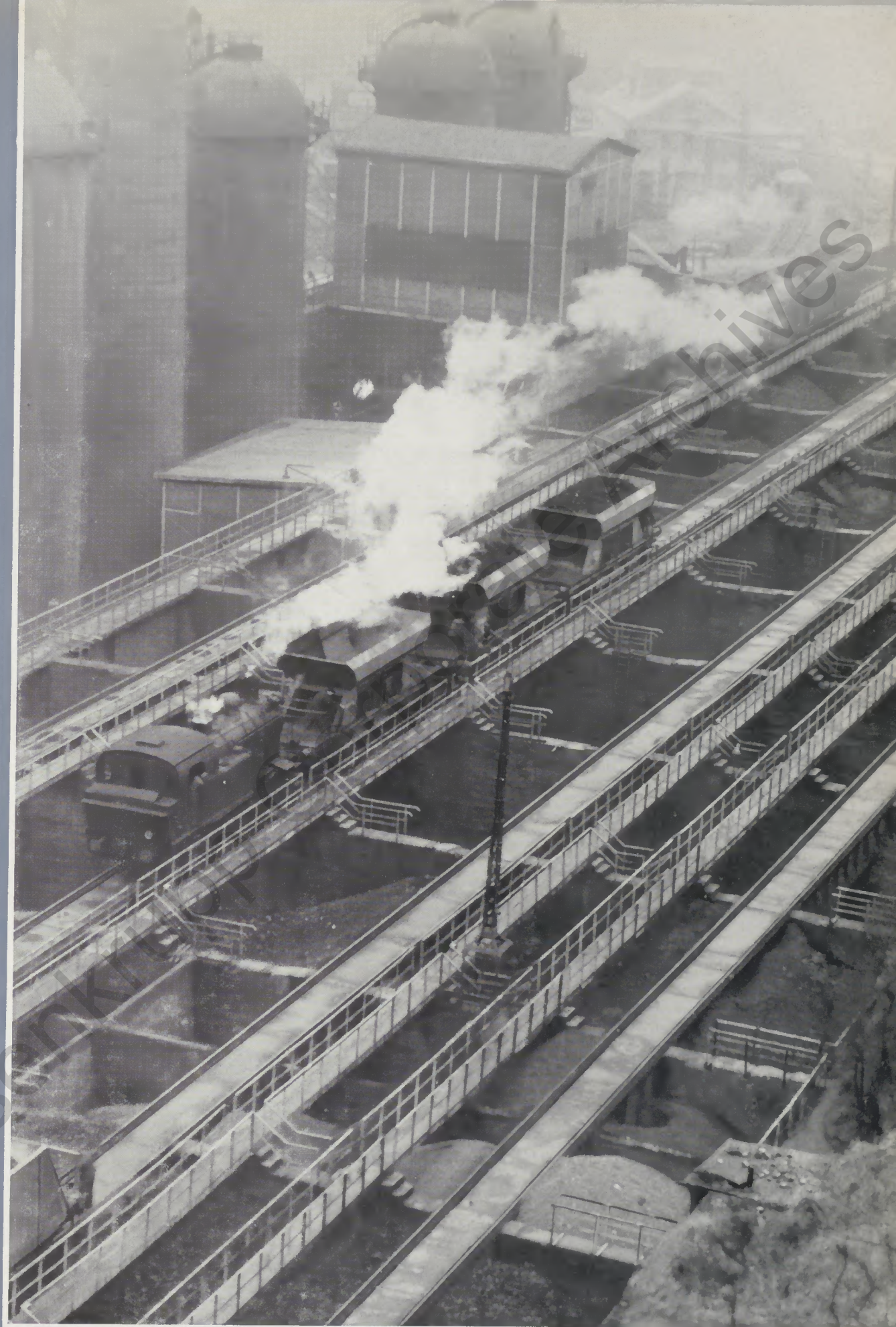




RUHRSTAHL



9

1957

Verlagspostamt Witten

Werkzeitschrift

Nur für Betriebsangehörige

PORTRAIT DER ARBEIT



Titelfoto:

Rohstoffnachschub für den
Hochofenbetrieb

Die etwas ungewöhnliche Perspektive der Erztaschen vermittelt einen Eindruck von den großen Erzmengen, die laufend zur Beschickung der Hochöfen zur Verfügung stehen müssen. Da die verschiedenen Roheisen-Schmelzen den Einsatz unterschiedlicher Erzqualitäten bedingen, müssen in den voneinander getrennten Erztaschen Erze aus aller Welt gelagert werden. Foto: Ahlborn

Rücktitel:

Spätherbst . . .

Regen und Nebel begleiten das scheinbare Sterben der Natur in diesen Wochen. Die elegische Herbststimmung, das Fallen der Blätter, erinnert auch den Menschen an die Vergänglichkeit allen Seins. Nicht von ungefähr liegen in dieser Zeit jene Feiertage, in denen die christliche Welt ihrer Toten gedenkt. — Die zielstrebig dem Bahnhof zueilenden Nonnen scheinen uns jedoch Symbol einer Geisteshaltung, die bei aller Innerlichkeit dem Leben zugekehrt ist, einem Leben, das unter dem Diktat der Zeit steht, das stündlich Forderungen an uns stellt, jedem von uns Entscheidungen abverlangt. Foto: Ahlborn

Über 30 Jahre arbeitet Wilhelm Klüsche — seit drei Monaten Vorarbeiter — auf der Kokerei der Henrichshütte.

Die ständig unter Feuer stehenden 50 Kammern unserer Kokerei erzeugen aus 510 t Kokskohle täglich 390–400 t Koks. Außer 164 000 cbm Koksgas fallen Ammoniak, Benzol und Teer als Nebenprodukte an. Koks und Koksgas sind für den Hochofenprozeß unentbehrlich. Die Vereinigung von Hochofenbetrieb und Kokerei im gleichen Werk ist ein typisches Beispiel wirtschaftlichen Hüttenverbundes.

Foto: Ahlborn

Wirtschaftsbürger von morgen

Über kurz oder lang wird sich in der Industrie — und durch eine entsprechende Publicity auch in der Öffentlichkeit — ein neues Schlagwort durchgesetzt haben: Es wird nämlich in der Industrie zum guten Ton gehören, von sich sagen zu können, man vertrete eine fortschrittliche Sozialauffassung.

Wer die von Jahr zu Jahr anschwellenden Sozialaufwendungen in den Gewinn- und Verlustrechnungen der Industrieunternehmen ein wenig unter die Lupe nimmt, der muß feststellen, daß der überwiegende Anteil der für Sozialeinrichtungen aufgewandten Mittel weder rückschrittlich noch fortschrittlich, sondern einfach betriebsnotwendig war. Sehen wir von den gesetzlichen und tariflichen Sozialaufwendungen ab und streichen wir bei den „sonstigen (freiwilligen) Sozialleistungen“ alle jene Posten, die als betriebsnotwendig anzusehen sind (etwa Unfallschutz, Werksarzt, Wohnungsbau, Pensionsrückstellungen, Nachwuchs- und Vorgesetztenschulung), so bleibt nur ein verhältnismäßig kleiner Rest, für den man in der letzten Zeit den geringschätzigen Ausdruck „Sozialer Klimbim“ geprägt hat. Ob die darunter fallenden Kochkurse und Nähstuben, Ledigenheime, Sozialfürsorgerinnen und Urlaubsheime nicht vielleicht auch im gewissen Sinne betriebsnotwendig sind, mag der Diskussion der Fachleute vorbehalten bleiben.

Was also, so mag man fragen, soll das Gerede von einer fortschrittlichen Sozialauffassung, wenn die Zweckbestimmung der Sozialaufwendungen — die ja schließlich auf einer bestimmten Sozialauffassung beruhen müssen — nur zum geringsten Teil revidiert werden kann. Es kommt — so mag die Antwort lauten — nicht so sehr auf die Höhe der aufgewandten Mittel an, als vielmehr darauf, daß der optimale Betriebszweck erfüllt wird. Dies ist nur mit gesunden leistungsfähigen und leistungsbereiten Menschen möglich.

Zeitgemäße betriebliche Sozialpolitik hat nichts mehr — wie in der Vergangenheit — mit Patriarchalismus zu tun, der von einem materiell-fürsorgerischen Geist bestimmt wurde. Sie ist eine real auf den Menschen bezogene sozial-wirtschaftliche Notwendigkeit. Sie hat dem arbeitenden Menschen zu dienen und erfaßt ihn insbesondere dann, wenn seine Tätigkeit seelische oder körperliche Gefahren in sich birgt, die ihn oder die Arbeit ungünstig beeinflussen.

In den USA hat man schon frühzeitig die Gefahr eines Zuviel an fürsorgerischer Tätigkeit erkannt. Stärker als bei uns ist man an der freien Entfaltung der Persönlichkeit des Mitarbeiters interessiert gewesen. Neben dem Lohn, der Sicherung der Existenz, ist für den Mitarbeiter von gleicher Bedeutung, im Betrieb beachtet, geachtet und als wichtiges Mitglied der Produktionsgemeinschaft gewertet zu werden. Er will sich und seine Funktion im Betriebsablauf erkennen, will seinen Standort im Wirtschaftsgeschehen selbst ermitteln können. Ist er ehrlich zu sich selbst, so wünscht er nicht „betreut“ oder „versorgt“ zu sein. Er will an dem Arbeitsplatz stehen, der seinen Neigungen und Fähigkeiten am besten entspricht. Nur wer in seiner Arbeit Befriedigung findet, wird auch sein Bestes an Leistung hergeben.

Diese in Amerika gemachten Erfahrungen gelten in allen Industrieländern, also auch in Deutschland. Der Mensch, der in der wahrlich anonymen Masse industrieller Großbetriebe als Persönlichkeit unterzugehen droht, muß verantwortlich am Betriebsgeschehen teilhaben.

Ein großes Ziel, das sich die Sozialpolitik steckt. Will sie es tatsächlich konsequent erreichen, muß sich ein wirkliches Umdenken in der sozialen Bewertung des Menschen im Betrieb durchsetzen können: Die Gestaltung der privaten Sphäre des Mitarbeiters sollte in Zukunft seiner eigenen Initiative, seinen eigenen Entscheidungen überlassen bleiben. Die Betriebskaritas der Nachkriegsjahre hat ihre Schuldigkeit getan...

Damit wäre aber erst eine Seite des Problems gelöst. Wohl finden wir mancherorts bereits Ansätze des „sozialen Umdenkens“ im Betrieb, aber noch immer hat man den Eindruck, daß zuviel davon geredet, daß zuviel darüber geschrieben wird, wie und warum der Mitarbeiter eine eigene Initiative entwickeln soll. Man verlangt von ihm, daß er wirklich mitdenkt, mitarbeitet — und nicht nur „robotet“, wie man es leider häufig genug antrifft.

Doch noch immer tut man zuwenig, um sein Verantwortungsgefühl, sein eigenes Denkvermögen richtig anzusprechen. Oft genug werden zaghafte Ansätze durch falsch reagierende Vorgesetzte im Keim erstickt. Manche Ermunterung bleibt nur Lippenbekenntnis.

Seit Jahren lautete die Forderung der Gewerkschaften, daß auch der Arbeitnehmer mitwissen — mitbestimmen und mitverantworten soll. Diese drei Worte waren ein Programm, das man in Gesetzesform goß. Seit sechs Jahren wird das Gesetz über die Mitbestimmung in der Kohle- und Stahlindustrie praktiziert. Aus den Betrieben hört man, daß es sich bewährt habe, denn die ihm zugrunde liegenden Gedanken waren bereits in den schweren Jahren vor der Währungsreform Tatsache geworden. Auf der theoretisch-ideologischen Ebene allerdings steht das Für und Wider weiterhin im Streit der Meinungen. — Die industrielle Gesellschaft von heute ist ständig auf der Suche nach neuen Formen, denn sie steht unter dem Diktat einer unglaublich raschen technischen Entwicklung, die das heute Gültige bereits morgen historisch erscheinen läßt. Im Zuge dieser Entwicklung muß auch das wirtschaftliche und gesellschaftliche Konzept der Gegenwart neu durchdacht werden. Es wird auf betrieblicher Ebene zur Selbstverständlichkeit werden müssen, daß alle an einem Werk mitdenken. Es wird eines langwierigen Erziehungsprozesses bedürfen, auf einer freiheitlichen, fast möchte man sagen, freiwilligen Grundlage, bevor der Arbeiter von heute zum Wirtschaftsbürger von morgen geworden ist; und dieser Prozeß muß — soll er gelingen — frei sein von Ressentiments und ideologischen Dogmen, muß sich aus einem Zusammenwirken aller Kräfte ergeben. Es muß unser aller ehrliches Bemühen sein — jenseits der Diskussion über die möglichen Wirtschaftssysteme —, dem Idealbild einer modernen Wirtschaftsdemokratie in einem demokratischen Staat näherzukommen.

RUHRSTAHL WERKZEITSCHRIFT

Nr. 9 November 1957

Aus dem Inhalt:	Seite
Portrait der Arbeit: Kokereiarbeiter	2
Redaktionskommentar: Wirtschaftsbürger von morgen	3
Erze aus aller Welt	4/5
Männer vor Eisen und Stahl	6/9
Léger: Das Erlebnis der Technik	10
Ruhrbergbau: Die Kohle wurde teurer	11
EURATOM: Energien für Europa	12/13
Feuilleton: Traktat über die Höflichkeit	14
Erwachsenenschulung: Wo ein Wille ist . . .	15
Annen: Jugendvertreter haben Probleme	16
Brackwede: Teamarbeit schafft Qualität	17
Ausländische Praktikanten bei Ruhrstahl	18/19
Unfallvertrauensmänner hatten HV	20
Lebensrettung	21
Tag des Buches	22

Herausgeber: Ruhrstahl-Aktiengesellschaft, Witten

Verantwortlich: Siegfried Westphal, Leiter der
Presse-Abteilung

Redaktion: Dipl.-Volkswirt Heiko Philipp, Witten-
Annen, Stockumer Straße 10, Telefon 6541
Nebenanschlüsse 7270/7269

Fotos: Werkzeitschrift Ahlborn (46);
Werkfotos Henrichshütte (2); Associated Press (2);
Musée des Décoratifs, Paris (2)

Druck: C. Hundt sel. Wwe., Hattingen

Klischees: Proll und Kropf, Bochum

Illustrationen: Leyhe (2); Siebeck (3)

Auflage: 15 500

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion



ERZE AUS ALLER WELT

Nur wenigen dürfte bekannt sein, aus welchen Ländern und Erdteilen die Henrichshütte die Erze bezieht, mit denen die beiden Hochöfen Tag und Nacht beschickt werden müssen. Darüber hinaus sind gewisse Erze für Frischzwecke im SM-Prozeß unerlässlich. — Rund 50 % des westdeutschen Erzbedarfs müssen durch Importe aus den erzfördernden Ländern in aller Welt gedeckt werden. Das ist aber nur möglich, wenn der feine Mechanismus einer arbeitsteiligen Weltwirtschaft reibungslos funktioniert. — Erz ist eine Eisen-Sauerstoff-Verbindung. Je nach der Verbindung des Sauerstoffs mit dem Eisen unterscheiden wir magnetische und nichtmagnetische Erze. Auf der Henrichshütte können für die Erzeugung von Stahl-Roheisen nur Erze eingesetzt werden, die einen ganz minimalen Phosphorgehalt aufweisen. Für die Erzeugung von Thomas- und Gießereiroheisen werden dagegen phosphorhaltige Erze benötigt.

In erster Linie interessiert uns natürlich, welche Bedeutung der inländische Erzbergbau für die Henrichshütte hat: Wir beziehen nur geringe Mengen Erz aus dem Siegerland, da die übrigen deutschen Erze, insbesondere jene aus dem mitteldeutschen Raum sowie aus dem Harz, dem Lahn-Dill-Gebiet, dem Raum Bingen und aus Süddeutschland, durchweg phosphorhaltig sind und sich für die Erzeugung von Stahl-Roheisen also nicht eignen. Die Siegerländer Erze dagegen sind wegen ihres Mangan-gehalts von etwa 10 % bei einem Eisen-gehalt von rund 48 % für die Stahl-Roh-eisenerzeugung von großer Wichtigkeit. Die monatliche Gesamtförderung in diesem Raum beträgt etwa 50 000 t.

Die westdeutsche Roherzförderung von phosphorhaltigem Erz hat sich in den letzten Jahren wie folgt entwickelt:

(Zahlen in Mill. t):

● 1950	10,9 t
● 1951	12,9 t
● 1952	15,4 t
● 1953	14,6 t
● 1954	13,0 t
● 1955	15,7 t
● 1956	16,9 t

Erzimporte aus Schweden

Das innerdeutsche Aufkommen an Eisenerzen reicht aber nicht aus, um den Erzbedarf der Hüttenindustrie zu decken. Es

bleibt nur der Ausweg über den Import. Die Erze aus unseren Nachbarländern Frankreich und Luxemburg sind überwiegend phosphorhaltig und können deshalb von der Henrichshütte nicht verwendet werden. Auch die übrige westdeutsche Hüttenindustrie greift nur in geringem Umfang auf Erze aus diesen Ländern zurück.

