgeführt, ob die Wahl des Betriebsrates in gemeinsamer Wahl erfolgen solle.

Von 10 278 abstimmungsberechtigten Arbeitern beteiligten sich 8833, was einer Beteiligung von 85,9 v. H. entspricht. Mit Ja stimmten 5289 = 59,7 v. H.,

mit Nein stimmten 3459 = 39 v. H. Ungültig waren 85 Stimmen.

Von 1761 abstimmungsberechtigten Angestellten haben abgestimmt 1574 = 89,4 v. H. Mit Ja stimmten 789 = 50,1 v. H., mit Nein stimmten 773 = 49,1 v. H. 12 Stimmzettel waren ungültig.

Mit den ausgewiesenen Abstimmungsergebnissen haben beide Gruppen die gemeinsame Wahl beschlossen, die am 28. und 29. November durchgeführt wird.

Abgabe des Stimmzettels



Unsere Frauen tragen im täglichen häuslichen Alltag viele Sorgen auf ihren Schultern, sie tragen sie vielfach allein und stehen dabei vorbildlich „ihren Mann“. Wichtige Fragen werden sicherlich mit dem Ehemann besprochen, wobei dieser oftmals über die Vielfalt der häuslichen Probleme und ihrer Schwierigkeiten erstaunt ist. Ja, wenn Frau und Mann gemeinsam alles besprechen, dann wird der Mann viel mehr Verständnis für die Arbeiten und Aufgaben der Frau aufzubringen vermögen. Man muß ja wissen, um zu verstehen.

Unsere Mitarbeiter „fachsimpeln“ in ihren Mußestunden über ihre Arbeit, vor allem dann, wenn sie



Oben und links: „Hier schaffen Ihre Männer!“

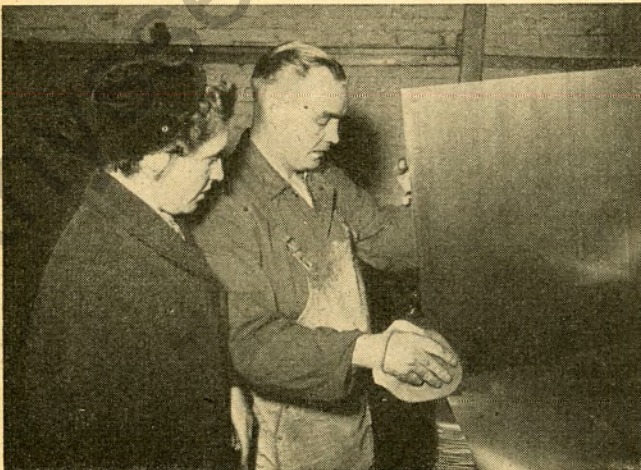


Am Arbeitsplatz ihrer Männer

Günther Pielstiecker erklärt seiner Frau Helga und seinem Vater, einem Pensionär unserer Hütte, „seine“ Kaltband-Zerteilanlage

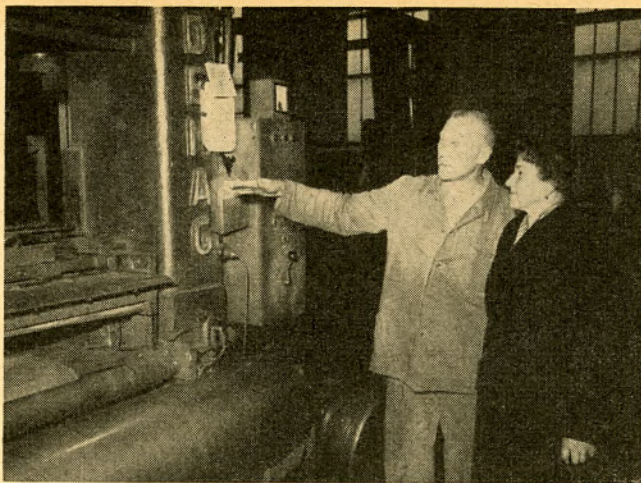
mit Kollegen zusammensitzen. Das ist nicht verwunderlich. Sie sprechen ja von „ihrer Welt“, in der sie leben, schaffen und sich auch bestätigt finden. Bei diesen Gesprächen sitzen die Ehefrauen in den meisten Fällen unbeteiligt dabei. Sie können sich ja auch kaum an solchen Unterhaltungen beteiligen, ohne eine Vorstellung von der Art der Arbeit und der Umweltbedingungen am Arbeitsplatz ihres Mannes zu haben.

„Hier löst mich Ihr Mann ab!“
sagt Kollege Kollmann zu Frau Gablotzki



Trotz eifrigen Bemühens der Männer, Fragen der Frau möglichst anschaulich zu beantworten, bleibt ihnen das meiste unverständlich. So kommt es sicherlich sehr oft vor, daß die Männer mit ihren Problemen allein sind, mit jenen Problemen ihrer Arbeit, die doch für sie die größte Lebensaufgabe darstellen.

Uns liegt nun daran, daß die Frauen unserer Mitarbeiter Anteil nehmen am Wirken und Schaffen unserer Hütte. Deshalb stellen wir unsere Werkzeitschrift in der Wohnung, dem Wirkungsbereich der Ehefrau, zu. Deshalb vertreten wir den Ehefrauen gegenüber seit Jahren eine „Politik der offenen Tür“,



Kollege Fritz erklärt seiner Frau „sein“ Dressiergerüst

d. h. jede Ehefrau oder Mutter hat das Anrecht, das Werk zu besichtigen, in dem ihr Mann oder Sohn arbeitet. Viele Hundert Frauen sind so zu uns gekommen. Beispielhaft wirkte hier das Kaltwalzwerk. Die Betriebsführung hat kürzlich alle Ehefrauen zu einer Besichtigung der Arbeitsplätze ihrer Männer eingeladen. Sie wurden unter sachkundiger Leitung durch das Breitbandwalzwerk und anschließend durch das Kaltwalzwerk geführt.

Vor Beginn der Führung lag eine richtige Spannung auf allen Gesichtern. Wie sieht es wohl aus? stand



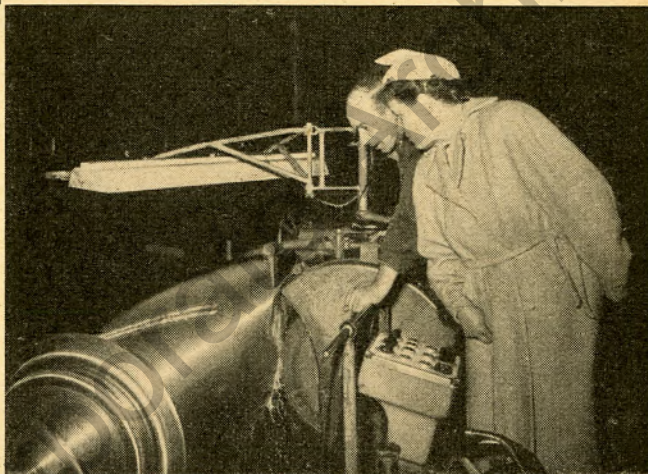
„Bitte recht freundlich!“ für die Gruppenaufnahme

auf all den Mienen. Erstes Staunen: Ausmaß der Hallen und Weite des Weges zum Arbeitsplatz vom Toreingang. „Der muß ja ein anständiges Stück bis zu seinem Arbeitsplatz rennen, ehe er anfangen kann“, meinte Frau H. zu der Frau eines Kollegen. Als der vorgeglühte 10-Tonnen-Block durch die Walzen lief, ahnten sie die Hitze, die hier im Sommer herrschen muß. Und als aus diesem Block ein Stahlband von 350 m Länge, 2½ mm Dicke und 545 mm Breite entstand, waren doch alle von der gewaltigen Produktionsweise tief beeindruckt.

Im Kaltwalzwerk lauschten die Frauen natürlich besonders den Ausführungen über die technischen Vorgänge. Wie herzlich war dann plötzlich da oder dort eine Begrüßung, wenn die Frau ihren Mann am Arbeitsplatz fand. Dann konnte sie gar nicht genug erfahren, was alles mit seiner Tätigkeit zusammenhing. So war es überall; ganz gleich, an welchem Arbeitsplatz, in welcher Betriebsabteilung.

In der Blechverzinnerei wird auch Kleie benötigt, die hinterher für die Schweinefütterung verwandt wird. Meinte Frau L.: „Hätten wir jetzt eine ‚Surge‘ im Stall, könnten wir billiges Schweinefutter hier

Kollege Hegel: „Das ist meine Walzenschleifbank!“



abfahren lassen.“ Frauen denken erfreulicherweise immer an die praktische Nutzenanwendung.

Zum Abschluß der Werksbesichtigung waren die Frauen unserer Mitarbeiter Gäste von Arbeitsdirektor Berndsen in der Werkschänke. Bei Kaffee und Kuchen wurde von den Frauen die Fachsimpelei weitergeführt. „Jetzt können wir uns wenigstens eine Vorstellung von der Arbeit unserer Männer machen und auch mal ein Wörtchen mitreden.“ Mit einer inneren Zufriedenheit klang das aus vielen Bemerkungen heraus.

Bei verdientem Kaffee und Kuchen





Wer ein Meister werden will...

Anfang November begann in der Lehrwerkstatt ein Industriemeister-Lehrgang. Ausbildungsleiter Heinrich Freund erklärte hierbei u. a.:

Die Lehrgangsteilnehmer werden für die Dauer von 15 Wochen von der Arbeit freigestellt und sollen während dieser Zeit eine Ausbildung zum Hüttenmeister bekommen. Am Ende des Lehrgangs besteht die Möglichkeit, an einer Industriemeisterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer in Dortmund teilzunehmen. Die Teilnahme an dieser Prüfung ist keine Pflicht. Die Ablegung der Prüfung berechtigt auch nicht zum Anspruch auf eine Meisterstelle. Wer die Prüfung bestanden hat, muß sich in seinem Betrieb das Anrecht auf eine Meisterstelle erwerben und erarbeiten.

„Das Werk“, so ermahnte Heinrich Freund, „stellt Sie für mehr als ein Vierteljahr von der Arbeit frei, es zahlt Ihnen Lohn und Gehalt weiter. Daraus ergibt sich die Verpflichtung für Sie, nach besten Kräften mitzuarbeiten.“

Die Unterrichtszeit währt täglich von 7 bis 15.10 Uhr unter Einschluß angemessener Pausen. Sonnabends finden Besichtigungen der einzelnen Betriebe statt; über die Besichtigun-

gen werden schriftliche Arbeiten angefertigt. Der Ausbildungsplan sieht Unterricht u. a. in folgenden Fächern vor: Deutsch, Bürgerkunde, Staatskunde, Rechts- und Sozialkunde, Betriebs- und Wirtschaftskunde, Gewerkschaftskunde, Allgemeine Hüttenkunde, techn. Zeich-



nen, Kalkulation, Menschenbehandlung und Menschenführung. Der Lehrplan ist also sehr vielseitig.

Ingenieur Fritz Berghaus, Geschäftsführer des Fachausschusses Arbeits- und Ausbildungsfragen in der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, betonte, daß die Ausbildung von Fachleuten bei der Hüttenindustrie noch in den Kinderschuhen stecke. „Eine Meisterausbildung, wie die Westfalenhütte sie jetzt beginnt, ist etwas, das die Hüttenindustrie noch nicht hat. Durchweg wird den Meistern nicht die Gelegenheit gegeben, ihre Erfahrungen mit einem Wissen zu untermauern. Wenn die Westfalenhütte das macht und Sie dafür freistellt, dann muß das für Sie ein Ansporn sein.“ Berghaus betonte vor allem, daß, da die Meister zum Führungspersonal gehörten, sie vornehmlich auch die Probleme menschlicher Behandlung beherrschen mußten. Er wünschte den Lehrgangsteilnehmern im Namen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie einen vollen Erfolg.





„Wir haben es geschafft!“

Facharbeiter wurden freigesprochen

Ein Beweis für den hohen Ausbildungsstand unserer Lehrlinge ist es, daß von 22 Prüflingen zwei die Facharbeiterprüfung mit Auszeichnung und zehn mit Gut bestanden haben.

Mit Auszeichnung bestanden Gerhard Gehrman und Emil Tünnemann; mit Gut: Raymond Bochaty, Manfred Güttler, Horst Huthwelker, Egon Meintrup, Herbert Moszyk, Heinz Schwane, Karl-

In Salzuflen . . .



. . . und Oeynhausen

Wilhelm Senf, Hermann Stein, Peter Stramka und Herbert Wirtz.

In Anerkennung ihrer Leistung wurde den Prüflingen ein Buch mit einer Widmung des Arbeitsdirektors Berndsen überreicht. Darüber hinaus erhielten die Prüflinge, die mit Auszeichnung und mit Gut bestanden hatten, eine Geldprämie und einen bezahlten Sonderurlaub.

Am vorletzten Tag ihrer Lehrzeit hatten die Prüflinge gemeinsam mit einem Teil der Ausbilder eine Besichtigung der Ankerwerke in Bielefeld vorgenommen. Auf der Hin- und Rückfahrt wurden die Bäder Salzuflen und Oeynhausen besucht.



Peterwagen
rettet ein
Menschenleben

Zweimal ging in den letzten Wochen diese Meldung durch die Zeitungen. In Wirklichkeit war es aber nicht der Peterwagen unmittelbar, der die todabwendende Hilfe brachte, sondern die kostbare Fracht, die er jedesmal beförderte. Und die war wirklich kostbar, nämlich Spenderblut, das als Konserve auf Abruf in einer Zentrale bereitstand.

Eine solche Zentrale befindet sich auch in unserer Stadt. Von dort werden laufend die Blutkonserven abgerufen, um schwere Operationen zu ermöglichen und um Menschenleben, die durch Blutverlust bei Unfällen entscheidend geschwächt sind, vor dem sicheren Tode zu retten. Diese Blutbanken, wie sie auch genannt werden, sind bei dem großen Bedarf auf die Mithilfe der Allgemeinheit angewiesen, so wie sie auch der Allgemeinheit zur Verfügung stehen. Das Deutsche Rote Kreuz hat es übernommen, diese Blutbanken mit Spenderblut zu versorgen. Im vergangenen Jahr hat sich eine kleine Schar von Frauen und Männern unserer Belegschaft bereit gefunden, ihr Blut für den Unbekannten, in Not geratenen Mitmenschen zu spenden. Es waren 120 Belegschaftsmitglieder, darunter auffallend viele Frauen und Kriegsversehrte.

Der diesjährige Blutspendetermin für unser Werk ist auf Anfang Dezember festgelegt. Es ergeht die dringende Bitte an jeden Gesunden, von seinem Glück des Gesundseins eine Kleinigkeit dem mit dem Tode Ringenden abzugeben.

Man nennt unsere Zeit — und das nicht mit Unrecht — eine solche des krassen Materialismus. Jetzt ist Gelegenheit, zu beweisen, daß es unter uns auch noch Sinn für Opferbereitschaft und Nächstenliebe gibt.

Es ist noch von Interesse, zu wissen, daß jeder Spender einen Ausweis erhält, in dem eine genaue Bezeichnung seiner eigenen Blutgruppe festgelegt wird. Gerät er einmal selbst durch Unfall usw. in Not, so braucht keine Zeit vergeudet zu werden für die langwierige Feststellung seiner eigenen Blutgruppe. Dieses Bekanntsein der Beschaffenheit des eigenen Blutes ist schon manchem zum lebensrettenden Vorteil, besonders bei Unfällen, geworden.

Dr. Klauschenz

BETRIEBS- KRANKENKASSE Zahnerkrankungen in Säurebetrieben

Auf Veranlassung und im Auftrage der Betriebskrankenkasse wurde in der letzten Zeit im Werk eine zahnärztliche Untersuchung bei einem bestimmten Personenkreis durchgeführt. Es war nämlich der Umstand aufgefallen, daß aus einigen Betrieben eine im Verhältnis sehr hoch liegende Anzahl von Krankenscheinen für den Zahnarzt und Zahnersatzanträge angefordert wurden. Man vermutete eine besondere Ursache, die dann auch im Laufe der Untersuchung gefunden wurde:

Der Umgang mit Salz- und Schwefelsäure war zum größten Teil schuld an den vermehrten Zahn- und Mundkrankheiten. In der Hauptsache wurde aber festgestellt, daß nicht so sehr die Zähne selbst, als vielmehr das Zahnfleisch und Zahnbett (Paradentose) von der Säure stark angegriffen waren. Je länger die Betroffenen im Säurebetrieb tätig waren, desto stärker waren diese Erscheinungen.

Es lagen Ergebnisse aus einem anderen Werk der eisenverarbeitenden Industrie vor, bei denen der Faktor „Säure“ nicht vorhanden war. Bei dem prozentualen Vergleich fiel die starke Erhöhung gerade bei den Zahnfleischerkrankungen in den Säurebetrieben der Westfalenhütte besonders auf. Auch das vorhandene Ersatzmaterial im Munde der mit Säure Beschäftigten zeigte Oberflächenschäden und dadurch stärkere Abnutzungerscheinungen, als üblicherweise bekannt sind.

Da nun bei Paradentose eine erfolgreiche Behandlung schwierig ist und in den Fällen der Säurearbeiter durch die dauernde neue schädliche Einwirkung erschwert wird, ist der größte Wert auf eine wirksame Prophylaxe (verhütende Maßnahmen) zu legen.

Was kann man nun im einzelnen tun, um die Schädlichkeit der Säureeinwirkung aufs Zahnfleisch zu verhüten? Wie kann man die vorhandenen Schäden günstig beeinflussen?

Zu diesem Zwecke wurden folgende Maßnahmen getroffen:

1. Zunächst ist eine zahnärztliche Überwachung etwa im Abstand von einem Vierteljahr wichtig.
2. Eine das übliche Maß überschreitende Mundpflege ist unbedingt anzuraten. Während der Arbeit öfteres Ausspülen des Mundes mit klarem Wasser. Nach der Arbeit gründliches Zähneputzen.
3. Erforderlich ist vor allem genaue Durchführung der von der Werksleitung in Zusammenarbeit mit Zahnärzten ausgegebenen Vorschriften und gewissenhaftes Einnehmen der bereitgestellten Medikamente.

Etwa Mitte November wird der Werkarzt mit einem Zahnarzt durch die in Frage kommenden Betriebe gehen, um bei der Durchführung dieser Maßnahmen behilflich zu sein.

Wir hoffen, daß auf diese Weise die Zahnschäden auch bei den in diesen Betrieben beschäftigten Leuten auf das allgemeine Maß zurückgebracht werden können.

Mensch, hast du schon gehört?

Gelegentlich flüstert und wispert es im Betrieb, im Büro und in den Werkhallen.

„Hast du schon gehört, daß...“

„Nicht möglich — nein, so was! Freilich — ich hab's ja immer schon gesagt! Das muß ich doch gleich...“ und — schon geht „Jemand“ zu „Irgendwem“ und berichtet — brühwarm.

„Was sagst du? Unwahrscheinlich? Mensch, bist du harmlos — natürlich ist es so! Ob ich dabeigewesen bin? Klar — das heißt nicht direkt, aber von meinem Freund der Vetter, der war dabei! Doch, doch.“

Froh, die geheimnisvolle Neuigkeit nicht egoistisch in der eigenen Brust verschlossen zu haben und befriedigt darüber, sie recht überzeugend und spannungsgeladen übermittelt zu haben, geht „Jemand“ von dannen — neuen Taten entgegen.

So und in ähnlicher Form entstehen da und dort Gerüchte, die — wie sollte es anders sein — bei genauer Prüfung alsbarer Unsinn gewöhnlich jeglicher Grundlage entbehren. Bei den harmlosen, das wird die Mehrzahl sein, ist dies weiter nicht tragisch — höchstens für den, der als Urheber oder Verbreiter dadurch zu gegebener Zeit peinlich bloßgestellt wird. Als Phantast und Klatschtante nimmt man ihn in Zukunft nicht mehr ernst.

Trotzdem, manchmal wundert man sich — unter uns gesagt —, daß so großer Unsinn, der schon meilenweit nach Gerücht, nach Interessant- und Miesmacherei riecht, von den ernsthaftesten Leuten gelegentlich doch als bare Münze hingenommen wird.

Schlimmer noch als alle Klatschtanten zusammen, die die Gerüchte — mit mehr oder weniger billigen Zutaten und witzlosen Pointen aufgepäppelt — weitergeben, ist der Gerücht-Produzent. Ungefährlich ist der Harmlose, der eine „Ente“ nur als Ulk in die Welt setzt — das gibt es auch! Er amüsiert sich wahrscheinlich köstlich darüber, wie schnell dank der eifrigen Verbreiter sein zierliches „Entlein“ heranwächst und in kürzester Zeit als aufgeplusterte, ausgewachsene „Ente“ zu seinem Erzeuger zurückkehrt.