An erster Stelle der Erz-Importländer steht für die deutschen Hochofenwerke Skandinavien — und hier insbesondere Schweden. In den letzten Jahren hat allerdings der Import von Eisenerzen aus anderen überseeischen Ländern in erheblichem Maße zugenommen, so daß der Einfuhranteil schwedischer Erze im Verhältnis zurückgegangen ist. Aber auch in Zukunft wird man nicht auf Erz-Importe aus dem Norden verzichten können.

Die größten Vorkommen in Schweden befinden sich im lappländischen Teil des Landes. Der Eisengehalt der hier geförderten Erze liegt zwischen 60 und 67 %. Die Erzverschickung erfolgt z. T. über den großen Umschlagplatz Narvik. Der Bahnweg vom Zentrum der schwedischen Erzgruben, Kiruna, nach Narvik ist zwar langwieriger als der nach dem schwedischen Hafen Lulea am Bottnischen Meerbusen, doch hat der Transport der Erze nach Narvik den Vorteil, daß dieser Hafen im Gegensatz zu Lulea das ganze Jahr über eisfrei ist. Westdeutschland führt heute wieder rund 7 Mill. t Erz im Jahr aus Schweden ein (1956: 7,2 Mill. t) gegenüber 1,4 Mill. t im Jahre 1948. Bei Ausbruch des Krieges waren es allerdings 10,3 Mill. t.

Hochwertige Konzentrate aus Norwegen

Aus Norwegen kommt in der Hauptsache ein hochwertiges Eisenerz-Konzentrat, von dem jährlich etwa eine halbe Million t nach Deutschland exportiert wird. Dieses Material muß jedoch in Sinteranlagen gesintert, d. h. stückig gemacht werden, bevor es im Hochofen zum Einsatz gelangen kann. Ein weiteres europäisches Erz-Exportland ist Spanien. Die Verschiffung der spanischen Erze, die im Durchschnitt alle bei etwa 50 % Eisengehalt liegen, erfolgt über die nord- und südspanischen Häfen.

Erz in alle Welt: Lange Erzzüge stauen sich auf dem riesigen Umschlagbahnhof des nordschwedischen Erzentrums Kiruna. Der größte Teil des abgebauten Erzes wird nach dem stets eisfreien nördnorwegischen Hafen Narvik verladen, von wo es dann seine Reise über die Nordsee und den Atlantik antritt.

Endstation: Bis zu dem Augenblick, in dem das Erz aus den Selbstentladewagen in die Erztaschen poltert, hat es meistens schon eine Reise von vielen tausend Kilometern hinter sich. Die für die Hütte bestimmten Erzladungen aus Skandinavien und Übersee werden in Emden umgeschlagen, da für diesen Hafen ein Ausnahmetarif der Bundesbahn besteht.



Erz aus Afrika

Reich an Erzen ist der „Schwarze Erdteil“: In Spanisch-Marokko befindet sich im Rif-Gebirge ein Erzvorkommen, aus dem das hoch eisenhaltige und in bezug auf schädliche Bestandteile sehr saubere Rif-Erz geliefert wird. Auch in Französisch-Nordafrika werden verschiedene Erzvorkommen abgebaut, die infolge ihrer günstigen chemischen Zusammensetzung für die Stahl-Roheisenerzeugung von besonderer Bedeutung sind. Die wichtigsten Verschiffungshäfen in Französisch-Nordafrika bzw. Tunesien sind Bona, Port Algier, Benisaf und La Goulette.

An der Westküste Afrikas ist als Exporteur von Eisenerzen die britische Kolonie Sierra Leone zu nennen. Von hier beziehen wir das Marampa-Erz. Noch weiter südlich, im Staate Liberia, wird das Bomi-Hill-Erzvorkommen abgebaut, das ebenfalls ein sauberes hochwertiges Erz mit ca. 65–68 % Eisen enthält. Es wird in verschiedene Sorten unterteilt, von denen die erste Sorte in der

Hauptsache für Frischzwecke im SM-Stahlwerk benutzt wird, während die zweite und dritte Sorte als Hochofenerz Verwendung findet.

Neues Erzland Kanada

Zu den wichtigsten neuen Erzländern zählt heute Kanada, wo seit 1950 in der Erschließung neuer Erzvorkommen Gewaltiges geleistet worden ist. Allein zur Beförderung der Erze mußte eine rund 580 Meilen lange Eisenbahnlinie durch dichtesten Urwald geführt werden. Die Erzgruben befinden sich zum großen Teil in Labrador, während sich der Hafen Seven-Islands in der St.-Lawrence-Bucht zu einem bedeutenden Erzumschlagplatz entwickelt hat. Durch erhebliche Umbauten ist es hier heute möglich, gleichzeitig 6 Schiffe mit einer Ladefähigkeit von je 10 000 t täglich beladen zu können. Der Hafen kann von Schiffen bis zu 50 000 t Ladegewicht angefahren werden.

Die Gesamtförderleistung im Gebiet von Labrador betrug im vergangenen Jahr rund 13 Mill. t, von denen etwa 350 000 t nach Deutschland verschifft wurden. Die Henrichshütte ist am Bezug dieser Erze in diesem Jahr erstmalig beteiligt.

Weitere große Erzvorkommen in Quebec und Labrador sollen bis 1960 erschlossen werden. Nach Beendigung der Aufschlußarbeiten sollen jährlich etwa 3 Mill. t Eisenerz von diesen neuen Fundstätten nach Deutschland exportiert werden. — Aus den übrigen Staaten Nordamerikas kommen wegen des großen Eigenbedarfs keine Erze nach Deutschland. Im übrigen gehen die Erzvorkommen am Oberen See der Vereinigten Staaten allmählich zur Neige. Von der Insel Neufundland wird lediglich phosphorhaltiges Erz von Deutschland eingeführt.

Erz aus Südamerika und Indien

Ein weiteres neues Erzland ist Venezuela. Bereits in diesem Jahr werden vom Erzberg Cerro Bolivar 1 Mill. t nach Deutschland verschifft. Bis 1960 soll die Ausfuhr auf 1,6 Mill. t gesteigert werden. Die jährliche Gesamtfördermenge an Erz soll auf 20 Mill. t anwachsen.



Erzbau über Tage: Im Raum von Kiruna, etwa 1400 km nördlich von Stockholm, befinden sich die reichsten Eisenerzlager der Welt. Das Erz hat hier den außerordentlich hohen Eisengehalt von 60 bis 70 %. — Unser Foto zeigt links eine schwere Erzbohrmaschine

Die brasilianischen Erze werden wegen ihres hohen Eisen- und geringen Phosphorgehalts (etwa 69 % Eisen; 72 % Eisen sind in Verbindung mit Sauerstoff praktisch möglich) als Frischerz von SM-Stahlwerken gern bezogen.

Aus Peru kommt das Marcona-Erz, von dem jährlich etwa 750 000 t nach Deutschland exportiert werden. Ein erheblicher Teil des Erzbedarfs der Henrichshütte wird aus diesem Erz gedeckt.

Neben den wichtigsten Erzländern der westlichen Hemisphäre bleibt noch zu erwähnen, daß auch aus der portugiesischen Provinz Goa in Indien — je nach Lage auf dem Seefrachtenmarkt — gewisse Eisenerzmengen nach Deutschland kommen, wovon auch Teilpartien an die Henrichshütte gehen.

Die Eisenerzimporte der Bundesrepublik haben seit 1950 mit Ausnahme des Jahres 1954 ständig zugenommen. Betrug der Import im Jahre 1950 noch 4,9 Mill. t, so steigerte er sich im vergangenen Jahr auf 17,8 Mill. t.

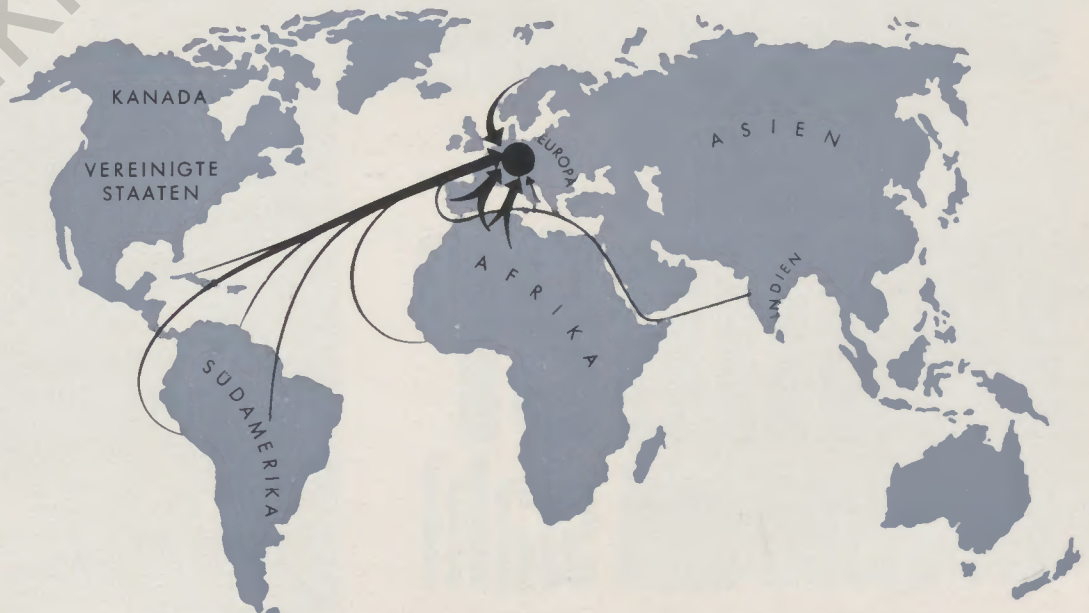
Neuhaus, Z.-Einkauf



Erz im Reagenzglas: Von jeder Erzlieferung werden verschiedene Proben genommen und in einer Gemeinschaftsprobe auf 16 Elemente untersucht. Die Untersuchung auf Tonerde durch die Laborantin Gerda Schulte bildet nur einen kleinen Teil dieser Probe

Die Gesamterzbezüge der Henrichshütte betrugen im Jahre 1956 rund 775 000 t; davon entfielen auf Bezüge aus

Peru	17,3%
Spanien und Portugal	14,6%
Westdeutschland	12,7%
Spanisch Marokko	10,3%
Übriger nordafrikanischer Raum	11,4%
Schweden	11,2%
Westafrika	4,0%
Indien	2,4%
Brasilien	1,2%
Venezuela	1,0%
Kuba	0,3%
Italien	0,3%
Eigenentfall an Schlacken usw.	13,3%
	100,0%





Wenn die journalistische Faustregel, daß ein Foto 1000 Worte wert sein kann, wirklich zutrifft, dann erzählen die Fotos unseres Bildberichts einen ganzen Roman, denn sie sind lebendiges Dokument unserer Arbeit, sind Zeugnis von der Härte der industriellen Umwelt, in der unsere Mitarbeiter Tag für Tag die Technik sich zum Dienste zwingen. Fast täglich besuchen Geschäftsfreunde, ausländische Industrielle und Diplomaten, Jugendgruppen und sonstige illustre Gäste unsere Werke, insbesondere die Henrichshütte. Staunend erleben sie Hochofenabstiche, den Abguß von Stahl oder sind fasziniert von der wie von Geisterhand gesteuerten Grobblechstraße. Feuer und Lärm, Hitze und Staub vermengen sich für sie zu einer eindrucksvollen Atmosphäre, die ihnen fremd ist, die sie aber gleichwohl für Stunden in ihren Bann schlägt. Aber sie gehen nur vorüber...

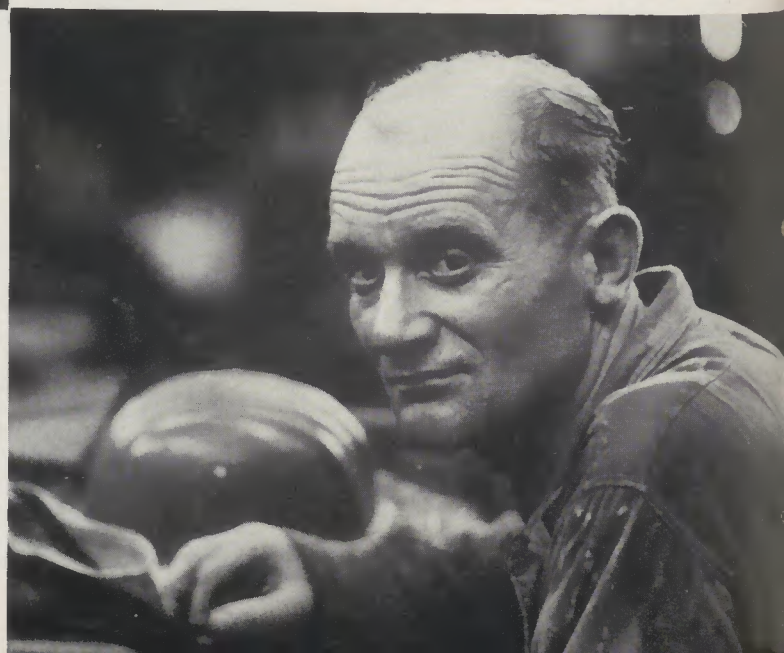
Sie gehen vorbei an den Männern, die allein den mächtigen Organismus der Werke beherrschen, ihn – jeder an seinem Arbeitsplatz – in Gang halten. Für den Besucher ist jeder Betrieb nur eine Station auf einem zweistündigen Rundgang; für den Hochöfner aber ist die Hochofenbühne ebenso Lebensinhalt, wie für den Schmelzer am SM-Ofen oder den Dreher im Werkzeugmaschinenbau sein Arbeitsplatz Existenzgrundlage und schicksalsbestimmend ist.

Die Kamera unseres Fotografen aber ging nicht vorüber. Sie hielt fest, unbestechlich, unbarmherzig. Die Fotos auf diesen Seiten zeigen Männer, wie sie, scheinbar unbeobachtet, ihrer Arbeit nachgehen. Deshalb zeigen sie das wahre Gesicht der Arbeit, und dieses Gesicht ist verzerrt, weil es den Menschen zeigt, wie er im ständigen Kampf mit den Kräften der modernen Technik doch Herr bleiben will über die gigantischen Maschinen, die mit den Elementen im Bunde zu sein scheinen. Dieser Kampf ist gefährlich, und er verlangt den steten Einsatz des ganzen Menschen, seiner physischen wie psychischen Kraft.

Über die Jahrtausende gelang es dem nimmerrastenden Menschengestalt, die Gesetze der Natur zu ergründen und

männer

vor eisen und stahl





Genauigkeit



Sorgfalt

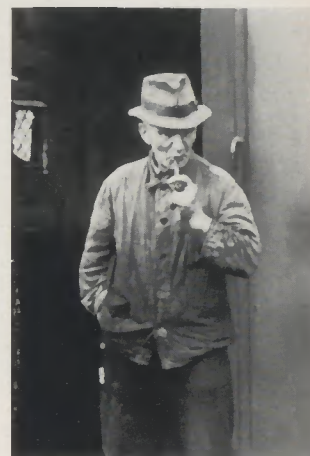


Energie

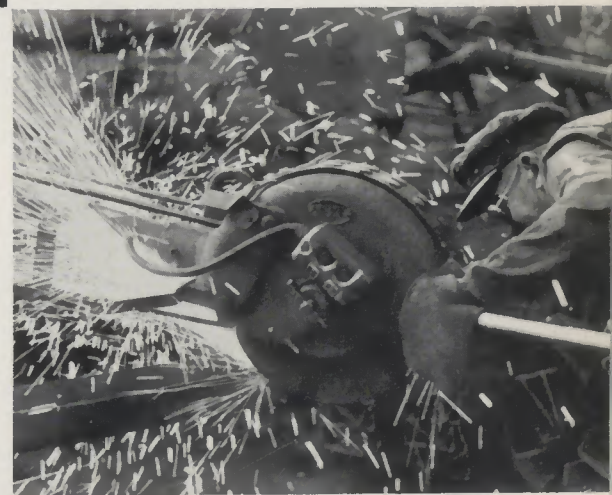
sie sich zunutze zu machen. Jede Maschine, die für den Menschen arbeitet, ist nichts anderes als eine Konkretisierung physikalischer oder chemischer Gesetze. So scheint denn der Mensch das Ringen gegen die Natur gewonnen zu haben, aber noch immer gelang es ihr, sich seinem letzten Zugriff zu entziehen, mochte er auch glauben, ihr das letzte Geheimnis entrissen zu haben. Noch immer stehen wir vor tausend Wundern der Natur, deren letzte Deutung den Menschen zurückführt auf die Religion, auf jene ewigen Geheimnisse der Schöpfung, die schon jenseits unseres Begriffsvermögens liegen.