Mancher aber — Meister seines Faches — ist gefährlicher Produzent und verfolgt mit seinen Gerüchten hintergründige Absichten. Seine Gerüchte sollen Unruhe und Verwirrung stiften. Dieser Sorte und all ihren Produkten sollte man mit größter Vorsicht begegnen.

Wie man hier trennt — zwischen harmlos und gefährlich? Das ist natürlich schwer; hinter manchem harmlos erscheinenden Gerücht verbergen sich politische und sonst die betriebliche Gemeinschaft und den Arbeitsfrieden störende Absichten.

Darum: am besten, wir weisen grundsätzlich Gerüchtemacher und Klatschtanten von uns.



◀
Müssen Ihre Kinder in der Gosse spielen, während die Sport- und Kindererholungsanlagen allen offenstehen?

Der Hüttenkieker

Nee, was alles so passiert!
Gut, wenn man es aufnotiert!

Freunde, habt ihr schon gesehen,
wie die Herren vom Büro
stolz erhobenen Hauptes gehen
wie der liebe Gott grad so?
Jeder platzt beinah' vor Würde,
wenn er zum Büro geht hin
und die Aktentaschenbürde
schleppt, wo doch nur Brote drin.
Und dies alles, weil jetzt jeder
Federhalter-Akrobat
soundsoviel Quadratmeter
Schreibtisch zur Verfügung hat.
Denn: wo endlich ist bezogen
der Verwaltung neues Haus,
strecken all die Ellenbogen
frei, je nach Belieben, aus.

Freie Bahn der Arbeitswut,
wenn der Arbeitsplatz so gut!

Apropos: die Arbeitsstätte
(weil dies Thema grad akut)!
Wer kennt unser Werk? — Ich wette:
Nur ein Bruchteil kennt es gut!
Der kennt nur die Kaltwalzstraße,
jener nur die Koksatterie,
der den Platz beim Tintenfasse,
keiner kennt sein Vis-à-vis!
Dieses sei doch kaum erfreulich,
meint der Hütten-Presseman.
Weshalb er schnell und getreulich
einen Bild-Rundgang begann.
Kann man es bequemer haben,
unser Werk zu inspizier'n?
Keiner braucht zu Fuß zu traben,
läßt die Augen nur spazier'n.

Und zum Schluß denkt jeder bloß:
Unsre Hütte ist „ganz groß“!

Hüttenkieker wollt' kaum trauen
seinen Augen! — Was war da?
Woher kamen all die Frauen,
die im Kaltwalzwerk er sah?
Bis allmählich er entdeckte,
daß die holde Weiblichkeit
neugierig die Nase steckte
dorthin, wo „er“ werkt zur Zeit.

Hüttenkieker sah, wie munter
das Int'resse wurd' erweckt
und wie Neugier sich mitunter
wandelt schnurstracks in Respekt.
Alle Frauen feststell'n mußten,
daß nichts in den Schoß ihm fällt
und wie schwer — was sie nicht wußten —
er verdient das — Wirtschaftsgeld!

Solchen Arbeitsplatzbesuch
kann es geben nie genug!

Wer hätt' das für wahr gehalten:
Jeder sechste Hüttenmann
— von den Jungen, von den Alten —
rückt „vollmot“ zur Arbeit an!
Rund 2000 Kumpel rüsten
sich mit Pkw und Krad
oder andren Motorkisten
für die Fahrt zur Arbeitsstatt.
Daß der Motor — gottlob — heute
kommt dem „kleinen Mann“ zupaß
und nicht nur für „große Leute“
surrt, das ist doch auch schon was!
Doch, weil jedes Ding zwei Seiten,
stehen wir vor den Problemen:
woher künftig wir den weiten
Raum für Parkplätze hernehmen?!

Hier erweist sich wieder mal
Spruch von „Uhl“ und „Nachtigall“!

Wieder mal Betriebsratswahlen
Ende dieses Monats sind!
Alle Wahlen bringen Qualen,
weiß seit Olim jedes Kind.
Dieser preist mit hohen Tönen
Paradies auf Erden an.
Schade nur, daß man den schönen
Luftschlössern nicht trauen kann!
Jener spielt sich als Sachwalter
für die Freiheit auf, und dann
ist er nur Steigbügelhalter
für den dunklen Hintermann!
Keiner kann die Sterne holen
von dem fernen Firmament.
Freunde, Vorsicht vor Parolen!
Wählt die, die ihr wirklich kennt!

Dies wär's wieder mal für heut'.
Nächstens mehr! — Adschüß, ihr Leut'!

Dänemark

*Das Land
und seine Menschen*



Frederiksborg

Es war einmal . . .

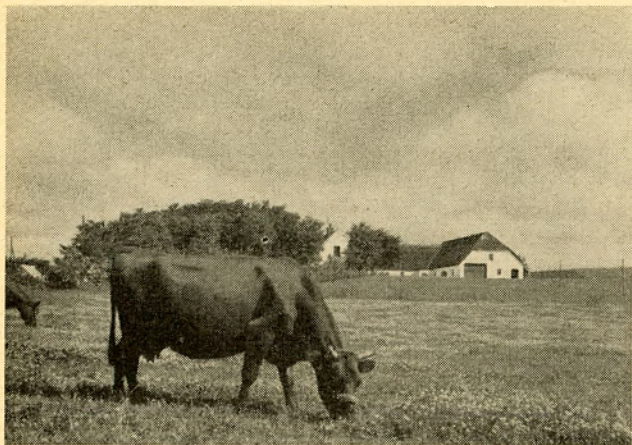
Hans Christian Andersen (1805—1875), der weltbekannte dänische Märchendichter, beginnt sein Märchen vom häßlichen Entlein mit folgenden Zeilen:

„Es war so wunderschön draußen auf dem Lande; Sommer war's! Das Korn stand gelb, der Hafer grün, auf den Wiesen war das Heu in Schwaden gelegt, und der Storch spazierte dort auf seinen langen, roten Beinen umher und schnackte ägyptisch, denn diese Sprache hatte er von seiner Mutter gelernt. Rings um Äcker und Auen herum lagen große Wälder und mitten in den Wäldern tiefe Seen; ja, es war wirklich wunderschön draußen auf dem Lande.“

Ja, wunderschön kann es sein in diesem sauberen, kleinen Land, das unser nördlichster Nachbar ist. Enge wirtschaftliche, geschichtliche und kulturelle Beziehungen verbinden Dänemark und Deutschland, obwohl von unserer Seite in den letzten hundert Jahren einiges getan worden ist, was diese Beziehungen verständlicherweise stark getrübt hat.

Was man bei uns über Dänemark weiß, ist im allgemeinen nicht sehr viel. Nehmen wir an, die meisten wissen, daß es im Norden liegt, einen König hat und daß Kopenhagen die Hauptstadt ist. Wo diese Hauptstadt aber genau liegt, ob auf Jütland, Seeland oder Fünen, darüber gehen die Meinungen oft schon stark auseinander. Weiterhin ist hier und dort — je nach Interessengebiet — bekannt, daß Dänemark Butter, Käse, Eier und Schinken herstellt, daß es Porzellan und Silber, Brücken und Maschinen macht, daß es guten Aquavit, den Atomforscher Niels Bohr, einige frühere englische Könige, eine gute Fußball-Nationalmannschaft, „Smørebøds“ und den Märchendichter Hans Christian Andersen hervorbrachte, daß es rauhe Seeleute und mit hohen Pelzmützen ausgerüstete, buntuniformierte Gardisten hat.

Neu wird vielleicht für viele sein, daß Dänemark nicht das ganze Jahr über von Eis und Schnee bedeckt ist (nicht länger als ein bis zwei Wochen liegt im Durchschnitt Schnee), dafür aber als Ausgleich auch keinen übermäßig langen und heißen Sommer hat — ausgenommen



Das Kapital des Landes

in diesem Jahr, wo während zweier Monate kein Regentropfen fiel. Im übrigen herrscht während des ganzen Jahres ein gemäßigtes Klima, so daß man weder für Eskimoanoraks noch für Tropenhelme viel Verwendung findet.

Bekannt ist aber sicherlich vielen, daß ein dänisch-norwegischer Wikinger nach Amerika und zurück segelte, 500 Jahre, bevor Kolumbus den gleichen Einfall hatte.

Ein tausendjähriges freies Land

ist in der Geschichte selten. Das dänische Reich ist seit mehr als tausend Jahren selbständig und frei. Seine Reichsgeschichte fängt mit dem ersten König Dänemarks, Gorm dem Alten, im Jahre 900 an. Sicher hat es vorher schon Könige in Dänemark gegeben, aber Gorm war als erster so klug, schriftliche Aufzeichnungen von seiner Herrschaft anfertigen zu lassen. Seine Nachfolger haben das dann auch nicht mehr versäumt, und so kann man die Geschichte der Dänen sehr gut bis zu ihrem jetzigen König, Frederik IX., verfolgen.

Die Meinungen über die Zeit *vor* König Gorm sind geteilt. Wissenschaftler behaupten, daß seit etwa 12 000 Jahren vor Christi Menschen in Dänemark gelebt haben und legen als Beweis alle möglichen Arten von Steinen vor, die Dolche, Rasierrmesser, Speerspitzen und ähnliches gewesen sein sollen. Überzeugender wirken für den Laien jedoch die Luren, seltsam gebogene Blasinstrumente, die in der Bronzezeit (1500—400 v. Chr.) entstanden und so trefflich gearbeitet sind, daß ihre Abbildung heute als Gütesiegel auf den dänischen Exportwaren erscheint. International bekannt wurden die Dänen — abgesehen von der Völkerwanderung (300—500 n. Chr.) — vor allem durch die Wikingerzüge, die sie vornehmlich in den



Haus des weltberühmten dänischen Märchendichters H. C. Andersen in Odense auf Fünen. Heute ist hier ein Andersen-Museum untergebracht

Jahren 800 bis 1000 n. Chr. durchführten. Sie machten sich allerdings damals, angeführt von Knud Dana-ast, Harald Blauzahn und Svend Gabelbart, in der Normandie und in England nicht sehr beliebt, weil sie — der Sitte der damaligen Zeit entsprechend — zumeist recht groß-



Im Klampenborg, etwa 25 S-Bahn-Minuten von der City Kopenhagens entfernt, leben im Wildpark große Rudel von Rot- und Damwild in Freiheit. Im Park darf nicht Auto gefahren werden. Nur zu Fuß oder mit Pferdekarren kann man die Schönheit hier genießen



Am Eingang der „Langelinie“, der schönen Hafenpromenade von Kopenhagen, liegt der „Gefionsbrunnen“. Das Motiv zu diesem Brunnen wurde der nordischen Mythologie entnommen. Der schwedische König Gylfe hatte der Göttin Gefion versprochen, daß er ihr ein so großes Stück Land überlassen wolle, wie es ihr gelänge, im Laufe einer Nacht und eines Tages aus schwedischer Erde herauszupflügen. Sie verwandelte schnell ihre vier Söhne in Ochsen, spannte sie vor den Pflug und pflügte Seeland aus der Erde Schwedens heraus an der Stelle, wo jetzt der große Binnensee Vänern liegt

zünftig mit dem Besitztum der „besuchten“ Völker umgingen. Allerdings soll es solche Bräuche ja auch noch in unseren Zeiten geben...

Während König Gorm die Geschichte seiner Zeit schrieb, baute seine Frau, die Königin Thyra, an der schon im Jahre 800 als Schutz gegen die Sachsen gedachten Steinmauer an der südlichen Grenze Dänemarks weiter, die sie schließlich „Thyras Wall“ nannte. Später nannte man diese Festungswerke „Dannevirke“, die 1000 Jahre lang das Symbol des Landes waren, seine Unabhängigkeit zu bewahren. Sie wurden 1861 noch einmal ausgebaut und waren während des Krieges zwischen Dänemark und Preußen/Österreich 1864 eine hartnäckig verteidigte Grenzbefestigung.

Aber es gab auch friedlichere Ereignisse von Bedeutung. So wurde 1497 die Universität von Kopenhagen gegründet, Hans Egede kolonisierte um 1700 Grönland und Struensee (1770–1772), der Leibarzt und Ratgeber König Christians VII., führte viele, fast demokratisch zu nennende Reformen durch. Leider war sein Interesse an der Königin Caroline Mathilde etwas zu groß, so daß man ihn kurzerhand hinrichtete.

1849 bekam Dänemark durch Frederik VII. seine erste freie und demokratische Verfassung. Seit jener Zeit ist die Demokratie ein unveränderliches Merkmal des dänischen Volkes, das nichts so erbittert verteidigt wie sein Recht auf persönliche Freiheit und freie Meinungsäußerung.

Das Land, in dem sie leben

kennt keine Berge, ist aber fast nirgendwo ganz flach. Es gibt eine Reihe von Hügeln, von denen der höchste Himmelsberg genannt wird und kühn 172 m hoch in die Wolken vorstößt. Sein Gipfel ist mit Schnee bedeckt, jedenfalls oft während einiger Tage im Winter.

Einige Landstrecken liegen unter der Wasseroberfläche, aber mit Hilfe von Deichen hat man erreicht, daß niemand nasse Füße bekommt. Ausgenommen, wenn es regnet.

Außerdem hat Dänemark einen Fluß. Er ist so klein, daß man ihn Strom nennt.

Das Land ist nur 43 000 qkm groß und besteht aus der Halbinsel Jütland und aus 100 bewohnten und 383 unbewohnten Inseln. Von ersteren ist die größte Seeland, wo Kopenhagen liegt, und die zweitgrößte Fünen, wo Odense, die Geburtsstadt H. C. Andersens, liegt. 4 281 275 Menschen leben in diesem Gebiet, was einer Bevölkerungsdichte von etwa 100 Menschen je Quadratkilometer entspricht. (Zum Vergleich: wir haben 193, Belgien 282 und Norwegen 8 Menschen auf dem Quadratkilometer.)

Zum dänischen Staatsgebiet gehören aber auch noch Grönland und die Färöer, die aber nicht im europäischen Raum liegen und die deshalb aus dieser Betrachtung ausgeklammert werden sollen.

Fast die ganze Bodenfläche Dänemarks ist bebaut. Über 75 Prozent dienen der Landwirtschaft, 10 Prozent sind

Waldungen, 3 Prozent sind bebaute Flächen und Gärten, 3 Prozent sind Straßen, 3 Prozent sind eigentlich gar kein Boden, weil sie aus Mooren und Gewässern bestehen, und — abgesehen von etwas Heide — der Rest besteht hauptsächlich aus Flugsand und Dünen, mit denen man bisher nicht viel mehr anzufangen weiß, als sie als Badestrand zu benutzen.

Die Meere, Belte und Buchten (Fjorde), die Dänemark umgeben, verschaffen ihm eine Küstenlinie von 7500 Kilometern — d. h. die Entfernung von Kopenhagen nach Südafrika —, die der bedeutenden dänischen Fischerei und der Seefahrt zugute kommen. Auch der innerdänische Verkehr spielt sich zu einem großen Teil auf dem Seewege ab, da überall gute Häfen angelegt sind. Eine Ausnahme bildet die felsige und steile westjütländische Nordseeküste, die sich mit dem Hafen Esbjerg begnügen muß. Von dem milden Klima des Landes hatten wir schon gesprochen. Das Jahr hat eine Durchschnittstemperatur von 8 Grad C, die Sonne scheint 40 Prozent der möglichen Sonnenscheinstunden, und die jährliche Niederschlagsmenge beträgt etwa 600 mm.

„Sie nennen sich Dänen, Eure Majestät . . .“

sagte einmal in grauer Vorzeit ein fremder Bote seinem König, als dieser zufällig an diese Küste geriet und wissen wollte, wer da lebte. Und sie sind alle sehr stolz darauf, Dänen zu sein. Stolz auf ihre Geschichte, stolz vor allem auf die Gegenwart und stolz auf ihre Fahne, den berühmten „Danebrog“, die älteste Fahne des Kontinents. Sie hat eine eigene Geschichte. Als Waldemar der Sieger auf dem Kreuzzug gegen die heidnischen Estländer am Tage von St. Veit, dem 15. Juni 1219, in arge Bedrängnis geriet, soll diese Fahne aus den Wolken herabgeschwebt sein und, von Waldemar ergriffen, die dänischen Krieger zum Siege geführt haben. Wie dem auch sei, der „Danebrog“ ist unzweifelhaft die älteste Fahne in Europa und mit dem weißen Kreuz auf leuchtendrotem Feld eine der schönsten Fahnen, die es gibt. Trotz des heiligen Ursprungs und der ehrlichen Liebe der Dänen zu ihrer Fahne machen sie keinen Kult daraus. Sommertags flattern in jedem Garten die roten Fahnen und Wimpel, und auch in der Stadt hängt man sehr oft die Fahne heraus, wenn ein Familienfesttag begangen wird oder liebe Freunde empfangen werden.

Gastfreundlichkeit ist überhaupt eine der hervorstechenden Eigenschaften der Dänen. Ein Beispiel dafür mag die in der Welt einzig dastehende Einrichtung des „Lernt die Dänen kennen“ sein. Wer nicht nur die Naturschönheiten und Kunstschatze dieses Landes, sondern vor allem auch seine Menschen kennenlernen will, der braucht sich nur an den Nationalen Fremdenverkehrsverband zu wenden. Man teilt dem Büro Namen und Anschrift mit und gibt an, welche Art von dänischen Menschen einen besonders interessieren. Daraufhin bekommt man von einer dänischen Familie eine Einladung zum Kaffee und Abendbrot und hat so stundenlang Zeit, sich mit den Dänen über alle möglichen Probleme zu unterhalten. Solche Abende kosten den Besucher keinen Pfennig, wenn er nicht selbst auf die freundliche Idee kommt, sich in irgendeiner netten Form bei seinen Gastgebern zu revanchieren.

Die Dänen sind stets freundlich und hilfsbereit. Natürlich ist es weder klug noch taktvoll, gleich auf jene Zeit zu

sprechen zu kommen, in der Dänemark auf Hitlers Befehl von deutschem Militär besetzt wurde. Solche Zeiten sind für kein Land besonders angenehm — wir wissen das ja schließlich von uns selbst —, und es bleibt verständlicherweise zunächst eine gewisse Abneigung gegen solche gewalttätigen „Besucher“ zurück. Trotzdem wird kaum einer der vielen Tausend deutschen Touristen Unhöflichkeit oder gar Feindschaft verspürt haben. Daß die Dänen Fremden gegenüber zwar freundlich und korrekt, aber meist nicht gleich von überströmender Herzlichkeit sind, ist ihre Eigenart, die sie auch den Besuchern aus anderen Nationen gegenüber bewahren. Wie schnell Dänemark nach 1945 bereit war zu helfen, können übrigens Hunderttausende von norddeutschen Kindern erzählen, denen in jener schlimmen Zeit durch die dänische Hilfsaktion „Red Barnet“ mit Milch und Mahlzeiten geholfen wurde.

Tak - tak - tak

Wie gesagt, auch die Höflichkeit ist den Dänen in Fleisch und Blut übergegangen. Man merkt das nicht nur, wenn sie sich brav in Gänseriehe an den Omnibushaltestellen hinstellen, sondern auch im normalen Umgang. Wenn ein Däne „Tak — tak — tak“ sagt, dann imitiert er keineswegs ein Schießinstrument, sondern er bedankt sich. „Tak“ ist das meistgebrauchte Wort; es wird von dem durchschnittlichen Dänen mindestens dreihundertmal am Tage benutzt. Man kann sich natürlich auch die beiden Worte „Tusind tak“ (Tausend Dank) einprägen, was rationeller ist und einem erspart, die Schußfolge eines mittleren Maschinengewehrs nachzuahmen.

Über das Aussehen der Dänen herrschen außerhalb Dänemarks ebenso viele irrige Meinungen wie z. B. über die geographische Lage Kopenhagens. Von den Wikinger-Nachfahren erwartet man, daß sie — wie ihre Vorväter — ruhige, blonde und starke Riesen sind. Nun, die Wikinger sind nach Meinung vieler Wissenschaftler entgegen der üblichen Vorstellung wohl stark, aber klein, dunkelhaarig und heißblütig gewesen. Die heutigen Dänen sind deshalb auch nicht alle blond (nur jeder Fünfte ist es), wohl aber im Durchschnitt etwas größer als die übrigen kontinentalen Völker. Bei den vielen hübschen Mädchen und Frauen scheint allerdings der Prozentsatz der Blonden etwas höher zu liegen, aber bei ihnen ist die Haarfarbe ja zum Teil auch gewissen Modeschwankungen unterworfen. Die dänischen Männer sind heute noch sehr stark, vor allem die Boxer, Gewichtheber, Möbeltransporteure und ähnliche Berufe. Bei den übrigen nimmt die Stärke etwa vom 30. Lebensjahr an regelmäßig zu, weniger allerdings am Bizeps als um die Gürtelgend herum.