Übermüdet



Luft



Funken



Überwindung



Achtung

Der Mann am Ofen oder an der Drehbank macht sich hierüber kaum Gedanken. Er hat den richtigen Augenblick des Abstichs zu erkennen, muß die vorgeschriebene Toleranz einhalten. Und plötzlich ist der Teufel los: Eine gefüllte Pfanne stürzt herab, eine Welle geht zu Bruch. Spätere Feststellungen werden ergeben, daß eine Materialermüdung vorlag oder daß ein Mann nicht aufgepaßt hat. Warum aber gab das Material nach, wo es doch – den Berechnungen zufolge – noch lange hätte halten müssen? Warum paßte der Mann nicht auf, wo er doch um die Gefährlichkeit seiner Arbeit wußte? Kluge Männer haben in dicken Büchern lange Abhandlungen über das Verhalten von Material und Mensch unter allen möglichen Bedingungen niedergelegt. Im letzten bleibt die von uns scheinbar beherrschte Natur doch unberechenbar, und auch der Mensch – der sich als Maß aller Dinge betrachtende homo sapiens – wird seiner selbst niemals ganz Herr.

Oft wird das Letzte an Konzentration und Körperkraft von den Männern verlangt. Und das Erleben prägt diese Männer, zeichnet ihre Gesichter. Ihre Körper, zu steter Bereitschaft angespannt, werden in jeder Schicht erneut bis an

die Grenze der Leistungsfähigkeit beansprucht. Ihre Energien brennen aus; in den Minuten der Pause, im Atemholen der Freizeit, weicht die Spannung, bleibt nur der müde Mensch. Es wird noch lange dauern, bis die Automation wirklich Einzug gehalten hat in den Werkhallen der Hüttenwerke. Noch viele Jahre werden vergehen, bis der Steuermann in der klimageregelten Steuerbühne des Walzwerks nicht mehr alleiniges Sinnbild einer neuen, den Körper entlastenden Produktionsweise ist. Mögen technische Verbesserungen im einzelnen manchen Handgriff erleichtern, mögen Sozialgesetze und Rationalisierungsmaßnahmen das Arbeiten für den einzelnen auch leichter gestalten, die Hitze an den Ofen wird deshalb nicht geringer, die den ganzen Körper mit jedem Schlag durchschüttelnden schweren Schmiedehämmer werden deshalb nicht leichter erträglich.



Wachsam



Durst



Ausgepumpt

Wer die Fotos auf diesen Seiten mit Muße betrachtet, wird nicht selten erschrecken vor den wahllos aus der Masse „herausgeholt“ Gesichtern, die sich in der Anspannung verzerren oder stumpf werden in der Entspannung. Er wird einen Blick hinter die Kulissen tun, denn nur selten zeigen die geblitzten Fotos in den zahlreichen Werkspublikationen das wahre Gesicht der Männer vor Eisen und Stahl.

Die vielbesungene Romantik glühender Ofen, das rhythmische Stampfen der Maschinen bleibe dem Dichter vorbehalten, der nicht so sehr das Detail als vielmehr nur die faszinierende „Symphonie der Arbeit“ sieht. Wir aber kennen die Wirklichkeit, wie sie sich ungeschminkt in diesen Fotos dem Beschauer zeigt; sie sind Streiflichter aus unserer Arbeitswelt.



Hitze



Kritik

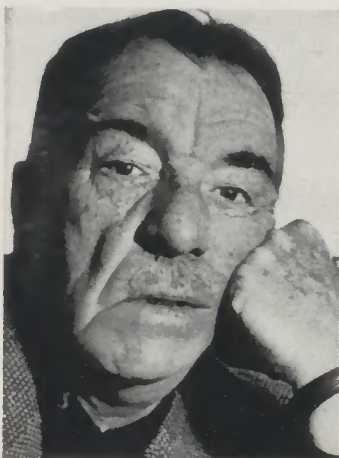


Debatte

männer
vor eisen und stahl



Les constructeurs, 1950



Fernand Léger, der 1955 im Alter von 74 Jahren starb, gehört zur Generation Picassos. Das Werk Légers, das durch die Denkmälichkeit der dargestellten Figuren unverkennbar ist, verrät bis in die letzten Schaffensjahre den Einfluß des Kubismus. Es war erfreulich, daß das Museum am Ostwall in Dortmund (unten) den Menschen des Ruhrgebiets die Gelegenheit bot, das Schaffen eines Künstlers kennenzulernen, der in besonderer Weise die Technik in seine Kunst einbezog.



Im Stahlgerüst, 1951

F. LÉGER

Das Erlebnis der Technik

Dem Museum am Ostwall in Dortmund ist es gelungen, eine für das Musée Léger in Biot (Frankreich) bestimmte Sammlung des französischen Malers Fernand Léger vom 29. September bis 6. November einem breiten Publikum im Ruhrgebiet zugänglich zu machen. Diese Ausstellung, die u. a. schon in Paris, Amsterdam und Zürich gezeigt wurde, vermochte einen konzentrierten, für das Werk des Künstlers wesentlichen Überblick zu vermitteln. Der aus einfachen Verhältnissen stammende Fernand Léger gehört zu den großen Malern unseres Jahrhunderts. In seinen Anfängen rein impressionistisch ausgerichtet, fand er, nicht zuletzt durch den Einfluß Cezannes, den er als Vermittler zwischen Impressionismus und der modernen Malerei ansah, seinen eigenen Weg.

Der berühmte Pariser Kunsthändler Kahnweiler stellte die ersten Werke Légers bereits 1910 neben denen des jungen Picasso und Braque aus. In dieser Zeit dem Kubismus verhaftet, fand er langsam zu einer strengen Trennung von Zeichnung und Farbe, die als Gestaltungsmittel vom Kubismus herkommt und dem Maler erlaubt, die Objekte durch eine Zeichnung zu umreißen, die unabhängig von der farbigen Architektur des Bildes ist. Diese klare Trennung entspricht im gewissen Sinne dem nüchternen Denken des technischen Zeitalters. Légers oft überdimensionierten, plastisch-denkmähaften Figuren, der flächige Farbton prägten sein Werk, das sich eigentlich keiner der verschiedenen Kunstrichtungen einordnen läßt.

Ein wesentliches Element in seinem Schaffen war die zunehmend persönliche Beziehung zum „Objekt“, zu dem Gegenstand, den er malte. In den Jahren des ersten Weltkrieges, den er als Pionier erlebte, wandte er sich ab von der Abstraktion, verlor sich bei ihm die strenge Form des frühen Kubismus. Er schreibt hierüber in seinen Erinnerungen: „Ich hatte Paris mitten in einer Periode der Abstraktion, der malerischen Befreiung verlassen. Ohne Übergang fand ich mich Schulter an Schulter mit dem ganzen französischen Volk; meine neuen Kameraden waren Bergleute, Erdarbeiter, Holzfäller und Metallarbeiter... Gleichzeitig war ich geblendet von dem offen in der Sonne liegenden Bodenstück einer 75-mm-Kanone, von der Magie des Lichtes auf dem blanken Metall.“

In vielen seiner Bilder kehren „mechanistische Objekte“ wieder, einbezogen in Stilleben und Personengruppen. Dabei kam es dem Künstler nicht so sehr darauf an, ob die technischen Proportionen oder Perspektiven stimmen; wichtig war ihm vielmehr die den Menschen umgebende, ihn formende Technik an sich. „Ich habe mich nie damit amüsiert, eine Maschine zu kopieren, Ich erfinde Maschinenbilder, wie andere Phantasielandschaften machen. Das technische Element ist für mich kein Dogma, dem ich mich unterworfen hätte, keine Attitüde, sondern ein Mittel, Kraft und Macht sichtbar zu machen.“

Fernand Léger versuchte unsere Zeit als Künstler zu interpretieren, er machte Mensch und Technik in seinem Werk zu Objekten seiner Gestaltungsgabe.

RUHRBERGBAU: Die Kohle wurde teurer

Mit Wirkung vom 1. Oktober erhöhte der Ruhrkohlenbergbau den Kohlenpreis um 23,5 Pf je Zentner und den Kokspreis um 31 Pf je Zentner mit der Begründung, daß die laufende Verschlechterung der Ertragsentwicklung diesen Schritt unumgänglich gemacht habe. Die Öffentlichkeit wurde von der Plötzlichkeit dieser Maßnahme überrascht, nicht so der Bundeswirtschaftsminister, dem bereits Ende Juli die Preiswünsche der Zechen vom Unternehmensverband Bergbau bekanntgemacht wurden. In den Gesprächen zwischen den Vertretern der Ruhrzechen und dem Bundeswirtschaftsminister Ende September wurde die Notwendigkeit einer Preiserhöhung grundsätzlich anerkannt.

Die ursprünglichen Forderungen des Bergbaus lauteten auf eine Preiserhöhung von 30 Pf je Zentner Kohle und 39,5 Pf je Zentner Koks, doch wurde eine Kompromißformel gefunden: Die Anhebung des Preises wird aus verschiedenen Gründen in zwei Stufen erfolgen. Die zweite Preiserhöhung — etwa 2,— DM pro Tonne — wird am 1. April 1958 fällig. Zu diesem Zeitpunkt wird nämlich die Kostenrechnung des Bergbaus mit dem vollen Betrag der Knappschaftsversicherung belastet werden, von der der Bund seit 1. April 1956 rund $\frac{2}{3}$ trägt. Diese Umverteilung der Beitragslast wurde in den Verhandlungen zwischen der Bundesregierung und der Hohen Behörde der Montanunion als Preis für das Bestehenbleiben der ebenfalls seit 1. April 1956 vom Bund finanzierten Schichtprämien ausgehandelt.

Preisfreiheit des Bergbaus

Seit der Gründung des Rheinisch-Westfälischen Kohlesyndikats im Jahre 1893 kannte der Ruhrbergbau keine freien Preise. Nach Auflösung des Syndikats 1945 blieb der Preis weiter — zunächst unter alliierter Hoheit, später unter Bundeshoheit — als Höchstpreis gebunden. Die Preisfreiheit ging bei Gründung der Montanunion auf die Hohe Behörde in Luxemburg über, und erst am 1. April 1956 wurde die Preisfreiheit für Ruhrkohle genehmigt. Damit fiel die rechtliche Benachteiligung der Ruhrkohle gegenüber den übrigen Montanunionsländern weg.

Nachdem die Bundesregierung durch Zustimmung zum Montanunionsvertrag die Preisfreiheit für Kohle abgegeben hat, und auch die Hohe Behörde nur das Recht hat, die Preislisten für Kohle zu überprüfen — nicht aber sie zu genehmigen —, ist die Kohlepreispolitik weitgehend in die Hände des Bergbaus zurückgegeben. Damit aber steht diese Industrie in der Zwickmühle zwischen der Verantwortung gegenüber der Volkswirtschaft und dem Prinzip der Kostendeckung.

Zweifelloso hat sich der Ruhrbergbau seit Freigabe der Preise einer Preisdisziplin befleißigt, die allerdings nicht so weit gehen konnte, daß die Verletzung des Prinzips der Kostendeckung zu einem Dauerzustand wurde. Trotz der in den vergangenen Jahren erfolgten Kohlepreiserhöhungen liegen die Preise der Ruhrkohle aber noch immer niedriger als die Kohlepreise in den übrigen Montanunionsländern.

Durch die von der Hohen Behörde verfügte Auflösung der zentralen Absatzorganisation der Ruhrzechen wurde der einheitliche Verkaufsapparat in drei Verkaufsgesellschaften gespalten. Daß die Ruhrzechen trotzdem noch ein Preiskartell bilden, zeigt sich allein an der Tatsache, daß die Kohlepreiserhöhung einheitlich erfolgte. Die Ruhrzechen haben auf dem westdeutschen Kohlenmarkt noch eine Art Monopolstellung inne, die durch Wettbewerbsanstrengungen anderer Reviere des Inlandes (z.B. Aachen) oder der Montanunionsländer kaum erschüttert werden kann. Wie der Wettbewerb mit anderen Energieträgern in Zukunft aussehen wird, bleibt abzuwarten. Der Ruhrbergbau fordert seine Kartellpreise mit der Begründung, daß die Kostenentwicklung die Erträge der Zechen in zunehmendem Maße schmälere und man es sich nicht leisten könne, bei dieser allgemeinen Tendenz noch gegeneinander Front zu machen. Neben der Erwirtschaftung einer bescheidenen Dividende gilt es vor allem, die volle Deckung der Kosten zu erreichen. Daß die Kostendeckung auf die am ungünstigsten arbeitenden Bergbauunternehmen ausgerichtet ist, wird vom Bergbau bestritten (die durchschnittlichen Selbstkosten seien maßgebend). Hierin läge auch die Gefahr, daß Kostendeckung der Grenzbetriebe und Marktstellung gemeinsam dazu verleiten, auch da noch Kohle zu fördern, wo es nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten nicht mehr vertretbar wäre (auf die jährlich rund 10 Mill. t Kohle der Randzechen will aber niemand verzichten!).

Da der Kohlenbergbau außerordentlich lohnintensiv ist (rund 50 bis 55 % der Kosten entfallen auf Arbeitskosten, ohne sonstige Sozialleistungen), und er es sich nicht leisten kann, in den Verhandlungen mit dem Tarifpartner kleinlich zu sein — zumal anerkanntermaßen der Bergbau an der Spitze der Lohnskala stehen muß — finden sich die Zechen „mit dem Rücken zur Wand“. Darüber hinaus hat der Gesetzgeber durch die Erhöhung der Arbeit-

geberbeiträge auf Grund der Sozialgesetzgebung, durch die Erhöhung der Arbeitgeberbeiträge zur Rentenversicherung (als Folge der Schichtprämienregelung) sowie durch das Lohnfortzahlungsgesetz der letzten Legislaturperiode die Kostenrechnung der Bergwerke über Gebühr belastet. Diese Sozialleistungen machen — einschließlich der Vereinbarungen zwischen den Tarifpartnern und sonstige Unternehmerleistungen — 586 Mill. DM im Jahre aus.

Der Bergbau kann — wie sich in den letzten Jahren gezeigt hat — die immer wieder auf ihn zukommenden zusätzlichen Kosten nicht ohne weiteres verkraften, weil er in seiner Leistung weit hinter der der übrigen Industrie herhinkt. Der Förderindex des Steinkohlenbergbaus ist von 1936 bis 1956 von 100 auf 115 gestiegen, während der Index der gesamten industriellen Erzeugung in der gleichen Zeit auf 213 geklettert ist. Die prekäre Situation der Zechen zeigt sich auch darin, daß die betrieblichen Investitionen von 796 Mill. DM 1955 auf 737 Mill. DM 1956 gesunken sind. Von 1954 bis 1956 sank die Investitionsrate um 11 % gegenüber einer Zunahme der Investition in der Industrie um 37 % im gleichen Zeitraum.

Nachhinken der Produktivität

Etwa 40–50 % unserer Energie stammen aus der Kohle. Sie ist unentbehrlich für unsere Wirtschaft, die sich in Zukunft einer steigenden Energielücke gegenüber sieht. So gesehen mag man erlauben, was es bedeutet, daß die Kohlenförderung im Bundesgebiet 1956 nur 134,4 Mill. t betrug, verglichen mit einer Förderung von 137 Mill. t im gleichen Gebiet im Jahre 1938. 1957 wird die Förderung — die in den Jahren seit 1945 (Tiefstand mit 35 Mill. t) noch stets zugenommen hat — voraussichtlich um 1–2 Mill. t zurückfallen, trotz einer gegenwärtigen Kapazität von etwa 150 Mill. t, die aber nur bei sechstägiger Arbeitswoche und Besetzung aller Arbeitsplätze voll ausgefahren werden könnte.

Die Produktivität der Zechen hat sich seit Kriegsende nur langsam verbessert, gegenüber der Vorkriegszeit sogar abgenommen: 1938 wurden im westdeutschen Kohlenbergbau 370 000 Arbeiter und Angestellte beschäftigt, 1956 waren es 529 000. Dennoch fehlen zur Zeit rund 10 000 bis 15 000 Bergleute. Aus diesen Zahlen läßt sich eine Jahresförderung je Beschäftigten von 369 t für 1938 und 254 t für 1956 errechnen. In 18 Jahren ist also die Arbeitsproduktivität um 31 % gesunken. Der fehlende Bergarbeiternachwuchs muß mit großem Kosten- und Zeitaufwand ausgebildet werden. Es sei in diesem Zusammenhang auf die starke Fluktuation hingewiesen, die den Bergbau schon Millionen gekostet hat. Allein von September 1956 bis August 1957 sind 54 900 Bergleute wieder in andere Industrien abgewandert.

Die Entwicklung des Kostenfaktors Arbeit hat die Kostenrechnungen der unter geologisch immer schwieriger werdenden Bedingungen arbeitenden Zechen stark beeinflusst: Betrag das monatliche Gesamteinkommen 1938 im Durchschnitt aller Arbeiter des Steinkohlenbergbaus 182 RM, so beläuft sich das entsprechende Einkommen für 1956 auf 505 DM. Es ergibt sich für 1956 eine Lohnbelastung von 21,58 DM pro Tonne gegenüber nur 5,81 RM im Jahre 1938. Hierbei sind gesetzliche und sonstige Soziallasten noch nicht berücksichtigt. Es kann also nicht ausbleiben, daß sich in Wirtschaftszweigen mit hohen Lohnquoten und unterdurchschnittlich ansteigender Produktivität — wie im Bergbau — fast sämtliche Kostensteigerungen auf den Preis niederschlagen, denn es fehlen die finanziellen „Fettpolster“.