Smørebrød - Bücher - Bilder

Das liegt zu einem gewissen Teil an dem stark ausgeprägten Sinn für gutes und reichliches Essen. Die berühmten „Smørebrøds“ sind nämlich keine Erfindung für die Touristen, sondern tatsächlich die dänische Hauptmahlzeit. Trotzdem finden die Dänen noch Zeit zum Lesen guter Bücher. In den meisten dänischen Wohnungen wird man Bücher von Goethe, Heine, Dickens, Hemingway, Deeping, Maugham und anderen Autoren der Weltliteratur finden. Oft sind diese Bücher broschiert, so daß die Regale nicht immer so mit Leder und Goldprägung prunken wie bei

uns. Dafür werden die Bücher aber auch im Gegensatz zu einer bei uns häufig gewordenen Gewohnheit nicht zu Repräsentationszwecken hingestellt, sondern sie werden gelesen!

Neben Büchern finden sich in der normalen dänischen Wohnung zumeist auch viele Bilder. Sie sind mit einem erstaunlich guten Geschmack ausgewählt, und nur die in vielen dänischen Wohnungen anzutreffende Ecke mit zahlreichen gerahmten Familienfotografien ist für uns etwas fremd, weil sie uns an gottlob vergangene Zeiten erinnert, in denen auch bei uns viele Fotos die Wände „zierten“. Viele Dänen malen selbst — die Volkshochschulen geben ihnen treffliche Anleitungen —, oder sie sind so musikalisch, daß sie außer Radio und Grammophon auch noch andere Instrumente beherrschen. Blumen fehlen in kaum einem dänischen Heim, und die sauberen und hellen dänischen Wohnungen mit ihren großen Blumenfenstern in der Stadt und auf dem Lande bieten jedem Fremden einen unvergeßlichen Eindruck.

Das Wandern, das ist ihre Lust

Von den deutschen Stämmen können es eigentlich nur die Sachsen an Wanderlust mit den Dänen aufnehmen. Es gibt nur wenige Dänen, die noch nie im Ausland waren. Das Fahrrad ist ihnen dabei auch heute noch zu einem großen Teil unentbehrlich, wenngleich die dänischen Touristenorganisationen und Reisebüros in der Zwischenzeit ein dichtes Reiseomnibusnetz über Europa ausgebreitet haben. Viele Dänen gehen aber auch ins Ausland, vor allem in die USA, von wo sie dann meist mit 60 Jahren, einem amerikanischen Straßenkreuzer und einer Brieftasche voll Dollar wieder in die Heimat zurückkehren.

Von den viereinhalb Millionen Dänen wohnt die Hälfte in den Städten, die andere Hälfte in den Landbezirken. Der Geburtenüberschuß beträgt fast 10 %, der jährliche Bevölkerungszuwachs etwa 1 % und das durchschnittliche Lebensalter fast 67 Jahre (!).

Außer den viereinhalb Millionen Dänen gibt es über 500 000 Pferde, drei Millionen Stück Rindvieh und ebenso viele Schweine, 77 000 Schafe, eine halbe Million Enten, 20 Millionen Hühner, 300 000 Gänse und — nach einer vorsichtigen Schätzung — 217 534 Kaninchen, die weniger gegessen als zu Pelzmänteln verarbeitet werden. Außerdem gibt es eine große Anzahl von Fischen, die aber noch niemand gezählt hat.

Auf je 13 Einwohner kommt ein Auto, jeder zweite hat ein Fahrrad, jeder vierte ein Radio und fast keiner ein Fernsehgerät. Alle können lesen und schreiben, die meisten haben Kenntnisse in einer oder zwei Fremdsprachen, zumeist Englisch und Deutsch.

Die Monarchie ist kein Problem

Und das nicht nur deshalb, weil der sehr beliebte König Frederik IX. nach dem Brauch der dänischen Seeoffiziere tätowiert ist. Das dänische Königshaus ist so volkstümlich, daß es sicher eine Reihe republikanischer Präsidenten gibt, die darob neidisch werden könnten. Die morgendlichen Spazierritte des verstorbenen Königs Christian X. durch Kopenhagen — bei denen er stets ohne jede Begleitung, getreu den Verkehrsregeln sein Pferd bei „Rot“ an

der Kreuzung genauso anhielt wie der radfahrende Bäckerjunge an seiner Seite — sind ebenso berühmt wie die Ruderregatten, die sein athletisch gebauter Sohn Frederik, der jetzige König, mit seinen Kameraden von der Kriegsschule gewann. Es ist auch keine Seltenheit, Königin Ingrid, die Tochter des Königs von Schweden, von ihren drei Töchtern oder einer Hofdame begleitet, in den großen Kopenhagener Kaufhäusern „Illum“ oder „Magasin du Nord“ beim Einkaufen zu sehen.

Es war ein schönes Beispiel für das Funktionieren der in Dänemark herrschenden parlamentarisch-konstitutionellen Monarchie, daß der alte König Christian X. am Grabe des langjährigen dänischen Ministerpräsidenten und führenden Sozialdemokraten Stauning mit Tränen in den Augen von einem „alten Freund“ sprach.

Der König und der Reichstag haben die gesetzgebende Macht. Die ausübende Macht hat der König, der sie durch seine Minister handhabt. Die richterliche Gewalt liegt ausschließlich in den Händen der unabhängigen Gerichte, deren oberster Gerichtshof das „Højesteret“ ist, was unserem Bundesgerichtshof entspricht.

Die Königswürde vererbt sich seit der neuen Thronfolgeordnung von 1953 auf Männer und Frauen. Thronfolgerin ist jetzt Prinzessin Margarethe.

Jedes Gesetz muß die Unterschrift des Königs tragen, um gültig zu sein. Der König leitet den Staatsrat, dessen Mitglieder die Mitglieder der Regierung sind. Zweimal im Monat empfängt der König jeden in Audienz, der ihn zu sprechen wünscht.

Kopenhagen - Blick auf den Fischmarkt am Alten Strand (Gammel Strand)



Mehrere Parteien in einer Wahlversammlung

sind im dänischen Wahlkampf sehr häufig. Man sagt sich mit Recht, daß Parteiversammlungen zumeist ja doch nur von Parteihängern besucht werden, die man ja nicht erst noch zu überzeugen braucht. Also machen sich die Kandidaten aller Parteien daran, eine gemeinsame Wahlversammlung mit gleicher Redezeit für alle Redner abzuhalten, was einen guten Besuch sichert und gleichzeitig zur Fairneß gegenüber den Konkurrenten zwingt. Im Gegensatz zu so manchen anderen Ländern, in denen sich die Wahlredner nur allzugern in weltanschauliche und ideologische Abstraktionen verlieren und in denen viel von „Grundsätzen“ und wenig von praktischen Maßnahmen die Rede ist, wird in dänischen Wahlversammlungen zumeist sehr nüchtern über Butter- und Eierpreise, Wohnungsbau, Sozialfürsorge und so weiter gesprochen, wobei jeder Redner darzulegen sucht, was seine Partei täte, wenn sie „an der Macht“ wäre.

Der 5. Juni ist Dänemarks nationaler Festtag, der zur Erinnerung an die erste freie Verfassung gefeiert wurde, die das dänische Volk am 5. Juni 1849 durch Frederik VII. erhielt. Am 5. Juni 1953 bestätigte auch der jetzige König durch seine Unterschrift das neue Grundgesetz. Der Reichstag, der sich bis dahin aus zwei Kammern, dem Folketing und dem Landsting, zusammengesetzt hatte, besteht seit der Zeit nur noch aus einer Kammer, dem Folketing. Das Wahlrechtsalter beträgt 23 Jahre; die Frauen haben seit 1908 Stimmrecht für die Kommunalwahlen, seit 1915 Stimmrecht auch für den Reichstag.

Das neue Parlament Dänemarks hat 179 Mitglieder, davon werden zwei von den Färöern und zwei von Grönland gewählt. Die 175 Abgeordneten des eigentlichen Dänemark werden nach dem Prinzip der Verhältniswahl gewählt, wobei die Mandatsverteilung sowohl durch Kreismandate in direkter Wahl als auch durch die sogenannten Zusatzmandate erfolgt, die zwischen den Parteien gemäß der gesamten Stimmzahl im ganzen Lande verteilt werden. Die Mitglieder des Folketing werden für vier Jahre gewählt, jedoch kann die Regierung jederzeit den König bitten, das Folketing aufzulösen und Neuwahlen auszuschreiben, was z. B. der Fall sein kann, wenn eine Regierung in die Minderheit kommt. Im jetzigen Folketing, das am 22. September 1953 gewählt wurde, sind sieben Parteien vertreten, und zwar

- die Sozialdemokraten (75 Mandate),
- die Venstrepartei (liberal, 43 Mandate),
- die konservative Volkspartei (30 Mandate),
- die sozialliberale Partei (14 Mandate),
- die kommunistische Partei (8 Mandate),
- die Georgeisten (Bodenreformpartei, 6 Mandate),
- die Schleswigsche Partei (deutsche Minderheit, 1 Mandat).

Dazu kommen zwei grönländische und zwei Färöer-Abgeordnete.

Die vier größten Parteien Dänemarks lassen sich etwa wie folgt charakterisieren: die Sozialdemokratie findet ihre stärkste Unterstützung unter den Arbeitern, Angestellten und Beamten. Die „Venstre“ hat die meisten ihrer Wähler in den mittelgroßen landwirtschaftlichen Betrieben, findet aber auch Anschluß in den Stadtkreisen. Die konservative Volkspartei zählt insbesondere die größeren

Landwirte, Industrie- und Handelskreise sowie höhere Angestellte und Beamte zu ihrer Wählerschaft, während die sozialliberale Partei ihre Wähler sowohl in den Städten als auch auf dem Lande, hier besonders unter den Kleinbauern, findet.

Die gegenwärtige Regierung ist eine sozialdemokratische Minderheitsregierung, die am 30. September 1953 ernannt wurde und seit dem Tode des damaligen Staatsministers — so heißt der Ministerpräsident in Dänemark — Hans Hedtoft am 29. Januar 1955 von Staatsminister H. C. Hansen geführt wird.

Durch die neue dänische Verfassung wurde die Volksabstimmung eingeführt. Wenn ein Drittel der Folketingmitglieder es verlangt, erfolgt die endgültige Entscheidung über eine vom Parlament angenommene Gesetzesvorlage durch eine Volksabstimmung, und zwar durch einfache Stimmenmehrheit der Wähler.