Vom Bergbau werden steigende Förderziffern erwartet, aber die hierzu notwendigen Voraussetzungen fehlen: Der über Jahrzehnte künstlich niedrig gehaltene Kohlenpreis verhinderte eine durchgreifende Modernisierung der Anlagen und den Bau dringend benötigter neuer Schachtanlagen. In wenigen Jahren soll der Mangel von Jahrzehnten nachgeholt werden, aber der Kapitalmarkt ist nicht ergiebig genug, um die fehlenden Mittel zu beschaffen. Übrig bleibt zum überwiegenden Teil die Selbstfinanzierung. Steigende Löhne, zunehmende Freizeit und saisonal stark schwankende Feierschichten schmälern die durch die geologischen Bedingungen sowieso abnehmenden Erträge weiter. Das umstrittene Problem der schon lange mit „roten Zahlen“ arbeitenden Randzechen sei nur am Rande vermerkt.

Kohlepreiserhöhung: Auswirkung wird übertrieben

Der Anteil der Wertschöpfung des Kohlenbergbaus an der gesamten Wertschöpfung (Netto-Sozialprodukt) der Bundesrepublik betrug 1956 3,1 % (4,7 Mrd. DM). Die Erhöhung der Kohlenpreise um durchschnittlich 6,— DM je Tonne wird also voraussichtlich nur eine Steigerung des allgemeinen Preisniveaus um 0,24 % zur Folge haben. Wenn allerdings die kohleverbrauchenden Industriezweige die Preissteigerung in ihrer eigenen Kostenrechnung „multiplizieren“, kann dem Bergbau kein Vorwurf gemacht werden. Nach Berechnungen des Bundeswirtschaftsministeriums kann sich die durch die Kohlepreiserhöhung hervorgerufene Kostensteigerung in der Gesamtindustrie (ohne Bergbau) auf 0,33 DM je 1000 DM Umsatz belaufen. Die höchste Kostensteigerung entfällt mit 2,04 DM auf die in großen Mengen Koks und Energie verbrauchenden Hochofen-, Stahl- und Walzwerke. Bei den weiterverarbeitenden Industrien dagegen darf die Kohlenpreissteigerung im Durchschnitt nur mit 0,10 bis 0,25 DM je 1000 DM Umsatz zu Buch schlagen. Diese Belastung wird — bei gutem Willen — durch Produktivitätsreserven in vielen Fällen aufgefangen werden können.

EURATOM: Energien für Europa

Der Eintritt der Menschheit in das Atomzeitalter stand unter dem apokalyptischen Zeichen des Atomplatzes von Hiroshima. Auch heute, zwölf Jahre später, leben wir noch im Schatten dieses Zeichens, steht doch die Welt im Banne des atomaren Wettrüstens in Ost und West. Aber der von Menschengestalt gelenkte Schrecken enthält auch Segensreiches, wenn sich der Mensch nur auf sich selbst besinnt. Die bei der Atomspaltung frei werdenden Energien müssen nicht nur der Vernichtung dienen, ihre friedliche Nutzung muß und wird Anliegen unseres Jahrhunderts sein. Die Errichtung der Europäischen Gemeinschaft für Atomenergie und die kürzlich erfolgte Gründung der Internationalen Atombehörde in Wien — unter Beteiligung der Ostblockstaaten — sind ein ermutigender Beginn.

Im vergangenen Jahrzehnt haben sich besonders die USA, Kanada und Großbritannien in zunehmendem Maße damit beschäftigt, die bei der Atomspaltung freiwerdenden Energien wirtschaftlich nutzbar zu machen. Die ersten Atomkraftwerke in diesen Ländern — in England etwa das berühmte Atomkraftwerk Calder Hall — sind das erfreuliche Ergebnis langwieriger Forschungen und kostspieliger Experimente. Auch Kontinentaleuropa hat in den letzten Jahren die große Bedeutung der Atomenergie für seine wirtschaftliche Zukunft erkannt, wurde durch die sich ständig erweiternde Energielücke nachgerade dazu gezwungen, durch Zusammenfassung aller technischen und wirtschaftlichen Kapazitäten das Atom nach den Gesetzen ökonomischer Vernunft zu nutzen. Am 25. März 1957 wurde in Rom der Vertrag über die Errichtung der Europäischen Gemeinschaft für Atomenergie (EURATOM) von den Außenministern Belgiens, der Bundesrepublik Deutschland, Frankreichs, Italiens, Luxemburgs und der Niederlande unterzeichnet. Damit war der erste Schritt zu einer einheitlichen europäischen Kernenergiepolitik getan. Bereits im November 1956 erteilten die Außenminister der genannten Länder dem Franzosen Louis Armand, dem Deutschen Franz Eitel und dem Italiener Francesco Giordani den Auftrag, die künftigen Ziele und Aufgaben für EURATOM zu erarbeiten.

Das europäische Energieproblem

Diese sogenannten drei „Atomweisen“ kamen in ihrem Bericht zu der pessimistischen Erkenntnis, daß das Europa der Gegenwart seine einstige Energie-Unabhängigkeit verloren habe. Noch vor dem 2. Weltkrieg brauchten die Euratom-Länder nur 5 % ihres Energiebedarfs — vorwiegend in Form von Öl — zu importieren. Heute müssen bereits 23 % des Gesamtbedarfs, das sind etwa 100 Mill. t Steinkohleneinheiten, durch Einfuhren gedeckt werden. Selbst bei größten Anstrengungen, die klassische Energieerzeugung zu steigern, wird das Defizit 1967 bereits 200 Mill. t Steinkohleneinheiten und 1977 möglicherweise 300 Mill. t — oder 40 % des Gesamtbedarfs — betragen. Entsprechende Energieeinfuhren werden die Devisenbilanzen der europäischen Länder von Jahr zu Jahr stärker belasten. Schon heute beträgt der jährliche Gesamtaufwand an Devisen hierfür rund 4,5 Mrd. DM. 1975 werden es 16,8 Mrd. DM sein. Bis vor kurzem war die Bundesrepublik das einzige Euratom-Land, das noch eine ausgeglichene Energie-Außenhandels-Bilanz besaß. Inzwischen ist auch sie auf Einfuhren angewiesen; der Netto-Import-Bedarf wird bis 1975 auf etwa 72 Mill. t Steinkohleneinheiten (fast 23 % des Verbrauchs) ansteigen.

Die „Atomweisen“ kommen in ihrem Bericht zu dem einzig möglichen Schluß: Die Atomenergie als Kraftquelle der Zukunft muß auf europäischer Ebene eingesetzt werden. Sie fordern bis 1967 den Bau von Atomkraftwerken mit einer Gesamtkapazität von 15 Mill. kW durch EURATOM. Auf diese Weise, so hofft man, sollen die ansteigenden Energie-Einfuhren für die EURATOM-Länder ab 1963 auf einer Höhe von insgesamt etwa 165 Mill. t Steinkohleneinheiten stabilisiert werden.

Der allgemeine wirtschaftliche Aufschwung der letzten Jahre hat sämtliche Energiebedarfs-Vorausberechnungen bereits überholt. In den sechs EURATOM-Ländern — die mit den Ländern der Montanunionsgemeinschaft identisch sind — müssen die größtmöglichen Anstrengungen gemacht werden, um die Erzeugung der klassischen Energieträger zu steigern. Um mehr Kohle zu fördern, müssen die Schächte der Kohlenzechen immer tiefer getrieben werden, wobei die Abbauschwierigkeiten ständig zunehmen. Auch der Ausnutzung der Wasserkraft sind Grenzen gesetzt. Die Aussichten bei Öl und Erdgas sind in Europa gut, doch reichen die Reserven keineswegs aus, um die Lücke zwischen Bedarf und Erzeugung zu schließen.

Ohne Ausnutzung der Kernenergie werden die Energieeinfuhren Europas unerträglich hoch ansteigen. Schon heute müssen die EURATOM-Länder ihren Energiebedarf zu fast einem Viertel

durch Einfuhren decken; hierbei ist das Erdöl, das vorwiegend aus dem Mittleren Osten kommt, der wichtigste Energieträger. Die Suezkrise hat aber gezeigt, wie unsicher diese Versorgungsquelle ist.

Anwendungsbereiche für Kernenergie

Obgleich Kernenergie zum Antrieb von Schiffen und zur Beheizung großer städtischer Wohnbezirke verwendet werden kann, besteht jedoch in den nächsten zwanzig Jahren ihr eigentlicher Beitrag darin, in großen Kraftwerken Grundlastenergie* zu erzeugen.

Der Stromverbrauch wächst rasch an; er verdoppelt sich alle zehn oder zwölf Jahre. Um diesen steigenden Bedarf zu decken, müssen die zur Elektrizitätserzeugung besonders geeigneten einheimischen Energiequellen (Wasser, Braunkohle, Ballastkohle und Gas) soweit wie möglich entwickelt und genutzt werden. Trotzdem können sie zusammen den wachsenden Strombedarf in den nächsten zwanzig Jahren nur zu einem Drittel decken. Mehr als zwei Drittel der Mehrerzeugung müssen aus Kraftwerken kommen, die mit Einfuhröl oder Einfuhrkohle betrieben werden — es sei denn, daß an ihrer Stelle Atomkraftwerke gebaut werden. Die erhöhte Erzeugung verkaufsfähiger Kohle wird durch den Einsatz dieser Mengen zu anderen Verwendungszwecken, insbesondere in Kokereien, bedeutungslos. Die Leistung der Kraftwerke in den EURATOM-Ländern wird nach Schätzungen um 22,5 Mill. kW steigen — und zwar von 38 Mill. kW Ende 1960 auf 60,5 Mill. kW bis Ende 1967 — abgesehen von der Ersetzung alter Anlagen, die sich während dieses Zeitraumes auf über 5 Mill. kW beläuft. Dies ist der Bereich, in den die Kernenergie zunächst eingefügt werden kann.

Atomkraftwerke erfordern eine Bauzeit bis zu vier Jahren. Obwohl einige Werke, die entweder auf dem europäischen Festland bereits im Bau sind (wie eine französische Anlage) oder in Kürze in Auftrag gegeben werden, voraussichtlich 1961 bzw. 1962 in Betrieb genommen werden, kann mit einem wesentlichen Beitrag der Kernenergie vor 1963 nicht gerechnet werden, da vor Ende 1958 keine Aufträge für den Bau größerer Anlagen erteilt werden können. Darüber hinaus benötigt die Fertigungsindustrie eine gewisse Anlaufzeit, um ihre Kapazitäten auf einen Stand zu bringen, der die Erstellung aller Atomanlagen möglich macht.

Vorzüge des EURATOM-Vertrages

Die Gründung einer Europäischen Atomgemeinschaft bedeutet eine Zusammenfassung aller Bestrebungen auf ein Ziel: Eine für die Wirtschaft Europas gesicherte Energiegrundlage. Es wäre unmöglich, daß die einzelnen Länder, jedes für sich allein, bis 1967 Atomenergieanlagen mit einer Gesamtkapazität von 15 Mill. kW Atomstrom errichten könnten. Die individuellen Pläne der Mitgliedsländer sehen zur Zeit nur die Schaffung von Kapazitäten von etwa 6 Mill. kW vor. Allein die Konzentration der finanziellen Mittel, der Industriekapazitäten und der wissenschaftlichen Erkenntnisse mehrerer Länder wird das Erreichen eines so großen Zieles ermöglichen.

EURATOM soll jede Doppelarbeit vermeiden: Die Koordinierung und Förderung einer gemeinsamen Forschung, die erforderliche Ausbildung von Wissenschaftlern, Ingenieuren und Facharbeitern kann auf diese Weise rationell gestaltet werden. Großbritannien, Kanada und die USA haben sich bereit erklärt, der Gemeinschaft nicht nur Ausbildungsplätze in großem Umfang zur Verfügung zu stellen, sondern auch zugesagt, das erforderliche Spaltmaterial, das in Europa nur in geringen Mengen vorhanden ist, zu liefern.

* „Grundlastenergie“ ist die während 24 Stunden erzeugte elektrische Energie im Unterschied zu „Spitzenlastenergie“, die nur wenige Stunden pro Tag erzeugt wird.

Weiter besteht über EURATOM die Möglichkeit, gemeinsame Unternehmen zu gründen. Es sei hier nur an Anlagen für Erzschrüffungen, Erzaufbereitung, Herstellung oder Aufbereitung von Brennstoffelementen u. a. gedacht. Die Versorgung mit Erzen, Ausgangsstoffen und besonderen spaltbaren Stoffen (Plutonium 239, Uran 233 und mit Uran 235 oder 233 angereichertes Uran) soll die sogenannte Agentur der Atomgemeinschaft übernehmen. Sie hat das ausschließliche Recht zur Belieferung der Verbraucher und zur Ein- und Ausfuhr von spaltbarem Material. Die EURATOM-Gemeinschaft wird auch einen Gemeinsamen Markt für Atomwirtschaftsgüter errichten. Er soll bereits Wirklichkeit sein, wenn der Gemeinsame Markt für alle übrigen Güter in Europa noch in den Kinderschuhen stecken wird.

Die wirtschaftlichen Auswirkungen von EURATOM

Der Bericht der „Atomweisen“ über Ziele und Aufgaben von EURATOM läßt allerdings die zweifellos ins Gewicht fallenden wirtschaftlichen Wirkungen einer friedlichen Verwendung der Kernenergie außer acht. Ihnen lag zunächst offensichtlich nur an der Überwindung der Energielücke durch das europäische Atomstromprogramm am Herzen.

Sollte tatsächlich im Rahmen der EURATOM bis 1967 eine Atomstromkapazität von 15 Mill. kW vorhanden sein, dann werden nicht nur durch die Entwicklung von Reaktoren, sondern auch durch Forschung und Produktion von Werkstoffen, deren Eigenschaften teilweise bekannt sind (z. B. Beryllium, Zirkonium, Niobium, Lanthan, Titan) Rückwirkungen auf die Wirtschaft und darüber hinaus auf das Sozialgefüge ausgelöst, die heute noch kaum zu übersehen sind.

Die in der Atomwirtschaft benötigten leistungsfähigen Elektronengehirne, sowie die Gefährlichkeit radioaktiver Substanzen, die hochentwickelte Steuerungs- und Fernbedienungsanlagen notwendig macht, werden das Tempo der Automatisierung maßgeblich beeinflussen. In vielen Wirtschaftsbereichen werden die beim Spaltungsprozeß anfallenden radioaktiven Isotopen für Kontroll- und Steuerungsaufgaben Verwendung finden. Es sei, um nur ein Beispiel zu nennen, an die kontinuierliche und völlig berührungsfreie Dickenmessung von Walzgut aller Art gedacht. Es wird auch auf die zahllosen Anwendungsmöglichkeiten radioaktiver Isotopen hingewiesen, die eine Vielzahl neuer Fertigungsmethoden und Produkte möglich machen. Die zerstörungsfreie Überprüfung der Qualität von Werkstoffen und Schweißnähten wird zur Selbstverständlichkeit werden, der Abrieb von Zahnrädern, Zylindern und Kolben wird in einer heute erst theoretisch möglichen Genauigkeit feststellbar sein. Radioaktive Gase und Dämpfe werden Autoreifen vulkanisieren, Rohöl wird durch Gammastrahlen radioaktiver Isotope in Benzin verwandelt werden.

Die Sterilisierung und Konservierung von Nahrungsmitteln, pharmazeutischen Präparaten und Geweben wird durch radioaktive Strahlen mit geringem Kostenaufwand ermöglicht. Innerhalb

Im Jahre 1938 zeigten O. Hahn und F. Straßmann durch Versuche, daß Neutronen, die auf Atomkerne des schweren Elements Uran treffen, diese in zwei gleich große Teile zu zerspalten vermögen. Es entstehen zwei mittelschwere Atomkerne, die stark radioaktiv sind. Bereits vier Jahre später, im Dezember 1942, hatte E. Fermi den ersten Atomreaktor gebaut, mit dem er den Nachweis lieferte, daß die bei der Spaltung von Urankernen frei werdenden großen Mengen an Kernenergie verwendbar sind.

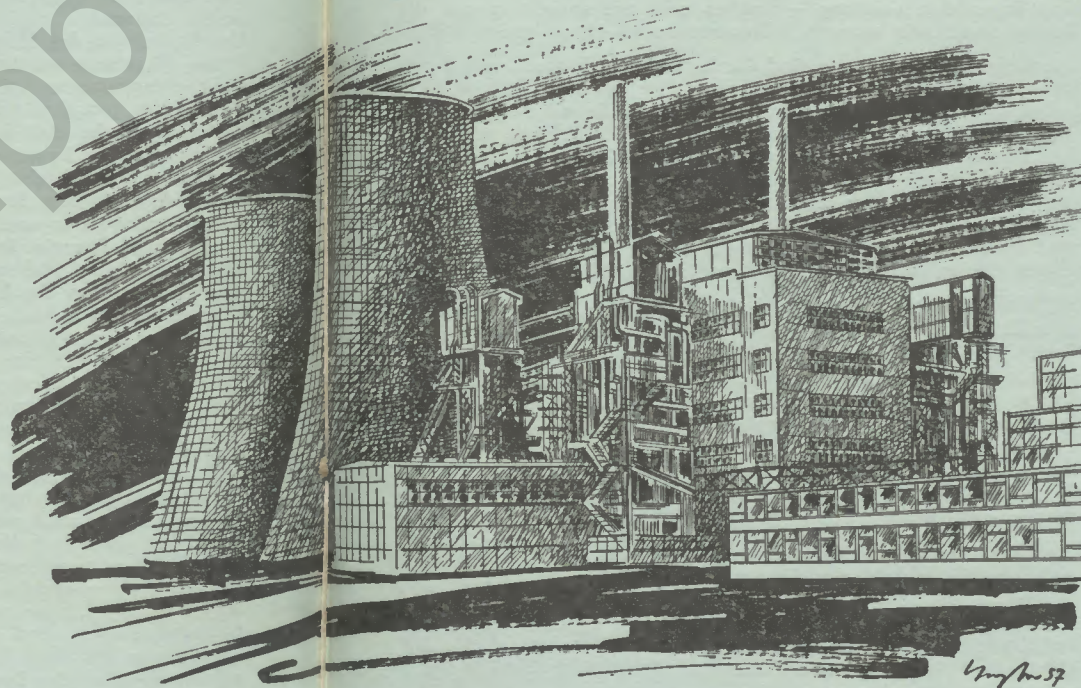
Die Vorstellung, daß ein Atom (a-tomos [griechisch] = unteilbar) unteilbar ist, hat die Natur selbst widerlegt. Um die Jahrhundertwende entdeckten Pierre und Marie Curie das Radium, das die Eigenschaft hat, unter Aussendung von Alpha-Strahlung sich in ein anderes Element umzuwandeln, das Radium-Emanation, auch Radon genannt. Dieses Radon geht unter Aussendung von „radioaktiver“ Strahlung in ein weiteres radioaktives Element (Radium A) über. Bald nach Entdeckung des Radiums und des ebenfalls von den Curies entdeckten Poloniums gelang es, weitere Elemente mit der gleichen Eigenschaft zu finden: ihre Atomkerne wandeln sich unter Aussendung von Strahlung um, z. B. Uran, Thorium, Aktinium.

Nach der modellmäßigen Vorstellung besteht ein Atom aus einem Kern, der von einer mehr oder minder großen Zahl von Elektronen umkreist wird. Ein normales Atom ist ein elektrisch neutrales Gebilde; da die Elektronen Träger der negativen elektrischen Elementarladung sind, muß der Atomkern elektrisch positiv geladen sein. Das Atom hat einen Durchmesser von 10^{-8} cm (zehn Millionen Atome aneinandergereiht ergeben eine Strecke von 1 Millimeter Länge!). Der Atomkern, in dem der überwiegende Teil der Masse konzentriert ist, hat einen 100mal kleineren Durchmesser (10^{-12} cm), der größte Teil des Atoms ist also „leer“. Wäre es möglich, die Atomkerne z. B. des Elementes Blei völlig dicht, d. h. also ohne „atomaren Zwischenraum“ in einen Würfel von 1 cm Kantenlänge zu packen, so hätte diese „Kernmasse“ von 1 cm³ Volumen ein Gewicht von 150 Millionen Tonnen. Bei solch dichter Packung würde die Gesamtmasse der Erde von $6 \cdot 10^{20}$ Tonnen in einer Kugel von einem Durchmesser von nur rund 420 Meter Platz haben. Die Atomkerne aller Elemente bestehen aus den ungefähr gleich schweren Protonen und Neutronen. Die Protonen tragen die positive Elementarladung, die Neutronen sind ungeladene Teilchen. Bei einem elektrisch neutralen Atom ist die Zahl der negativ geladenen Hüllenelektronen und der positiv geladenen Protonen gleich groß. Die Zahl der Protonen eines Elements (Kernladungszahl) nennt man auch seine Ordnungszahl. Die Massenzahl eines Atoms ist durch die Summe von Protonenzahl und Neutronenzahl bestimmt. Wasserstoff, das leichteste aller chemischen Elemente mit der Massenzahl 1 und der Kernladungszahl 1, besitzt als Kern nur ein Proton, umkreist von einem Elektron. Ein Proton ist also gleichbedeutend mit einem Wasserstoffkern. Uran, das schwerste in der Natur vorkommende Element, zählt 92 Protonen und 146 Neutronen, so daß seine Massenzahl 238 beträgt.

weniger Jahre können dann Kühlschränke, Konservendosen und Einweggläser überflüssig werden. Die entsprechenden Industriezweige werden sich in ihrer Produktion umstellen müssen. Die Eigenschaften einer Reihe von Kunststoffen, insbesondere der Polymerisate, durch radioaktive Strahlen zu verbessern, sei als Möglichkeit einer Weiterentwicklung des Kunststoffsektors nur am Rande erwähnt. Die Kette der Beispiele ließe sich beliebig verlängern.

Durch die zunehmende Spezialisierung der Betriebe wird aber die Krisenempfindlichkeit der Unternehmen immer größer werden. Die Zeitspanne, in der Produktionsanlagen veralten, wird immer kürzer, die Zahl der Investitionen, die sich nicht amortisieren, wird zunehmen.

Wenn wir von EURATOM sprechen, so müssen wir auch diese — nur schlaglichtartig aufgezeigten — Wirkungen auf das Wirtschaftsgefüge in unsere Betrachtung einbeziehen. Es wird sich als notwendig erweisen, daß mit Hilfe des Gemeinsamen Marktes die Handelspolitik europäisiert wird und daß man die Beschäftigungs-, Währungs- und Finanzpolitik aus der Nationalstaatlichkeit herauslöst. Das Ziel muß eine aktive europäische Konjunkturpolitik sein.



Calder Hall

„... ich bitte Sie sogar darum“

Traktat über die Höflichkeit von Thaddäus Troll

Warum ist die Höflichkeit bei uns ein Mauerblümchen? Wenn es eine Landkarte gäbe, auf der die höflichen Völker mit roter Farbe eingezeichnet wären — ich glaube, wir verdienten auf dieser Karte auch bei wohlwollender Beurteilung höchstens ein zartes Rosa. Das ist schade. Denn in der Rangliste der Tugenden rangiert die Höflichkeit weit vorn. Nicht weil sie von feiner Herkunft ist, denn „hübsch“ und „höflich“ bedeuteten früher dasselbe. Man bezeichnete damit Menschen, die sich bei Hofe, die sich in guter Gesellschaft zu bewegen wußten, und noch heute sagt man in Thüringen von einem höflichen Menschen er sei „hübsch“.

War früher die Höflichkeit eine Eigenschaft des Adels, so ist sie heute eine Tugend, die adelt. Sie macht ihren Träger artig — von feiner Lebensart — sie macht ihn liebenswert und liebenswürdig. Sie verschönt.

Heute ist die Höflichkeit nicht mehr an den Stand gebunden. Sie ist eine Eigenschaft, die man sich selbst erwerben kann. Sie verlangt weder eine Vorbildung noch einen sozialen Rang. Aber sie erleichtert dem, der sie besitzt, das Leben. Man setzt sich mit Höflichkeit besser durch als mit den Ellenbogen. Sie bildet den Charakter und macht ihren Träger freundlich und umgänglich. Sie steckt an. Wer höflich ist, wird höflich behandelt.

Im Umgang der Menschen ist die Höflichkeit das Öl, das die Maschine geräuschlos laufen läßt. Gäbe es keine Grobiane, Rüpel, Flegel, Lackel und Knoten, dann gäbe es auch keine Reibereien. Es ginge wie geschmiert. Denn man kann mit Höflichkeit besser schmieren als mit Geld. Machen Sie den Versuch und begegnen Sie einem groben Hauswirt, einem rabiaten Nachbarn, einer Kratzbürste aus ihrer Verwandtschaft mit sanfter Höflichkeit. Sie nehmen jedem die Waffe aus der Hand. Sie beschämen ihn. Sie machen ihn machtlos.

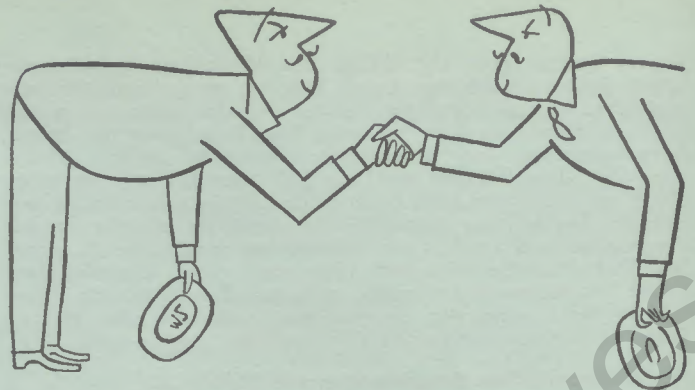
Höflichkeit ist deshalb nicht nur eine schöne, sie ist auch eine praktische Tugend, die Nerven schont und Ärger erspart. Ihr Feind ist der Stolz. Aber es ist ein falscher Stolz — ein gestelztes, hölzernes Wesen, das mit der Dummheit ein Verhältnis hat. Dieser falsche Stolz verwechselt Höflichkeit mit Kriecherei und Unterwürfigkeit. Dabei ist Höflichkeit dem Vorgesetzten gegenüber gar nicht erwähnenswert. Aber sage mir, wie du mit deinen Untergebenen umgehst, und ich sage dir, wie du bist. Der Buchhalter, der dem Prokuristen die Tür hält und sie der Sekretärin auf die Nase knallen läßt, ist ein Flegel. Wer sich dienstfeurig nach dem Bleistift bückt, der dem Chef vom Tisch gefallen ist, und den Handschuh übersieht, den seine Frau hat fallen lassen, ist alles andere als ein Kavalier. Katzbuckelei nach oben und Rüpel unter seinesgleichen — das ist die schlimmste Perversion der Höflichkeit.



Wer wirklich höflich ist, zeigt Achtung vor der Menschenwürde. Seine Höflichkeit macht keine Unterschiede. Sie macht auch vor Kindern nicht halt. Klar, daß ein Kind einer älteren Dame in der Straßenbahn seinen Platz anbietet; aber ich sehe nicht ein, warum ein ausgeruhter Erwachsener nicht auch einmal einem von der Schule übermüdeten Kind seinen Sitzplatz opfern soll.

Weshalb steht bei uns zulande die Höflichkeit in einem so schlechten Ruf? Ich habe neulich ein Schild gelesen, das in drei Sprachen das Rauchen untersagte. Im französischen und englischen Text stand das Wort „bitte“. Im deutschen war es ein Befehl: „Nicht rauchen!“

Die Wörter „danke“ und „bitte“ werden bei uns so sparsam gebraucht, als seien sie mit einer Höflichkeitssteuer belegt, während andere europäische Völker nur so damit herumwerfen, als bekämen sie für die häufige Benützung eine Prämie. Die Spanier — wohl das höflichste Volk in Europa — sagen „verzeih, Bruder!“, wenn sie einen Bettler abweisen. Der englische Schutz-



mann, den ich nach einem Platz in London fragte, schrieb mir auf, wie ich mich weiter durchfragen sollte, und vergaß auch nicht, das Wort „please — bitte“ mit auf den Zettel zu schreiben, weil er fürchtete, der Deutsche könne es beim Fragen vergessen.

Bei uns wird oft die Höflichkeit scheel angesehen, weil manche Leute meinen, sie vertrage sich nicht mit der aufrechten Manneswürde. Wer sich minderwertig fühlt, der sucht dadurch auszugleichen, daß er sich barsch und ungehobelt gibt. Die Franzosen sind erfolgreiche Diplomaten, weil sie so höflich sind. Und auch die Russen haben es gelernt, daß man mit Freundlichkeit mehr erreicht als mit einem barschen „Njet!“ Erinnern wir uns mit Grausen einer Partei, auf deren Briefbogen stand: „Im parteiamtlichen Schriftverkehr entfallen Höflichkeitsfloskeln.“

Unsere Bürokratie hat das Erbe der Unhöflichkeit übernommen. Sie gesteht dem Staatsbürger weder eine Anrede noch das Wörtchen „hochachtungsvoll“ zu. Sie bittet nicht, sondern sie befiehlt („Sie haben sich in sauber gewaschenem Zustand ...“). Und sie macht damit Schule von „Nicht in den Wagen spucken!“ bis „Füße abstreifen!“, was wieder etwas zuviel verlangt ist, weil die Füße so fest angewachsen sind.

Im Deutschen lügt man, wenn man höflich ist, entschuldigt sich der grobe Schüler im „Faust“. Stimmt das? In diesem Fall ist mir eine höfliche Lüge lieber als eine grobe Wahrheit. Weshalb soll man einer Dame, die uns ihr Alter schätzen läßt, nicht die Freude machen, insgeheim noch ein paar Jährchen von der geschätzten Zahl abzuziehen? Besser als zu sagen: „Bitte nach Ihnen, gnädige Frau, Sie sind die Ältere!“ Es tröstet einen Kranken, wenn man ihm sagt, er sehe besser aus. Dagegen hören auch Herren nicht gern „Sind Sie aber dick geworden!“

Weshalb machen wir so wenig Komplimente? Der Franzose versichert uns immer wieder, daß er sehr entzückt sei, auch wenn es gar nicht stimmt. Und wir bringen es nicht fertig, Fräulein Müller zu sagen, ihr Kleidchen sei hübsch, und Frau Krause, ihre neue Frisur stehe ihr gut, selbst wenn wir es innerlich mit Genugtuung zur Kenntnis nehmen. Wir hören alle so gern ein nettes Wort über unser Aussehen, über unsere Frau, über unsere Kinder oder über irgendeine Leistung — und es geht uns so schwer von der Zunge, wenn wir unseren Mitmenschen so etwas sagen sollen!

Die kleinen Komplimente sind die kostenlosen Blumen, mit denen wir uns viel mehr beschenken sollten. Sie brauchen sich ja nicht unbedingt auf die neuen Zähne zu beziehen, die wir innerlich leise lächelnd bei unseren Nachbarn registrieren. Höflichkeit verbessert das „Betriebsklima“. Sie wärmt aber auch das Klima in der Familie. Sie erleichtert das Leben. Sie fängt damit an, daß man seine Mitmenschen nicht warten läßt. „Pünktlichkeit ist die Höflichkeit der Könige“, sagt Ludwig der Achtzehnte. Sie endet nicht damit, daß man trotz aller Gleichberechtigung in seiner Mitarbeiterin die Frau achtet, die im Mann gern den Kavalier, den Ritter sehen möchte.

Höflichkeit lohnt. Sie macht eine gute Erscheinung. Sie macht beliebt. Aus dem Mann macht sie den Herrn, aus der Frau die Dame. Als wir neulich darüber sprachen, was ein Herr sei, sagte eine kluge Freundin: „Ein Herr ist ein Mann, der zum Kellner danke sagt, obwohl er weiß, daß man es nicht tut.“

Sie sehen — schon wieder beweist die Höflichkeit, wie sie den Menschen hebt. Sie braucht ja nicht so heimtückisch zu sein wie bei Herrn X. Der pflegt zu seinen Gästen auf ihren Ausruf: „Jetzt müssen wir uns aber verabschieden!“ zu sagen: „Ich bitte Sie sogar darum!“



Erwachsenenschulung: Wo ein Wille ist...

Mitte Oktober trafen sich an drei Abenden die Teilnehmer des ersten Semesters der im Mai ins Leben gerufenen Fortbildungskurse für Hüttenleute der Henrichshütte (vergl. WZ 7/57). „Studenten“, Lehrkräfte und Mitglieder des mit der Gesamtleitung der Kurse beauftragten Kuratoriums waren im Ledigenheim der Henrichshütte zusammengekommen, um im zwanglosen Rahmen die von allen Beteiligten im ersten Semester gemachten Erfahrungen freimütig zu diskutieren. Das 2. Semester begann am 23. Oktober. Das neu anlaufende 1. Semester wird sicher die Ergebnisse der Diskussionsabende berücksichtigen.

Mangel an Führungskräften

Mit der Einführung der Fortbildungskurse hat die Henrichshütte zu einer notwendigen Selbsthilfe gegriffen: Das sich ständig vergrößernde Werk leidet an einem akuten Mangel an betrieblichen Führungskräften, insbesondere an Meistern, Vorarbeitern und Erstmännern. Andererseits sind auf der Hütte zahlreiche Arbeiter beschäftigt, die neben ihren sonstigen Qualitäten mit Hilfe einer gewissen Schulung die für eine Meister-, Vorarbeiter- oder Erstmannstelle erforderlichen theoretischen Fachkenntnisse erlangen könnten.

Fachliches Können, eine ausreichende Kenntnis von produktionswirtschaftlichen Zusammenhängen eines Hüttenwerks sowie eine saubere charakterliche Haltung sind die Grundbedingungen, die an betriebliche Führungskräfte gestellt werden müssen.

Gerade das so notwendige Wissen über den Hüttenverbund, über die physikalischen und besonders die chemischen Vorgänge auf einem fast einer chemischen Fabrik vergleichbaren Hüttenwerk fehlt leider den meisten unserer Mitarbeiter, die vielfach nur die unmittelbar ihren Arbeitsplatz betreffenden Arbeiten beherrschen und sich darüber hinaus nur wenig Gedanken um das Ineinandergreifen der Produktionsvorgänge machen.