Nicht für die Schule, sondern für das Leben

sollen die Kinder lernen, heißt es in einem lateinischen Spruch. In Dänemark bemüht man sich anscheinend ernstlicher als anderswo, diesem Spruche wirklich zu folgen. Zum Bedauern vieler Kinder gibt es seit 1814 Unterrichtspflicht für alle von 7 bis 14 Jahren. Sie werden in über 4000 Schulen, die sich in Volksschulen, Mittelschulen mit Realklasse und Gymnasien aufteilen, unterrichtet. Im allgemeinen besteht Schulgeldfreiheit bis auf einige Ausnahmen, wo ein kleiner Betrag gezahlt werden muß. Ungefähr ein Viertel der fast 600 000 Schüler entschließt sich für die höhere Schule, und jährlich legen etwa 3000 von ihnen das Studentenexamen ab, das unserem Abitur entspricht. Die Schulen geben den Kindern nicht nur einen erstklassigen Unterricht, sondern sind im hohen Grade auch an der Aufrechterhaltung eines guten Gesundheitszustandes interessiert. Regelmäßige ärztliche Untersuchungen einschließlich Tuberkulosekontrolle, Impfung und zahnärztlicher Behandlung sind gewährleistet. Darüber hinaus wird in vielen Orten, u. a. auch in Kopenhagen, den Kindern in dem größten Teil des Jahres täglich kostenlos eine sehr gute Mahlzeit verabreicht. Den Gepflogenheiten unserer Zeit entsprechend, gibt es dazu noch gelegentlich Vitamintabletten und andere interessante Kleinigkeiten, die — weil sie wohl-schmeckend sind — von den Schülern mit großer Gewissenhaftigkeit konsumiert werden.

Zwei Universitäten sorgen für den wissenschaftlich ausgebildeten Nachwuchs: die fast 500 Jahre alte Universität Kopenhagen und die 1933 gegründete Universität Aarhus. Weitere höhere Lehranstalten sind die Technische Hochschule sowie die Tierärztliche und Landwirtschaftliche Hochschule sowie eine Reihe von speziellen Lehranstalten mit Hochschulcharakter, wie die Zahnärztliche Hochschule, die Kunstakademie, zwei Musikkonservatorien, die Handelshochschule usw.

Einen ganz besonderen Platz in der dänischen Erziehung und Fortbildung nehmen die Volkshochschulen ein, die zu den besten der Welt gerechnet werden müssen. Sie sind humanistisch eingestellte, allgemeinbildende Schulen für alle diejenigen, die sich außerhalb der Universität weiterbilden wollen. Und das sind sehr viele! Tausende und aber Tausende Menschen aller Alters- und Berufs-

klassen gehen jährlich durch diese Fortbildungskurse, die einen ganz wesentlichen Anteil an dem hohen Bildungsstand des durchschnittlichen Dänen haben. Die Volkshochschulen wurden auf Anregung des berühmten dänischen Bischofs, Historikers, Dichters und Jugenderziehers N. F. S. Grundtvig ins Leben gerufen; seine weitreichenden pädagogischen Pläne wurden von Kristen Kold in die Wirklichkeit umgesetzt. Die erste Volkshochschule in Dänemark (und somit in der ganzen Welt!) wurde 1844 in Rødding eingeweiht. Von dieser Schule führt eine direkte Entwicklungslinie zu den gegenwärtigen 85 Volkshochschulen, von denen die oft als Volksuniversität bezeichnete Volkshochschule in Askov die bedeutendste in Skandinavien und vielleicht weit darüber hinaus ist. Die dänischen Volkshochschulen sind Internate mit drei- und fünfmonatigen Kursen, wobei das Schulgeld einschließlich Kost und Logis ungefähr 200 Kronen beträgt. Auf Antrag steht zudem eine große Anzahl von Stipendien zur Verfügung. Die Volkshochschulen sind über das ganze Land verteilt; zwei von ihnen sind Arbeiterschulen und gehören der Sozialdemokratischen Partei.

Neben den Volkshochschulen gibt es noch Fortbildungsschulen für Jugendliche im Alter zwischen 14 und 18 Jahren und die sogenannten Abendschulen, die ungefähr den deutschen Volkshochschulen entsprechen. Sie wurden im letzten Jahr von über 300 000 Personen besucht.

Wovon leben denn die Leute?

Ist man geneigt zu fragen, wenn man sich vergegenwärtigt, daß Dänemark eigentlich keines von den Dingen besitzt, die einem Volke unmittelbar Wohlstand bringen. Das Land hat keine reichen Kohle- oder Stahlvorkommen; es hat keine Ölfelder, keine Uranvorkommen oder andere geologische Geldquellen. Es hat auch keine Flüsse, die Elektrizitätswerke betreiben, und keine Wälder, aus denen man Cellulose oder Papierholz gewinnen kann. Außer Torf und etwas Braunkohle gibt es keine einheimischen Brennstoffe. Mit 100 Personen je Quadratkilometer ist Dänemark zudem noch verhältnismäßig stark bevölkert, vor allem, wenn man an die begrenzten Erwerbsmöglichkeiten denkt, die das Land von Natur aus bietet.

Die 7500 km lange Küstenlinie bringt manche Schwierigkeiten. Sie eröffnet zugleich aber auch die Möglichkeit, durch die Seefahrt Kontakt mit der weiten Welt zu bekommen. Schon die Wikinger hatten das erfaßt; ihre Nachkommen fahren nun gleichfalls zur See, allerdings ohne kriegerische Ambitionen. Sie fangen in der Nordsee, im Skagerrak und Kattegatt und in der Ostsee alle möglichen Sorten von Fischen, und da es mehr sind, als die Dänen beim besten Willen selbst essen können, bietet sich hier ein treffliches Handelsobjekt. Nun haben wir trotz der eingangs so düsteren Aussichten schon Schifffahrt und mit ihr Schiffsbau und Zubehörindustrie, Fischerei mit Konservenindustrie und den Handel mit allen diesen Gegenständen als Erwerbszweige gefunden.

Die Haupterwerbsquelle findet sich natürlich in der Land- oder Forstwirtschaft oder in den dazugehörigen Industrien. Der gute Boden ist das beste Kapital Dänemarks. Wenn schon nichts Wertvolles (außer einigen frühgeschichtlichen Funden) unter der Erde liegt, so ist diese Erde selbst doch wenigstens gut! Die Nähe des Golfstromes

bringt zudem das notwendige Klima über der Erde mit, das für Ackerbau und Viehzucht bisher unerlässlich ist.

Die Arbeit haben sich die Dänen etwa wie folgt aufgeteilt: 1,2 Millionen arbeiten in Industrie und Handwerk, 1 Million in der Land- und Forstwirtschaft. Eine halbe Million handelt mit Waren oder Geld, 300 000 sind Beamte oder freiberuflich, noch einmal 300 000 Menschen bauen und weitere 300 000 beschäftigen sich mit Transport und Verkehr. Dann gibt es noch eine halbe Million Menschen in Dänemark, die Rentner und Pensionäre sind, sowie etwa 40 000 unfreiwillige und freiwillige Arbeitslose, einige Forscher, die sich mit der Atomzertrümmerung befassen, und einige andere, die die Tiefsee erforschen.

Von Geld soll man nicht sprechen,

wenn man genügend hat. Dänemark geht es nun genauso wie den meisten anderen Ländern: es hat nicht genügend Geld. Jedenfalls behaupten die Dänen das, und deshalb sprechen und schreiben sie sehr viel darüber.

Das dänische Geld ist die Krone, für die man auch 100 Öre bekommen kann. Für eine D-Mark erhält man zur Zeit 1 Krone und 65 Öre. Wenn auch die Finanzen des einzelnen den meisten mehr am Herzen liegen, wollen wir uns doch erst einmal mit dem Staatshaushalt befassen. Seine Haupteinnahmen sind — wie könnte es anders sein — die Steuern. Sie erreichen etwa zweieinhalb Milliarden Kronen jährlich. Die Hauptausgaben sind die Mittel für Sozialwesen und Wohlfahrt, die etwa eine halbe Milliarde ausmachen. Die Landesverteidigung kostet etwa 300 Millionen und die gesamte Staatsverwaltung etwas über 100 Millionen Kronen jährlich. Wer 5000 Kronen im Jahr verdient, muß etwa 5 Prozent Steuern bezahlen, bei 10 000 Kronen sind es schon 12 Prozent, bei 25 000 Kronen sind es 21 Prozent, und die Glücklichen, die 100 000 Kronen im Jahr verdienen, werden mit 35 Prozent Einkommensteuer zur Ader gelassen.

Der dänische Arbeiter verdient durchschnittlich 10 000 Kronen im Jahr, es gibt aber 24 000 Dänen, die mehr als 20 000 Kronen verdienen, aber nur 2000 Dänen haben ein Vermögen von über einer halben Million. Für eine Krone kann man ein Smørebød, einen Bleisoldaten, ein Stück Seife, eine gute Zigarre, 7 Zigaretten oder eine Tafel Schokolade kaufen. Für 50 000 Kronen gibt es ein kleines Haus. Die meisten anderen Ausgaben liegen zwischen diesen beiden Extremen, so kostet z. B. ein Volkswagen auf Einfuhrgenehmigung 11 000 Kronen und im freien Handel 15 000 Kr., ein Pfund Butter 3,25 Kr. und ein Pfund Kaffee etwa 8 Kronen. Eine Flasche Bier kostet etwa 75 Öre und eine Blinddarmoperation in einem guten Krankenhaus einschließlich aller Kosten 25 Kronen.