Um den Mitarbeitern, die beruflich weiterkommen wollen, zu helfen, und um dem Mangel an Führungskräften wirksam zu begegnen, wurden die auf Freiwilligkeit beruhenden Fortbildungskurse eingerichtet. Aus dem Kreis der Absolventen der zwei Jahre dauernden Kurse (4 Semester) sollen sich nach Möglichkeit in Zukunft die Meister, Vorarbeiter und Erstmänner der Hütte rekrutieren. Die Werksleitung vertritt die Meinung, daß es ein Unding ist, betriebsfremde Meister einzustellen, wenn es auf der Hütte selbst Mitarbeiter gibt, die diese Stellen besetzen können. Gewiß, versprechen will man nichts, aber das berufliche Streben des einzelnen soll im Interesse des Ganzen gefördert werden. Wichtig ist, daß der ein-

zelne den Willen hat, das freiwillige Studium durchzuhalten.

Erfahrungen des ersten Semesters

In den Diskussionen kam immer wieder zum Ausdruck, daß die Fortbildungskurse für jeden, der ernsthaft an seiner Weiterbildung interessiert ist, begrüßenswert sind. Zwar müssen die Teilnehmer zeitliche Opfer bringen, denn Schichtzeiten und Unterrichtszeiten liegen nicht selten ungünstig zueinander. Es zeigte sich auch, daß vielfach die geistige und körperliche Beanspruchung durch die hintereinanderliegenden jeweils vier Unterrichtsstunden — besonders im Anschluß an die Morgenschicht — außerordentlich hoch ist.

Vielleicht sind in diesen äußeren Umständen die Gründe zu suchen, die etwa 40% der ursprünglich rund 120 Kursteilnehmer veranlaßt haben, die Flinte vorzeitig ins Korn zu werfen. Allerdings stellt das Lernpensum erhebliche Anforderungen an die „Studenten“, zumal die meisten von ihnen nur eine Volksschul- und Berufsschulausbildung genossen haben. Sie in die Grundlagen der Physik und besonders der anorganischen Chemie einzuführen, stellte auch die Ausbilder vor nicht immer leicht zu lösende Probleme.

Während die meisten Kursteilnehmer physikalische Vorgänge mehr oder weniger mühelos begreifen, scheint die Chemie für viele tatsächlich ein Buch mit sieben Siegeln zu sein. Dies mag sich nicht zuletzt daraus erklären, daß es sich bei chemischen Reaktionen — im Gegensatz zur Physik — um Vorgänge handelt, die sich während der Verbindung der Substanzen miteinander vollziehen — also gleichsam unter „Ausschluß der Öffentlichkeit“. — Sie lassen sich nur formelmäßig, und damit abstrakt, festhalten und erklären. Anschauungsmaterial, Merkblätter und leicht faßliche, möglichst für die Anwendung in der Hüttenindustrie geeignete Lehrbücher sollen hier Abhilfe schaffen. Darüber hinaus soll der Chemieunterricht zu Lasten des Lehrstoffs in Physik ausgedehnt werden.

Manöverkritik: Mitte Oktober trafen sich im Ledigenheim der Henrichshütte Teilnehmer, Lehrkräfte und Mitglieder des Kuratoriums der Fortbildungskurse für Hüttenleute zu einem Erfahrungsaustausch, in dem Anregungen zur Nutzenwendung im zweiten Semester zur Sprache kamen

Schwierige Materie: Das Lernpensum wird im zweiten Semester kaum geringer; ein Blick ins Lehrbuch scheint dies zu bestätigen (links)

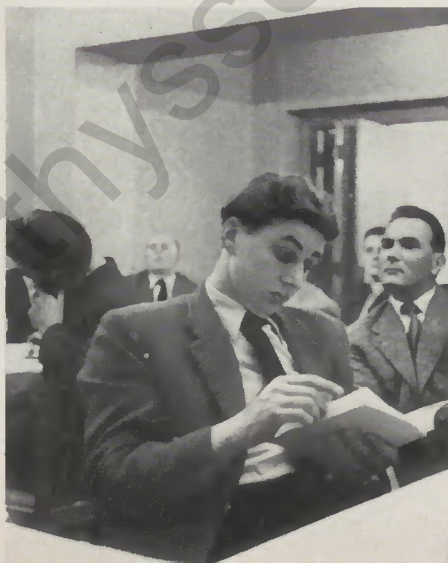


Mit einem Glas Bier: Beim gemeinsamen Bierumtrunk fanden sich „Dozenten“ und „Studenten“ des Fortbildungskurses der Henrichshütte zu einem kritischen Gespräch zusammen, in dem das hinter ihnen liegende erste Semester noch einmal Revue passierte

Hüttenmann ohne offizielles Berufsbild

Die Kursteilnehmer, unter denen sich Zwanzigjährige ebenso wie Enddreißiger befinden, sind z. T. schon jahrelang auf der Henrichshütte tätig, jedoch überwiegend als angelernte Arbeiter. Fragt man sie nach den ursprünglich erlernten Berufen, so erfährt man mit Erstaunen, daß neben Bäckern und Steinmetzen Tischler, Schuhmacher, Kaufleute u. a. in unseren Betrieben, etwa im Stahlwerk oder Walzwerk arbeiten. Dies bestätigt die offensichtlich nicht grundlosen Klagen des Handwerks über die erschreckende Abwanderung ihres Nachwuchses in die Industrie.

Gleichzeitig wird hier aber auch ein Mangel im Ausbildungswesen der Hüttenindustrie offenbar. Obwohl schon oft gefordert, ist das Berufsbild des Hüttenmannes noch immer nicht offiziell anerkannt. Ein Schmelzer im Stahlwerk mag zwar auf Grund seiner Erfahrung als Fachmann gelten, ein „Facharbeiter“ ist er nicht, da er keine abgeschlossene Lehre vorweisen kann; er bleibt beruflich immer nur „angelernter Arbeiter“. Gerade der Beruf des Hüttenmannes aber sollte, ebenso wie der des Schlossers oder des Drehers, ein Fachberuf werden. Die dahingehenden Bestrebungen sind bislang alle gescheitert. Sollte es tatsächlich nur an der Streitfrage des Entgelts gelegen haben? Daß bei einer geplanten Grundausbildung von zwei Jahren und einer praktischen Zeit im Betrieb von drei Jahren nicht erst nach diesen fünf Jahren ein voller Lohn gezahlt werden kann, ist einleuchtend, will man Ungerechtigkeiten vermeiden. Es sollte den entsprechenden Gremien möglich sein, auch in dieser Frage eine in jeder Richtung vertretbare Lösung zu finden.





Alle Dinge haben zwei Seiten

Von der Arbeit des Annener Jugendausschusses

Der Jugendausschuß des Annener Gussstahlwerkes besteht seit 1952. Sein Aufgabengebiet umfaßt in der Hauptsache die Vertretung der Interessen der Jugendlichen gegenüber dem Arbeitgeber. Daneben hat er aber auch den Lehrling und jugendlichen Arbeiter über die Pflichten zu informieren, die ihm in der betrieblichen Zusammenarbeit erwachsen, und ihn bei seiner Freizeitgestaltung anzuleiten und zu unterstützen.

Jugendausschusses sowie von der Mitarbeit der Jugendlichen selbst.

Geringes Interesse der Jugendlichen?

Als eines seiner wichtigsten Nahziele strebt der Jugendausschuß die Mitbestimmung bei Einstellungen und Entlassungen von Jugendlichen an. Er ist weiter bemüht, in enger Zusammenarbeit mit den Schwesterwerken die Jugendbetreuung durch Austausch der gemachten Erfahrungen auf breiterer Basis durchzuführen.

Daß bisher nicht alle Anträge und Wünsche erfüllt werden konnten, ist auf die allgemeine Lage des Werkes zurückzuführen, wie in der Jugendversammlung am 31. Oktober herausgestellt wurde. Leider nahm an dieser Versammlung, in der die neugewählten Jugendvertreter vorgestellt wurden, nur etwa die Hälfte der Jugendlichen teil. Wenn ein derart geringes Interesse an brennenden Problemen an den Tag gelegt wird, dürfen sich allerdings die Jugendlichen nicht wundern, wenn es dem Jugendausschuß schwerfällt, mit Nachdruck irgendwelche Forderungen gemeinsam mit dem Betriebsrat gegenüber der Werksleitung durchzudrücken.

Jugendliche zwischen Aufwand und Ertrag

Hinweise des Jugendausschusses auf großzügigere Gepflogenheiten in den Schwesterwerken bei der Genehmigung von Anträgen, beispielsweise von Zuschüssen für Besichtigungsfahrten mehrtägiger Dauer, lassen die Frage aufkommen, warum die Sozialleistungen für die Jugendlichen unserer Werke nicht einheitlich auf Konzernebene geregelt werden können. Die Ausbildung der Jugendlichen ist ein Anliegen, das allen unseren Werken gemeinsam ist. Der Lehrling steht grundsätzlich nicht im Produktionsprozeß; er sollte deshalb vielleicht nicht so ohne weiteres zwischen die Messer der Aufwands-Ertragsschere der Werke geraten. Manches wurde in den vergangenen fünf Jahren erreicht. Vieles aber bleibt zu tun. Mißlich allerdings wäre es, würde der Jugendausschuß voreilig die Bemühungen aufgeben, wenn er nicht bei allen seinen Anliegen gleich das gewünschte Verständnis findet. Er muß sich nur bei allen Anträgen und Aktionen, die er startet, klar darüber sein, daß es bei jeder Sache zwei Seiten zu beachten gibt. Dann wird er wissen, warum nicht jeder seiner Wünsche erfüllt werden kann.

Dipl.-Ing. Salm, Annen

Kontakt zum Wähler: Jugendvertreter Goldschmidt widmet sich mit Freude und Zeitaufwand der Aufgabe, ratend, informierend und vermittelnd ein enges Verhältnis zu „seinen“ Jugendlichen zu pflegen. Die von Verantwortungsbewußtsein getragene Tätigkeit der Jugendsprecher ist auch ein Baustein zu unserem demokratischen Staatswesen.

Ausschußarbeit: die Habenseite

Verschiedenes wurde vom Jugendausschuß seit seinem Bestehen im Interesse der Jugendlichen auf dem Gebiet der Jugendbetreuung erreicht. So setzte sich der Jugendausschuß dafür ein, daß jeder Jugendliche täglich $\frac{1}{4}$ Liter Milch erhält. Zeitweilig wurden Freizeitlager (Eschental und Gudenhausen) eingerichtet, Anträge auf Sonderurlaub zur Teilnahme an Urlaubsfahrten der IG Metall konnten durchgesetzt werden, weiterhin wurden für Besichtigungsfahrten der Berufsschule Zuschüsse geleistet. In verschiedenen Fällen wurden an bedürftige Jugendliche, deren Leistungen gut oder sehr gut waren, Ausbildungsbeihilfen gezahlt. Die mit der Lehrlingsfreisprechung verbundenen Annehmlichkeiten für die besten Prüflinge (Geschenke und Urlaubsfreiplätze in Geitau) sowie für alle Prüflinge der Besuch einer Theatervorstellung zeugen von den erfolgreichen Bemühungen des Jugendausschusses. Auch die Teilnahme an Freizeitlagern außerhalb des Bundesgebietes, beispielsweise in England, wurde ermöglicht.

Aus eigener Kraft und mit erfreulichem Geschick wurden bisher die Feiern zum Weihnachtsfest gestaltet. Wir dürfen gespannt sein auf das Programm des diesjährigen Weihnachtsfestes. Das Gelingen wird aber abhängen von der Initiative des

Sorgen im Betrieb: Jugendsprecher Bachmann hat es nicht immer leicht, die leider häufigen Differenzen zwischen Ausbildern und Lehrlingen vermittelnd auszugleichen. Seine Aufgabe ist undankbar genug, denn auf ihn entläßt sich zumeist der Unwille beider Parteien.



Teamarbeit schafft Qualität

Bemerkungen zu einem Problem, das alle angeht

In der Belegschaftsversammlung der Presswerke Brackwede am 15. Oktober ging es zeitweise recht lebhaft zu. Die stellenweise erregte Diskussion war dadurch ausgelöst worden, daß BR-Vorsitzer Heinecke mit erheblichem Nachdruck auf einen Umstand hingewiesen hatte, der in der Tat einer besonderen Beachtung bedarf: Terminnot, also Zeitdruck, hatte in einem Spezialbetrieb des Werkes in letzter Zeit zur mangelhaften Bearbeitung einiger Aufträge geführt. Qualitätsminderung und in der Folge Reklamationen waren das Ergebnis. Soweit der Tatbestand.

Umgekehrt muß der einzelne Mann wissen, wo die Grenze seiner eigenen Verantwortung liegt. Es gibt Entscheidungen, die er nicht fällen kann, die er nicht fällen darf. Hierzu mag gelegentlich Mut gehören, doch nur so werden die Verantwortungsbereiche im Betrieb klar gegeneinander abgegrenzt, wird das für das Betriebsgeschehen notwendige Gleichgewicht erhalten bleiben.

Diese vertrauensvolle Zusammenarbeit mit harter Abgrenzung der Verantwortungsbereiche ist wesentliche Voraussetzung für ein gutes Betriebsklima. Um diese Zusammenarbeit zu erreichen, bedarf es allerdings einer Anstrengung beider Seiten,

Wenn es um die Qualität der Erzeugnisse geht, muß mit offenen Karten gespielt werden. Ein Abschieben der Verantwortung aus Bequemlichkeit oder ein „Laß die linke Hand nicht wissen, was die rechte tut“, bringt auf die Dauer den Ruf der Firma in Gefahr. Was das für den einzelnen Arbeitsplatz bedeutet, kann sich jeder selbst ausrechnen.

Offenheit zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern ist Voraussetzung für gedeihliche Zusammenarbeit. Fehler werden immer und überall gemacht; sie rechtzeitig zu erkennen und abzustellen ist Aufgabe jedes einzelnen. Das oftmals müßige Suchen nach



Belegschaftsversammlung: In der Belegschaftsversammlung der Presswerke Brackwede am 15. Oktober ging es — wie üblich — recht lebhaft zu. Eine Diskussion über Qualitätsfragen erhitze die Gemüter; die Werksleitung gab ihren Bericht zur Lage: neben einem Hinweis auf die im wesentlichen unveränderte Auftrags- und Beschäftigungslage wurden die Sozialaufwendungen des Werkes mit rund 108 000 DM im 3. Quartal 1957 angegeben. — Ein Beauftragter des Deutschen Roten Kreuzes rief in eindringlichen Worten zur Beteiligung an der Blutspendeaktion auf.

der Werksleitung und der Belegschaft. Jeder einzelne ist heute im Berufsleben überlastet. Dennoch sollte das freundliche Wort von Mann zu Mann, die sachliche Aussprache über anstehende Probleme, das gemeinsame Tragen der Verantwortung für das Werk jedem Mitarbeiter selbstverständlich sein.

einem Schuldigen ist vom Übel, denn da jeder an der gemeinsamen Verantwortung mitträgt, ist auch die Schuld nur selten auf einen allein abzuwälzen.

Selbstverständlichkeiten? Leider gewinnt man oft genug den Eindruck, daß das scheinbar Selbstverständliche in der Praxis gar nicht so selbstverständlich ist.

Das Problem der Terminnot stellt sich keineswegs nur für das Werk Brackwede. In Zeiten der Konjunktur gibt es nur wenige Industriezweige, die nicht darüber stöhnen. Ein erfreulicher Zustand, so möchte man meinen, ist er doch ein Zeichen für eine gute Auftragslage. Aber die Kehrseite der Medaille sieht leider anders aus: Eine Auftragshäufung mit kurzen Lieferfristen stellt Werksleitung, Arbeitsvorbereitung und die Betriebe vor organisatorische Fragen, die beantwortet sein müssen, bevor die Produktion anläuft. Erst wenn der Produktionsablauf bis in die letzten Einzelheiten geplant ist, wenn jeder einzelne weiß, wann er was zu tun hat, geht ein Auftrag nach dem anderen in die Betriebe. Gewiß, auch bei uns geht kein Auftrag unvorbereitet in die Produktion. Trotzdem nimmt das Wehklagen kein Ende: Beim Kunden fängt es an, die Arbeitsvorbereitung weiß nicht ein noch aus, der Materialfluß stockt an irgendeiner Stelle (weil z. B. die Walzwerke nicht pünktlich liefern), die Betriebe stöhnen, der Mann an der Presse oder Drehbank wird überfordert, die Genauigkeit der Kontrolle leidet in der allgemeinen Hetze.

Sind immer die Termine schuld?

Jedes Werkstück, das nach „draußen“ geht, trägt nicht nur den Namen der Erzeugerfirma, es soll auch Güte verkörpern, auf die der Kunde sich verlassen kann. Fahrzeugteile, Schweißkonstruktionen, Behälter u. a. werden — sind sie einmal ihrer Bestimmung übergeben — größten technischen Belastungen ausgesetzt. Kommt es zum Bruch durch Arbeitsfehler, so sind damit nicht nur Unannehmlichkeiten verbunden, es werden darüber hinaus auch Menschenleben gefährdet.

Wer ist dann schuld? Die kurze Lieferfrist? Wohl nur zum Teil. Schuld ist eigentlich jeder, der in irgendeiner Phase der Produktion nicht voll verantwortlich gehandelt hat. Nur so ist es zu erklären, daß der Grundsatz der Qualitätsarbeit zugunsten eines eiligen Termins verletzt wird.

Den Finger auf die Wunde legen

Die industrielle Produktion steht im Zeichen rationeller Arbeitsteilung. Diese aber setzt im wesentlichen das aufeinander eingespielte Team — die Arbeitsgemeinschaft — voraus. Alle — Werksleitung und Belegschaft — stehen in ihrer täglichen Arbeit in einer gegenseitigen Wechselbeziehung: Wie der Chef nicht im Alleingang alle anfallenden betrieblichen Probleme bewältigen kann, so ist auch der Mann im Betrieb überfordert, alle in seinem Bereich anfallenden Fragen richtig zu entscheiden. Die Betriebshierarchie wird nur dann voll funktionsfähig und damit leistungsfähig sein, wenn Vorgesetzte und Mitarbeiter zueinander Vertrauen haben.

Der Meister ist allerdings für die in seiner Meisterei geleistete Arbeit dem Betriebschef gegenüber verantwortlich, genauso wie dieser gegenüber der Werksleitung.



Arbeit adelt — wir bleiben bürgerlich, scheint die Devise vieler unserer Praktikanten zu sein (unser Foto zeigt M. François Muller aus Luxemburg am SM-Ofen). Von den Praktikanten wird nicht erwartet, daß sie produktiv mitarbeiten, da sie sich in der verhältnismäßig kurzen Zeit ihres Aufenthaltes bei uns nur einen Überblick über die modernen Produktionsvorgänge eines Hüttenwerks verschaffen wollen. (Auf unserem Foto rechts oben läßt sich der Spanier José Roca von Former Bursian technische Probleme der Formerei erklären.) Löbliche Ausnahmen sind jene Praktikanten, die nicht nur theoretisches Wissen sammeln, sondern auch selber in die Hände spucken

Ausländische Praktikanten bei Ruhrstahl

Deutschland gehört schon seit einigen Jahren wieder zu jenen Ländern, denen ausländische Studenten und Praktikanten bei der Wahl ihrer Ausbildungsstätte den Vorzug geben. Insbesondere die in der technischen Entwicklung begriffenen Länder des Mittleren und Nahen Ostens sowie die asiatischen Länder, vor allem Indien, entsenden Jahr für Jahr einige tausend junge Männer an die Hochschulen und in die Betriebe der Bundesrepublik. Die deutsche Wissenschaft, ebenso wie die deutsche Wertarbeit werden im Ausland gerühmt und geschätzt. Es ist deshalb kein Wunder, daß die aufstrebenden Nationen des Nahen und des Fernen Ostens bei uns lernen wollen, eingedenk der alten Weisheit, daß Wissen Macht bedeutet.

Hochöfen, Stahl- und Walzwerke, Gießereien und Bearbeitungsbetriebe entstehen in Indien, Ägypten, in den jungen Staaten Südamerikas ebenso wie in den erst zaghaft industrialisierten Teilen Europas, etwa Spanien oder Jugoslawien. Innerhalb weniger Jahrzehnte stampfen diese Länder, die seit alters her landwirtschaftlich orientiert waren, Schwerindustrien aus dem Boden, um möglichst rasch in der Grundstoffproduktion wirtschaftliche Unabhängigkeit zu erlangen. Naturgemäß ist hier der Bedarf an jungen Ingenieuren groß, die Ausbildungsmöglichkeiten in den Heimatländern aber sind gering. Im Rahmen von Handelsabkommen, durch die Fürsprache der jeweiligen diplomatischen Vertretung oder durch direkte Vermittlung auf Grund

von Geschäftsbeziehungen kommen deshalb seit einigen Jahren in steigender Zahl junge Diplom-Ingenieure und Studenten aus Indien, Ägypten, dem Vorderen Orient und Südamerika auch in die Hüttenwerke der Bundesrepublik. Praktikantenstellen sind gesucht, und nicht immer lassen sich Angebot und Nachfrage ausgleichen.

Die Ruhrstahl AG hat bereits seit 1951, also seit ihrer Neugründung, ausländischen Praktikanten Gelegenheit gegeben, bei ihr etwas zu lernen. 84 junge Männer, davon u. a. 35 Inder und 9 Ägypter, haben insbesondere auf der Heinrichshütte bis zu einem Jahr in den verschiedenen Betrieben hospitieren können. Es war nicht ihre Aufgabe, jeden Handgriff mitzumachen; Zweck ihrer Praktikantenzeit war und ist, die

Augen offen zu halten, zu lernen, denn die oft ein wenig exotisch aussehenden, dunkelhaarigen Inder, Orientalen oder Südamerikaner sollen eines Tages in den gerade erst entstehenden Stahlwerken und Verarbeitungsbetrieben ihrer Heimatländer leitende Funktionen übernehmen. Da die technische Ausrüstung dieser Werke z. T. von Spezialfirmen in der Bundesrepublik hergestellt wird, können sich die jungen Ingenieure bei uns an Ort und Stelle die für ihre Zukunft notwendigen praktischen technischen Kenntnisse aneignen.

Da fast sämtliche der bei uns zur Zeit hospitierenden Inder ein abgeschlossenes Hochschulstudium mit dem Diplom einer indischen Technischen Hochschule vorzuweisen haben, ist ihr Wissensdurst nicht leicht zu befriedigen, denn über die elementaren technischen Vorgänge wissen sie längst Bescheid. Einige von ihnen wollen sogar an der Technischen Hochschule in Aachen den Doktorgrad erwerben.

Auch westeuropäische Praktikanten

Neben den außereuropäischen Praktikanten kommen laufend Studenten von verschiedenen Technischen Hochschulen Westeuropas zur Ruhrstahl AG. In den meisten Fällen werden sie durch den deutschen Akademischen Austauschdienst für einen Zeitraum bis zu drei Monaten zu uns vermittelt. In den vergangenen Jahren waren auf diesem Wege Franzosen, Luxemburger, Engländer, Finnen, Spanier, Portugiesen und Türken in unseren Werken „zu Gast“. Aus Jugoslawien kamen zwölf Studenten zu uns. In diesem Jahr sind 15 ausländische Praktikanten, davon sechs Inder, bei uns beschäftigt bzw. beschäftigt gewesen.

Wer Kontakt sucht

Die meisten unserer Praktikanten sind viele tausend Kilometer von ihrer Heimat ent-



Ruhrstahl-Völkerbund: Beim diesjährigen Praktikantentreffen auf der Hohensyburg fanden sich Angehörige von 9 Nationen zu einem internationalen Gespräch zusammen. Auch die Freude am Gesang und gepflegten Humor scheint international zu sein, wie sich zu vorgerückter Stunde zeigte

fernt. Deutschland ist für sie eine fremde Welt, die sie mit staunender Neugier erst langsam kennen und begreifen lernen. Um ihnen die Eingewöhnung im Betrieb — aber auch im Privatleben jenseits der Werkstore — zu erleichtern, stehen ihnen in den einzelnen Betrieben „Praktikantenväter“ mit viel Verständnis zur Seite. Verschiedene Reisen, z. B. zur Industriemesse in Hannover oder nach Hamburg haben in diesem Jahr den meisten unserer Praktikanten Gelegenheit gegeben, über den Hattinger Horizont hinauszuschauen. Sobald die sprachlichen Schwierigkeiten einigermaßen überwunden sind, und das geht im allgemeinen erstaunlich rasch, unternehmen fast alle Praktikanten private Spritztouren in die weitere Umgebung. Sie sollen — und wollen — ja nicht nur der deut-



schen Industrie das Geheimnis, wie man ein „Wirtschaftswunder“ vollbringt, abschauen, sondern Kontakt mit den Menschen unseres Heimatlandes finden. Das übereinstimmende Urteil unserer Praktikanten ist bislang noch immer gewesen, daß ihnen Deutschland und seine Menschen gut gefallen. Es hat sogar Inder gegeben, die gar nicht mehr nach Hause wollten.

Alljährlich kommen im August sämtliche zu dieser Zeit bei uns beschäftigten Praktikanten mit ihren deutsche Betreuern zu einem geselligen Abend zusammen, wobei neben angeregten Diskussionen besonders der Vortrag von Volksliedern und Balladen die Farbigkeit dieses internationalen Völkchens wohl unterstreicht.

Direktor Ebers traf in seiner diesjährigen Ansprache anlässlich des Praktikantentreffens auf der Hohensyburg den Nagel auf den Kopf, als er sagte: „Nur in einer Welt, in der sich die Völker untereinander verstehen, kann Frieden herrschen. Unsere ausländischen Freunde sind Botschafter des guten Willens ihrer Heimatländer; wenn sie zurückkehren, nehmen sie Eindrücke von Deutschland mit, die eines Tages ausschlaggebend sein können für die Beziehungen unserer Länder. Im Kontakt von Mensch zu Mensch sollten wir alle den freien Meinungsaustausch mit Toleranz und im Sinne einer gegenseitigen Achtung der Völker untereinander pflegen und lebendig halten.“



Andere Länder — andere Speisen: Da sich die indischen Mägen auch bei längerem Aufenthalt nicht ganz an die deutsche Kost gewöhnen können, machen sich die Inder im Ledigenheim der Hütte gelegentlich die Arbeit und das Vergnügen, ein heimisches Nationalgericht zu kochen (Bild oben). Die langwierigen Vorbereitungen des würzigen Mahles bringen Tränen mit sich (oben Mitte) und erfordern Überlegung (Bild oben rechts). Das Sprichwort, daß viele Köche den Brei verderben, wird durch die Schmachthaftigkeit der schließlich gelungenen Reistafel widerlegt. S. Mukherjee, A. Datar, P. Vishwanath, S. Singh, R. Pandey und J. Tripathi (v. l. n. r.) pflegen nach Landessitte mit drei Fingern zu essen (Bild rechts). Die indische Nationaltracht allerdings legt P. Vishwanath nur an hohen indischen Feiertagen an, die von der Indischen Vereinigung im Bundesgebiet festlich begangen werden (Bild rechts Mitte)



Unfälle und ihre Folgen

Die Ursache der Unfallentstehung ist vorwiegend im menschlichen, aber auch im technischen und betrieblichen Versagen zu suchen. Die dauernde Einwirkung schädlicher betriebsgebundener Stoffe (Staub, Kohlenoxyd, Blei, Röntgenstrahlen) und mechanischer Hilfsmittel (Preßluftwerkzeuge u. a.) führt zur Entstehung von Berufserkrankungen. Jeder von uns weiß, welche Folgen Verletzungen nicht nur für den Verletzten selbst — sondern auch für das gesamte soziale und wirtschaftliche Geschehen im Betrieb — haben können.

Der Gedanke an die furchtbaren Folgen auch kleiner und kleinster Unfälle sollte jeden Mitarbeiter zur größten Vorsicht mahnen: Kleine Hautverletzungen, die oft kaum sichtbar sind, können durch Eindringen bösartiger Krankheitskeime zu schweren Entzündungen führen, die gelegentlich die Amputation von Gliedmaßen nach sich ziehen. Sie können aber auch zu einer tödlichen Gefahr für den Gesamtorganismus werden, wenn es den Krankheitserregern gelingt, in die Blutbahn einzudringen. Erinnert sei hier an den Wundstarrkrampf, der häufig lebensgefährliche Formen annehmen kann. Die Schutzimpfung gegen Wundstarrkrampf, wie sie in der letzten Zeit auch bei uns durchgeführt wird, vermag das Schlimmste zu verhüten.

Deshalb sollte sich jeder auch bei der kleinsten Hautverletzung in ärztliche Behandlung begeben.

Verletzungen der Muskeln und der Sehnen können zu schweren, nicht wieder zu behebbenden Bewegungsstörungen führen, da nicht jeder Muskelriß operativ wieder beseitigt werden kann.

Die Verletzungen des Blutkreislaufs sind besonders bei Schlagaderverletzungen gefährlich, da der Verletzte bei verspäteter Erster Hilfe bereits in kürzester Zeit verblutet sein kann. Gerade auf dem Gebiet der Schlagaderblutungsstillung zeigt sich die Notwendigkeit einer guten Ausbildung in den Maßnahmen der Ersten Hilfe.

Knochenverletzungen können nach Art und Schwere zu langdauernden Krankheitszeiten führen, da der Heilprozeß zur Ausheilung von Brüchen naturgemäß längere Zeit in Anspruch nimmt.

Von besonderer Bedeutung sind die Unfallschädigungen der in den drei Hauptkörperhöhlen liegenden Organe. Prellungen und Quetschungen des Schädels können zu Hirnerschütterungen, -quetschungen und -blutungen, oft auch zu schweren Knochenverletzungen des Hirn- und Gesichtsschädels führen. Besonders heimtückisch ist hier die Hirnblutung, die oft erst einige Tage nach dem Unfallgeschehen auftritt und dann in kürzester Zeit zum Tode führen kann. Erinnert sei hier an die besonders tragischen Todesfälle nach Boxkämpfen.

Bei Gewalteinwirkungen auf Brust- und Bauchhöhle kann es zu Zerreißungen lebenswichtiger innerer Organe kommen, wie z. B. Lungen- und Leberrisse, Milz- und Darmrisse usw. Alle diese Verletzungen sind besonders schwer.

Jeder sollte also an seinem Arbeitsplatz — aber auch im Privatleben — an die Folgen oft kleiner Unaufmerksamkeiten und Nachlässigkeiten denken, damit größeres Unheil für ihn, aber auch für seine Familie vermieden wird.

Dr. med. B. Gruss, Henrichshütte

HV des Unfallschutzes



Am Dienstag, dem 15. Oktober 1957, fand in der Gaststätte Diergardt im Ludwigstal die diesjährige Jahreshauptversammlung der rund 160 Unfallvertrauensmänner der Henrichshütte statt. Der Unfallobmann Heß konnte zu Beginn der Versammlung neben zahlreichen erschienenen Unfallvertrauensmännern auch verschiedene Gäste begrüßen, u. a. die Direktoren Dr. Ebers und Spolders vom Vorstand der Ruhrstahl AG, Direktor Laermann von der Werksleitung der Henrichshütte, die Handlungsbevollmächtigten Kersting und Franzen von der Sozialabteilung, Sicherheits-Ingenieur Ritter, den Werksarzt der Henrichshütte, Dr. Gruss, sowie zahlreiche Mitglieder des Betriebsrates. Ferner hatte Oberregierungs- und Gewerberat Dr. Gebhardt, Leiter des Gewerbeaufsichtsamtes Hagen, der Einladung Folge geleistet. Nach den einleitenden Worten des Unfallobmannes gab Sicherheits-Ingenieur Ritter in einem um-

40 Jahre im Dienst

Henrichshütte

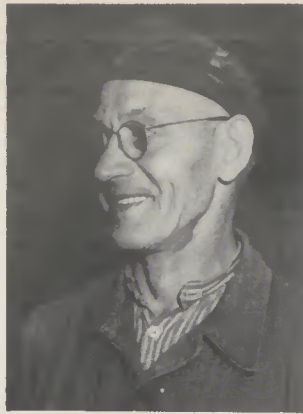
25 Jahre im Dienst

Paul Wiegold, Schweißer, Sauerstoffanlage,
am 3. Oktober 1957

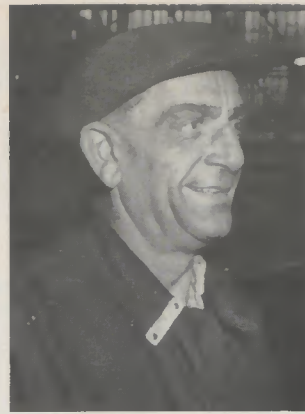
Heinrich Horstmann, Fräser, Mech. Werk-
statt I, am 5. Oktober 1957

Wilhelm Deusing, Hilfsarbeiter, Modell-
schreinerei, am 9. Oktober 1957

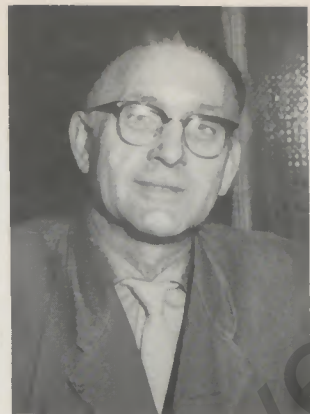
Bruno Krüger, Meister, Elektrowerkstatt,
am 31. 10. 1957



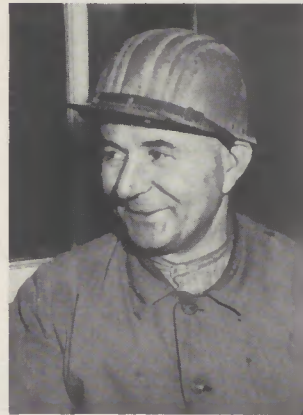
Robert Balke
Einsetzer
(Walzwerk I)
am 13. Juni 1957