Lustig ist das Soldatenleben

auch in Dänemark nicht. Seit 1849 gibt es dort die allgemeine Wehrpflicht; die Dienstzeit beträgt zur Zeit 18 Monate. Das Heer besteht aus 11 Regimentern, ist gut organisiert, modern bewaffnet und könnte im Falle eines Falles innerhalb von 48 Stunden mobilisiert sein. Die Marine besteht aus Küstenflotte und Küstenschutz. Da es für Dänemark wenig Sinn hätte, Schlachtschiffe und Flugzeugträger zu bauen, hat man sich vernünftigerweise auf

die Anschaffung einiger Torpedoboote, Schnellboote, Minenleger, Minensucher und Unterseeboote beschränkt. Die Luftwaffe besteht aus Jagdflugzeugen und Jagdbombern, darunter eine Reihe Düsenflugzeuge. Die Friedensstärke der dänischen Wehrmacht beträgt etwas über 42 000 Mann. Hinzu kommt ein freiwilliger Heimausschutz, die sogenannte Hjemmevaern — zur Zeit etwa 50 000 Mann stark —, der regelmäßig Übungen abhält. Die Männer haben ihre Ausrüstung und Waffen zu Hause und sollen sich besonders der Verteidigung örtlicher, lebenswichtiger Betriebe und Gebäude annehmen. Zu ihnen gehören auch besondere Flotten- und Fliegerabteilungen. Im Anschluß an die Heimatwehr sind drei freiwillige Frauenkorps aufgestellt worden, je eines zur Dienstleistung in den drei verschiedenen Wehrmachtsteilen, und zwar „Danmarks Lottekorps“ (weibliche Heeresangehörige, etwa 7000 Personen), „Kvindelige Marinere“ (weibliche Marineangehörige, etwa 1000) und das „Kvindelige Flyverkorps“ (weibliche Luftwaffenangehörige, etwa 400).

Dänemark ist der NATO angeschlossen und hofft im übrigen — wie alle vernünftigen Menschen —, daß diese ganze militärische Organisation nie im Ernstfall in Bewegung gebracht werden muß.

Wenige haben zuviel, aber noch weniger haben zuwenig, heißt es in einem über 100 Jahren alten dänischen Volkslied. Das soll bedeuten: nur wenige Menschen haben zuviel Geld, aber noch weniger Menschen haben zuwenig

Geld. Dieser Satz ist bezeichnend für die gesellschaftliche und soziale Struktur Dänemarks.

An dem internationalen Maßstab — einschließlich der Bundesrepublik nach dem „Wirtschaftswunder“ — gemessen, gibt es kaum wirklich reiche Leute in Dänemark, aber gleichzeitig gibt es keinen einzigen, der hungern müßte. Das Volkseinkommen ist gleichmäßiger verteilt als in irgendeinem anderen Land auf der Erde. Und trotzdem gibt es wohl wenige Länder auf der Erde, in denen ein so großer Prozentsatz der Bevölkerung mit dieser oder jener Wohlfahrtseinrichtung des Landes in Berührung kommt wie in Dänemark. Der Unterschied liegt in der Auffassung der Menschen von den sozialen Einrichtungen begründet: kein Däne wird sich der Inanspruchnahme öffentlicher Mittel in der Schule, aus der Universität, im Krankheitsfalle o. ä. schämen, weil er das demokratische Bewußtsein in sich trägt, daß die Sozialmittel des Staates jedem einzelnen Dänen gehören. „Der Staat sind wir“, sagt der Däne.

Schon Ende des 19. Jahrhunderts begann die soziale Fürsorge in Dänemark, als allgemein die Unterstützung für kranke, arbeitslose und alte Personen eingeführt wurde. Die allgemeine Entwicklung dieser Maßnahmen erreichte ihren vorläufigen Höhepunkt in der Sozialreform von 1933. Trotz späterer Erweiterungen — so z. B. durch die Hausfrauenhilfe, die kranken Hausfrauen von Staats wegen durch Übernahme der Hausarbeit und gegebenenfalls Kleinkinderpflege Hilfe gewährt — bildet diese

Kopenhagen - Soeben lief der Fischkutler mit knatterndem Motor vom Fang ein und hat am Fischmarkt festgemacht. Die Männer der Besatzung bereiten den Fisch zum Verkauf vor



Geduldig sitzen die Fischfrauen auf dem Fischmarkt am Alten Strand (Gamle Strand) und warten auf Kundschaft



Sozialreform immer noch die Grundlage für Dänemarks Sozialpolitik. Es gibt Kinderzuschüsse, Mütterbeihilfen, die sogenannte „Gemeindebeihilfe“ in Fällen unverschuldeter Not und anderes, aber die wichtigste Aufgabe der sozialen Wohlfahrt ist die Kranken-, Alters-, Invaliden- und Arbeitslosenfürsorge. Die Ausgaben für soziale Leistungen betragen — ungeachtet der privaten Hilfen, die viele Unternehmungen ihren Beschäftigten gewähren, und ungeachtet auch der erheblichen Ausgaben im Unterrichts- und Gesundheitswesen, die zu einem großen Teil ebenfalls sozialen Charakter haben — jährlich zwischen einer halben und einer Milliarde. Davon werden nur etwa 200 Millionen Kronen durch die Versicherten selbst eingebracht; der Unterschiedsbetrag wird vom Staat und den Gemeinden gezahlt.

Krankenkassenpflicht besteht nicht; die Mitgliedschaft in einer Krankenkasse oder Krankenversicherung ist jedoch Bedingung für die Gewährung der Alters- oder Invalidenrente. 80 Prozent der Bevölkerung sind versichert. Die Krankenkassen gewähren ihren Mitgliedern kostenlose ärztliche Behandlung, freien Krankenhausaufenthalt und Arzneimittel zu stark ermäßigten Preisen.

Der Schutz im Alter

Jeder, der Mitglied einer Krankenkasse gewesen ist, hat Anspruch auf Gewährung einer Altersrente — bei Männern vom 65. Lebensjahre, bei Frauen von 60 Jahren an —,

sofern sein Einkommen oder Vermögen nicht einen gewissen Betrag übersteigt. Zur Zeit beträgt die Grundrente für ein altes Ehepaar etwa 4000 Kronen jährlich, wozu jedoch noch eine ganze Reihe von Sonderbeihilfen — z. B. Mietzuschüsse — kommen. Im ganzen Land sind zudem eine große Anzahl von modernen Altersheimen erbaut worden, in denen alte Leute Aufenthalt und Pflege finden können. Auch die Gemeinden haben von sich aus, vor allem in den letzten Jahren, kleine, moderne Wohnungen gebaut, die nur für Altersrentenbezieher bestimmt sind und sehr niedrig in der Miete liegen. Zur Zeit gibt es 250 000 Altersrentenbezieher in Dänemark, das sind 6 Prozent der Gesamtbevölkerung oder mehr als 50 Prozent aller Personen, die die Altersbedingung erfüllen.

Wer innerhalb bestimmter, gesetzlich festgelegter Grenzen berufsunfähig wird, hat Anspruch auf eine Invalidenrente, die über der Altersrente liegt. Zur Zeit nehmen etwa 50 000 Dänen die Invalidenrente in Anspruch.

Ebenso wie die Mitgliedschaft in den Krankenkassen ist auch die Arbeitslosenversicherung freiwillig. Sie ist gewöhnlich den Versicherungskassen der Gewerkschaften angeschlossen, die zumeist auch die Gründung der Versicherungsgesellschaften veranlaßt haben. Staat, Gemeinden und Arbeitgeber zahlen für diese Versicherungen erhebliche Zuschüsse. 625 000 Mitglieder werden von dieser Versicherung erfaßt. Das entspricht ungefähr der Zahl der organisierten Arbeiter.

Nyhavn ist das Vergnügungszentrum der Matrosen. Ruhig am Tage, aber um so lebhafter in der Nacht. Nicht ungefährlich ist es für den Unerfahrenen, hier allein herzugehen. Die Polizei ist immer sehr beschäftigt, die Ruhe zu erhalten





Kleine Beltbrücke zwischen Jütland und Fünen (Fredericia—Middelfart) für Eisenbahn, Autos, Radfahrer und Fußgänger

Jeder Arbeitgeber ist verpflichtet, seine Arbeiter und Angestellten gegen Unfälle während der Arbeit zu versichern. Der weitaus größte Teil dieser Beträge wird von den Arbeitgebern bezahlt.

Außer diesen sozialen Einrichtungen gibt es noch eine große Anzahl anderer sozialer Vergünstigungen, so z. B. Hilfen für unverheiratete Mütter, Witwen, Waisen usw. Der Staat gewährt auf Antrag freie Arzt- und Geburtshilfe und kostenlose Milchliefierung an werdende und stillende Mütter. Eine Säuglingspflegerin besucht während des ersten Lebensjahres eines Kindes regelmäßig die Familie und gibt, falls gewünscht, kostenlos Beistand und Rat. Kinder bis zum 7. Jahr bekommen freie ärztliche Beratung und werden später weiterhin in den Schulen überwacht.

Arbeitgeber und Arbeitnehmer

sind in Dänemark gleich stark organisiert. Die ersten Gewerkschaften wurden um 1870 herum gegründet. Heute gibt es etwa 75 verschiedene Berufsorganisationen der Arbeitnehmer, von denen über 60 in „De samvirkende Fagforbundet“, einer Art Einheitsgewerkschaft, zusammengeschlossen sind, die mit fast 700 000 Mitgliedern bei allen wesentlichen wirtschaftlichen Entscheidungen ein gewichtiges Wort mitzusprechen hat. Außerhalb des „samvirkende Fagforbund“ gibt es noch etwa 15 andere ge-

werkschaftliche Organisationen, die jedoch nur rund 50 000 Mitglieder aufweisen. Von den Industriearbeitern gehören 85 Prozent den Gewerkschaften an, während in der Landwirtschaft der Prozentsatz der organisierten Arbeiter geringer ist. Der ursprünglich auch beträchtlich geringere Prozentsatz der organisierten Handlungsgehilfen und Büroangestellten ist im Laufe der letzten Jahre stark angestiegen.

Zugleich mit den Gewerkschaften haben sich auch die Arbeitgeberverbände entwickelt. Ihre Hauptorganisation ist der 1896 gegründete Dänische Arbeitgeberverein (Dansk Arbejdsgiverforening), der fast alle Handels- und Industriegruppen erfasst und etwa 25 000 Mitglieder aufweist, von denen etwa 300 000 Arbeiter beschäftigt werden.

Die Arbeitsbedingungen in Dänemark sind entsprechend der Sozialgesetzgebung reguliert. Die jetzt 75 Jahre alte Arbeiterschutzgesetzgebung wird gegenwärtig revidiert. Gesetzlich geregelt sind der 8-Stunden-Tag, die Kinder- und Frauenarbeit, Urlaubsanspruch, Versicherungen, Kündigungen usw. Alle anderen Bedingungen werden im wesentlichen durch Vereinbarungen zwischen den Verbänden geregelt. Streiks und Aussperrungen sind — außer im Kriege, und da fast ausschließlich aus politischen Gründen — seit langem nicht mehr vorgekommen, vor allem, seit die Löhne innerhalb gewisser Grenzen entsprechend den Preisschwankungen dem Lebenshaltungs-

kostenindex angeglichen werden. Zwischen Arbeitgebern und Gewerkschaften herrscht ein ausgesprochenes Vertrauensverhältnis, das durch die Bildung von gemeinsamen Betriebsausschüssen ständig befestigt wird.