Erich Buttgerit
Vorarbeiter
(Walzwerk)
am 30. Juli 1957



Johann Harmsen
Obermeister
(Maschinenbetrieb)
am 22. August 1957



Heinrich Hill
Schrottverwieger
(Stahlwerk)
am 5. August 1957



Ernst Kosthaus
Feuerwehrmann
(Werkschutz)
am 11. September 1957



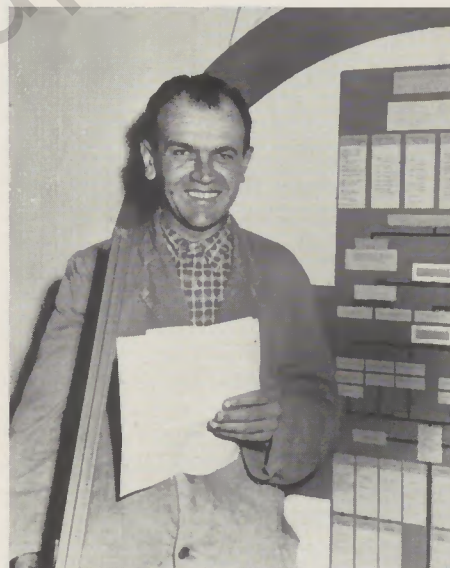
Wilhelm Wolf
kaufm. Angestellter
(Kaufm. Sekretariat)
am 1. Oktober 1957

fassenden Referat einen Überblick über die Unfallage auf der Henrichshütte und hob dabei hervor, daß wir im Jahre 1956 den günstigsten Stand seit 1950 erreicht haben. Trotzdem bliebe noch vieles zu tun, um noch eine weitere Senkung der Arbeitsunfälle zu erreichen. Der Sicherheits-Ingenieur zeigte zur Erreichung dieses Zieles verschiedene Möglichkeiten auf und befaßte sich vor allen Dingen mit der Einführung von neuen Mitarbeitern in den Betrieb. Die Neulinge seien erfahrungsgemäß am meisten unfallanfällig und hier sei der Hebel anzusetzen, um in der Unfallverhütung zu entsprechenden Ergebnissen zu kommen. Anschließend nahm der Werksarzt zu dem Thema „Unfallverletzungen und seine Folgen“ Stellung (s. nebenstehende Spalte). Als Vertreter des Betriebsrates sprach sodann der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Unteregge über Fragen der Unfallverhütung und hob dabei hervor, daß auch seitens des Betriebsrates die Unfallverhütung volle Unterstützung finde. Für den Vorstand und die Werksleitung sprach Direktor Dr. Ebers. Er führte aus, daß Vorstand und Werksleitung nicht nur auf hohe Produktionsziffern sähen, sondern auch das menschliche Leid, das durch Arbeitsunfälle hervorgerufen würde. Jedenfalls würden seitens des Vorstandes und der Werksleitung alle Anstrengungen gemacht, um die Voraussetzungen zu schaffen, die Zahl der Arbeitsunfälle weiter zu senken. Der Leiter des Gewerbeaufsichtsamtes Hagen hob in seiner Ansprache hervor, daß auf der Henrichshütte auf dem Gebiete der Unfallverhütung viel geleistet worden sei.

In der anschließenden Aussprache, an der sich auch die Direktoren Spolders und Laermann beteiligten, wurden verschiedene Anregungen gegeben, um den Arbeitsschutz auf der Henrichshütte noch wirksamer zu gestalten als bisher.

Pings, Unfallschutz

Rettung aus Lebensgefahr



Martin Warkuß: Zur rechten Zeit zugegriffen

Mut und Geistesgegenwart zeigte der Zimmermann Martin Warkuß, als er durch sein entschlossenes Zupacken das Leben eines Arbeitskollegen rettete. Warkuß arbeitete am 26. Juni auf der Kranbahn im Hammerwerk. Unmittelbar neben ihm war ein Kollege damit beschäftigt, Fangseile auf die Kranbahn aufzulegen. Plötzlich brach dieser Arbeitskollege zusammen: der schlechten Luft und der Hitzestrahlung der unter ihm liegenden Glühöfen war er nicht gewachsen. Einen Augenblick schwebte er in Gefahr, auf die Glühöfen zu stürzen. Doch in diesem Augenblick, der über Tod und Leben entschied, packte Martin Warkuß zu. Nicht achtend der Gefahr, selbst mit in die Tiefe gerissen zu werden, fing er seinen Kollegen ab und rettete ihn so vor dem sicheren Tod. Mit einer Geldprämie und einem Bild fand diese mutige Tat eine kleine Anerkennung.

In den November fällt der „Tag des Buches“. In den Wochen des Spätherbstes, wenn die Nächte lang sind und die Natur von Nässe und Kälte geschüttelt wird, ist das gemütliche Heim, ist ein Sessel am warmen Ofen gerade der richtige Platz, um ein Buch zur Hand zu nehmen.

Fast in jeder Ausgabe der Ruhrstahl-Werkzeitschrift bringen wir an dieser Stelle die Besprechung einiger Bücher, die in den Regalen unserer Werkbücherei auf den geneigten Leser warten. Es sind heitere Bücher darunter — und besinnliche; wir machen auf Bücher aufmerksam, die in das Reich der Wissenschaft führen, und auf solche, die uns innerlich bereichern mögen. Man kann nicht jedes Buch zu jeder Stunde lesen: Das eine mag willkommen sein in einer kurzen Spanne Zeit am Feierabend, das andere kann so recht geeignet sein zur geruhlosen Lektüre an einem regnerischen Sonntag. Nicht immer ist man in der richtigen Stimmung, um sich mit den Problemen zu beschäftigen, die uns ein Buch so nahebringen kann. Aber auch das Heitere ist nicht jederzeit der rechte Trost.

Es ist kaum wichtig, ob man viel liest oder wenig; wichtig ist nur, daß man etwas liest — wobei wir allerdings nicht an Groschenhefte denken.

Es gibt so unendlich viele gute Bücher, die ein besseres Schicksal verdienen, als nur in Büchereien zu verstauben oder als farbenprächtiger Zimmerschmuck Regale anzufüllen.

Wir sollten mehr noch als bisher das Buch in unsere Freizeit einbeziehen. Das Buch erschließt dem Leser eine Welt, die nur ihm allein gehört. Ein gutes Buch begleitet uns in schönen Stunden, wie uns ein Freund willkommener Begleiter ist. Wer schätzte keinen Freund? Ein gutes Buch kann einer sein.

„Beglücke du...“ Ruhrstahl-Urlauber schenken Freude

Wir leben heute in einer ruhelosen, atemberaubenden Zeit, in der der Einzelmensch im Zuge der Automation, der Rationalisierung und Mechanisierung sein eigenes Ich, seine Beziehung zum Mitmenschen, seine Individualität verliert, im Kollektiv verflacht. Organisationen und Institutionen sind Attribute unserer Zeit. Gilt es da nicht, sich wieder zu besinnen auf den Wert der Persönlichkeit? — Erst wenn man im Urlaub ist, löst man sich ganz aus der umweltlichen Gebundenheit, findet wieder — wenn auch nur für kurze Tage — zu sich selbst zurück. Es ist die Zeit, in der wir die Brücke schlagen können zu unseren Mitmenschen; wir werden Freude schenken im Sinne des alten Zitats: „Beglücke du, so wirst du glücklich sein.“ Ein kleines

Erlebnis unserer Ruhrstahl-Urlauber in Geitau sei dafür ein schönes Beispiel:

Bei regnerischem Wetter machten wir uns unter Führung des Bergführers Michel Greif auf die erste Wanderung von Geitau nach Birkenstein. In Anbetracht des ungemehnen „Naß und Kühl“ war unsere Stimmung alles andere als rosig. Da begegnete uns ein altes, betagtes Mütterchen, das eilig heimtrippelte, um dem Regen zu entgehen. Trotz Nässe frohgelaut entbot ich ihr ein freundliches „Grüß Gott“, wie das in Bayern so herzlich klingt und auch dort üblich ist. Und siehe da, das Mütterchen war redselig, wie zumeist alte Leuten. Im Nu waren wir beide im angeregten Gespräch, bayerische und rheinische Mundart harmonierten prächtig.

Das Mütterchen erzählte mir — von Hundertsten ins Tausendste kommend —, daß es am übernächsten Samstag Geburtstag habe. Schier achtzig Jahre werde sie alt. Im Scherz und lächelnd erwiderte ich, daß ich dann bestimmt als Gratulant erscheinen würde. Da ging das Mütterchen einen Schritt zurück, betrachtete mich von Kopf bis Fuß, schüttelte den Kopf und meinte: „Nein, das glaube ich nicht, das tun Sie nicht, das vergessen Sie bestimmt.“ Die anwesenden Urlauber bekräftigten jedoch, daß wir alle kommen würden. Und wirklich, aus dem Vorsatz wurde Tat.

Am 7. September, morgens gegen 9 Uhr, konnte man in Geitau die Ruhrstahl-Urlauber mit ihren Frauen beobachten, als sie behutsam und geräuschlos einen Garten betraten und vor dem Haus Aufstellung nahmen. Unser Kollege Ernst Niederreuther, Welper, der uns schon auf unserem Empfangsabend in der „Roten Wand“ erfreut hatte, trat einige Schritte vor und ließ seine gute Stimme vernehmbar mit „Das ist der Tag des Herrn“ erklingen. Als bald öffneten sich alle Fenster und neugierige Augen blickten zu uns herunter. Das Geburtstagskind kam überrascht und erstaunt zugleich zu uns heraus. Darauf trat der Kollege Gerd Müllensbach, Hattingen, vor und überbrachte unsere Glückwünsche in Form herzlichster Reime. Kollege Hans Smakowski, Welper, überreichte unsere kleinen Geschenke und einen herrlichen Blumenstrauß, während alle Anwesenden, einstimmig und mehrstimmig, sangen „Hoch soll sie leben...“ Dem alten Frauchen kamen vor Freude und Rührung die Tränen, stürmisch und herzlich, aber auch aufgeregt und zittrig drückte sie jedem von uns die Hände. Auch einige Urlauber-Frauen sollen sich heimlich Tränen aus den Augenwinkeln gewischt haben. Die Kunde von der Glückwunschcours der Ruhrstahler ging wie ein Lauffeuer durch Geitau — bis nach Bayrischzell. Unser Ansehen hob sich beträchtlich. Das alte Mütterchen war so beeindruckt, daß es bei unserer Abreise — bei strömendem Regen — zum Omnibus kam, sich von jedem einzelnen verabschiedete und nochmals dankte für die große Freude, die wir ihm bereitet hatten. Auch uns wird ihre Freude unvergeßlich sein. Das Leben wird viel heller, froher und inhaltsreicher, wenn wir unserem Nächsten, dem Mitmenschen, eine kleine Freude bereiten. Wohl dem, der sie noch schenken kann.

Hans Gröters, Stahlwerke II, Henrichshütte

So folge mir. Ich will den Weg dir weisen
In meine Stille und die Pforte schließen.
Dann wird das Schweigen durch die Räume
fließen,
Aus dessen Quelle sich die Nächte speisen.

Daß alles Laute eines Tages schweige,
Ward dir erfüllt. Es ruhn die müden Hände.
Erwartungsvoll, daß sich der Tag nun wende
Schaust du, ob auch die Sonne bald sich
neige.

Doch, eh das Licht vor bunten Fenstern
schwindet,
Will ich aus dem Regal ein Buch Dir reichen
Und dir die Worte deuten und die Zeichen,
Darin sich diese Stunde wiederfindet.

Viktor Kalinowski, Henrichshütte

UNSERE TOTEN

HENRICHSHÜTTE

Wilhelm Thöne	Pensionär	5. Oktober 1957
Ewald Stodt	Pensionär	6. Oktober 1957
Paul Rusky	Vorzeichner	10. Oktober 1957
Max Bursian	Pensionär	13. Oktober 1957
Friedrich Siebert	Pensionär	20. Oktober 1957
Hugo Breucker	Presser	29. Oktober 1957
Gustav Kowalewski	Pensionär	29. Oktober 1957
Hans Knye	Gleisarbeiter	4. November 1957

BRACKWEDE

Wilhelm Schumacher	Pensionär	25. September 1957
--------------------	-----------	--------------------

ANNEN

Johannes Overhaus	kaufm. Angestellter	9. September 1957
Rudolf Friedrich	Waschkauwärter	19. September 1957
Hugo Ellert	Invalide	21. September 1957
Max Volkenborn	Kranfahrer	21. September 1957
Erich Scholz	Magazinarbeiter	1. Oktober 1957

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Goldene Hochzeit

Am 25. Oktober 1957 feierte das Ehepaar Max (77) und Berta (72) Kägler das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Max Kägler arbeitete über 48 Jahre auf der Hütte, vorwiegend als Schlosser in der BW 3. Seit 1947 ist Max Kägler pensioniert und lebt heute mit seiner Frau in der Schulstraße zu Welper.

PERSONALIEN

Pensionierungen

Hattingen (31. 3., 30. 6. bzw. 30. 9. 1957)
Hugo Stratmann, Lohnbuchhalter, Lohnbüro
Wilhelm Lingemann, Handl.-Bev., Verkauf Inland
Hermann Weusthoff, kfm. Angest., Versand
Johann Schott, Löschmeister, Werksicherh.
Wilhelm Aukamp, kfm. Angest., Preß- u. Hammerwerk
Josef Tholl, Meister, Walzwerk
 Henrichshütte (zum 1. Oktober 1957)
Josef Krajewski, Zuschläger, Stahlwerk, Erreichung der Altersgrenze
Josef Leister, Schlosser, Mech. Werks'att I, Erreichung der Altersgrenze

Albert Becker, Werkzeugausgeber, Mech. Werkstatt III, Erreichung der Altersgrenze
Otto Hill, Maschinist, Hochofen, Invalide Brackwede (31. 3. 1957)
Alexander Gerebtzoff, Konstrukteur, TB Preßwerk
 Annen (4. 10. 1957)
August Hindahl, Prokurist, Verwaltung
 Verwaltung (31. 3. bzw. 31. 8. 1957)
August Tripp, Rechnungsprüfer, Z. R. P.
Arthur Dörper, kfm. Angest., G. St. Inland
Ludwig Brüning, Prokurist, Z.-Einkauf
 Wir wünschen unseren Pensionären auch für die Zukunft alles Gute.

BEKANNTMACHUNG

Achtung!

Mitglieder!

Achtung!

Meldet **Arbeitsunfähigkeit sofort,**
 spätestens innerhalb drei Tagen

Eurer Krankenkasse,

da sonst Verlust an Krankengeld und Arbeitgeberzuschuß entsteht.

Betriebskrankenkasse
 Ruhrstahl Aktiengesellschaft
 Henrichshütte

Plakate mit dem oben angeführten Text hängen in einer Größe von 43×31 cm — für alle unsere Mitarbeiter deutlich sichtbar — an den Schwarzen Brettern unserer Betriebe.

Inzwischen sollte sie jeder gesehen, gelesen und verstanden haben. Allerdings, das Plakat weist nur auf eine Bestimmung hin, die für jeden unserer Mitarbeiter längst zu einer Selbstverständlichkeit geworden sein sollte.

Warum dann das Plakat?

Weil die Krankenkasse mit der sofortigen Meldung der Arbeitsunfähigkeit denkbar schlechte Erfahrungen gemacht

hat. Die Meldung ist aber notwendig, da die Kasse unter allen Umständen eine Kontrolle über den Krankenstand haben muß. Überdies haben Stichproben ergeben, daß bei Nichtmeldung verschiedentlich Kranke nicht zu Hause waren, sondern anderen Tätigkeiten nachgegangen sind. Darüber hinaus liegt es im Interesse des Arbeitgebers, über den Stand der Arbeitsunfähigkeit der Belegschaft informiert zu sein, zumal er die aus dem Lohnfortzahlungsgesetz erwachsenden Belastungen tragen muß. Die Krankenkasse muß deshalb sich selbst und dem Arbeitgeber gegenüber auf peinliche Beachtung der gesetzlichen Vorschriften achten.



Handwerk besucht Industrie: Etwa 30 Beisitzer westdeutscher Handwerkskammern statteten während eines Kurses des Hattinger Hans-Böckler-Hauses am 10. Oktober der Henrichshütte einen Besuch ab. In der anschließenden Diskussion wurden die strukturellen Unterschiede zwischen Handwerk und Industrie deutlich; uns scheint schon allein der industriebedingte Schutzhelm auf dem Kopf eines nach traditionellem Habitus gekleideten Hamburger Zimmermanns diesen Unterschied zu dokumentieren.



Absorber nach Übersee: Der Rheinhafen von Krefeld ist die erste Station auf dem langen Weg, den der für die Trinidad Oil Comp. bestimmte Absorber bis nach Trinidad zurücklegen muß. Der elektrisch geschweißte Absorber wurde am 7. Okt. verladen; das Werkstück, das bei 31,5 m Länge und 3,5 m Durchmesser fast 109 t wiegt, wird in der Nähe von Port of Spain auf Trinidad vom Schiff ins Meer gelassen und mit Schlepperhilfe einen Fluß hinauf zu seinem Bestimmungsort bugsiert.



Hütte als Filmkulisse: Im Auftrag der Hohen Behörde der Montanunion wird zur Zeit ein Film über die Kohle- und Stahlindustrien der Montanunionsländer gedreht. Im Rahmen dieses Projektes wurden am 14. Oktober am Haupttor der Henrichshütte einige Filmometer aufgenommen. Die als Statisterie mitwirkende Belegschaft blinzelte, filmungewohnt, voller Neugier ins Objektiv — sehr zum Ärger des Kameramannes.



foto des monats