Von Saxo Grammaticus bis Niels Bohr

ist ein langer Weg. Ersterer war ein Mönch, der den Gedankeninhalt der in der Völkerwanderung verlorengegangenen ältesten dänischen Literatur in seinem um 1200 geschriebenen Geschichtswerk, der „Gesta Danorum“, aufbewahrt hat — letzterer ist der 1885 geborene dänische Physiker und Atomforscher, der bereits mit 30 Jahren den Lehrstuhl für theoretische Physik an der Universität Kopenhagen und 1922 den Nobelpreis erhielt. Er flüchtete während des letzten Krieges aus Dänemark und gehörte zu der Handvoll Männer, denen es gelang, die Atombombe zu konstruieren.

Ebenso lang wie der Abstand zwischen diesen beiden Männern ist die Reihe der Menschen und Ereignisse, die für Dänemarks kulturelle Entwicklung von Bedeutung waren. Einige von ihnen, die international bekannt wurden oder für die dänische Entwicklung von besonderer Bedeutung waren, seien hier genannt.

Der im 16. Jahrhundert lebende Tycho Brahe wurde als Entdecker des neuen Sternes, der „Stella Nova“, bekannt und steht als Astronom in der gleichen Rangklasse wie Kopernikus, Kepler und Galilei.

Ludvig Holberg (1684—1754) gehört zu den bekanntesten und auch heute noch beliebten Lustspielverfassern der Welt.

Peder Tordenskjold (1691—1720) war der berühmteste Seeheld Dänemarks. Als Peder Wessel entstammte er einer einfachen Familie, jedoch gelang es ihm durch Kühnheit, Mut und List zum Seeoffizier aufzusteigen. Er wurde unter dem Namen Tordenskjold geadelt und Vizeadmiral

der dänischen Flotte. Mit 29 Jahren fiel er im Zweikampf mit einem schwedischen Offizier auf einer Reise durch Deutschland.

Bertel Thorvaldsen (1768—1844) gehört zu den größten Bildhauern der neueren Zeit, dessen Arbeiten in vielen Städten Europas an hervorragender Stelle stehen. Nachdem er fast 50 Jahre in Rom gelebt hatte, kehrte er in seine Geburtsstadt Kopenhagen zurück, der er seine gesamte Sammlung an Kunstwerken vermachte und die für diese große Schenkung ein besonderes Museum errichten ließ.

Ein auch von Goethe, der ihn persönlich kannte, sehr geschätzter Dichter war Adam Oehlenschläger (1779—1850), dessen Werke zu den wertvollsten Schätzen der dänischen Literatur gehören und noch heute — vor allem natürlich in Skandinavien — häufig gespielt werden.



*Ein Zeichen der neuen dänischen Architektur
Die 1953 erbauten Wohnhochhäuser
auf Bellahøj in Kopenhagen*



Moderne dänische Wohnungsbauten

Eine Art dänischer Pestalozzi war der Pfarrer, Dichter und Volkserzieher N. F. S. Grundtvig, dessen Werke und Gedanken noch heute in Dänemark beachtet und befolgt werden. Er gehörte zu den größten Gestalten im Dänemark des 19. Jahrhunderts.

Der bekannteste Däne ist wohl der Märchendichter Hans Christian Andersen geworden. Unter ärmlichen Verhältnissen geboren, hat er durch zahlreiche Veröffentlichungen von Gedichten, Romanen, Tragödien usw. lange Zeit verblich versucht, vorwärtszukommen. 1835 kamen dann seine ersten Märchen, mit denen er schnell Weltruhm erlangte. Seine Märchen sind bis jetzt in 22 verschiedene Sprachen übersetzt worden.

Einer der größten Individualisten der Weltgeschichte war der Schriftsteller und Philosoph Sören Kirkegaard (1813 bis 1855), dessen nachgelassene Schriften heute noch die Köpfe derer erhitzen, die zu den letzten Geheimnissen menschlicher Existenz vorzustößen suchen.

Einer der größten Polarforscher der Welt war Knud Rasmussen (1879—1933). Seine fünf Thulereisen teilten der Welt mehr von Grönland und seinen Bewohnern, den Eskimos, mit, als man zu erforschen je zu hoffen gewagt hatte. Er schenkte dem dänischen Nationalmuseum in Kopenhagen unermessliche Sammlungen ethnographischer und archäologischer Gegenstände.

Die Färöer und Grönland

verdienten eigentlich eine umfassende Darstellung, ist doch Grönland mit über 2 Millionen Quadratkilometern die größte Insel der Welt. Auf dieser riesigen Fläche leben etwa 1000 Europäer und 25 000 Grönländer (Eskimos), abgesehen von den Arbeitern, Soldaten und Fliegern auf dem an die USA verpachteten Luftstützpunkt Thule.

Und auch die Färöer, jene Inselgruppe im Atlantischen Ozean auf halbem Weg zwischen Norwegen und Island, wären interessant und ausführlicher Betrachtungen wert. Aber im Rahmen dieses Artikels seien die Angaben — wie bei Grönland — darauf beschränkt, daß die Inseln etwa 1400 Quadratkilometer groß sind und daß dort etwa 30 000 Einwohner leben.

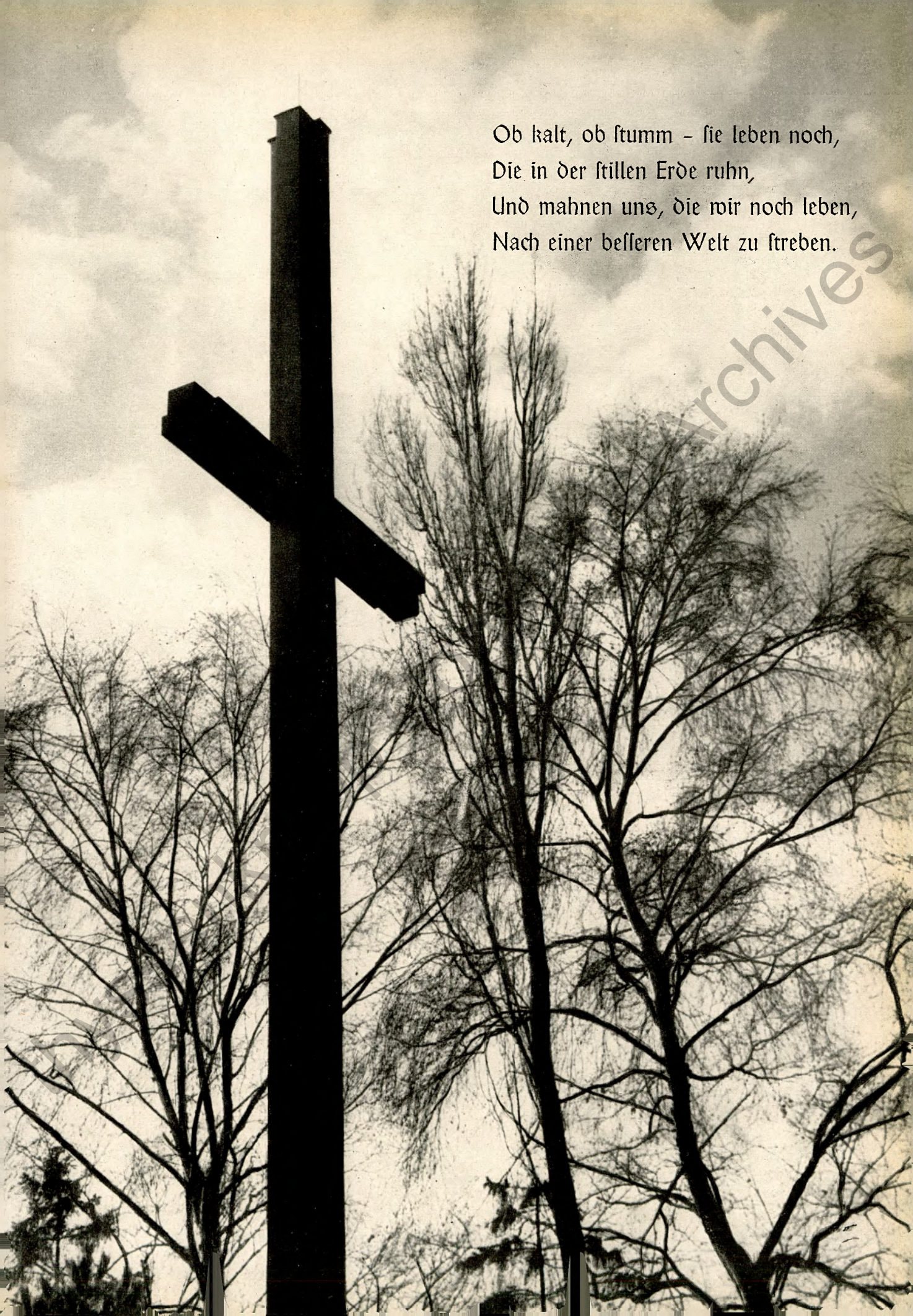
Beide Inselgruppen, die grönländische und die Färöer, sind Teile des dänischen Reichsgebietes und nicht etwa eine Art Kolonien.

Trotzdem seien sie hier nur erwähnt und nicht näher beschrieben, da nur wenige von uns eine lange Reise unternehmen werden, um ausgerechnet auf diese Inseln zu gelangen.

Viel mehr aber wird es geben, die Dänemark aufgesucht haben oder aufzusuchen gedenken. Ihnen sollte unser Bericht bei dem Bemühen behilflich sein, unser nördliches Nachbarvolk zu verstehen.

Schloß Kronborg liegt an der schmalsten Stelle des Sundes. Bis 1857 wurden hier die „Sundzölle“ erhoben. Mit seinen Kanonen beherrschte die Festung die Durchfahrt. Alte Kasematten und Wälle umgeben das Schloß. Nach der Sage soll in den tiefen Kasematten der Held Holger Danske schlummern, um bei einer Bedrohung Dänemarks aufzuwachen und die Dänen zum Sieg zu führen





Ob kalt, ob stumm – sie leben noch,
Die in der stillen Erde ruhn,
Und mahnen uns, die wir noch leben,
Nach einer besseren Welt zu streben.



SEI PÜNKTLICH
UNPÜNKTLICHKEIT
VERURSACHT UNFÄLLE!