



Echo der Arbeit

HUTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Bewußt oder unbewußt läßt sich der Mensch durch Farben ansprechen. Nicht nur, daß wir entsprechend reagieren, wenn die Natur zu den verschiedenen Jahreszeiten ihr Kleid färbt. Auch in unseren Wohnungen, in den Schulen oder Krankenhäusern spielt die Farbgebung eine nicht zu unterschätzende Rolle; ist es doch eine von der Wissenschaft vielfach bestätigte Tatsache, daß die Farbe sich in irgendeiner Form sogar auf das Wohlbefinden der Menschen auswirkt. Auge und Nervensystem werden durch angemessene Farben sozusagen erfrischt. Auch die Industrie hat sich die Erkenntnisse der Farbdynamik zu eigen gemacht. Das beweisen unsere in den letzten Jahren errichteten Neuanlagen wie das Kraftwerk, die Kontistraße oder auch die Feinstraße. Das bisher übliche einförmige Grau ist leuchtenden und zweckmäßigen Farben gewichen, wodurch die Arbeitsplätze freundlicher und heller erscheinen. Aber auch der äußere Anblick der Produktionsstätten strahlt durch die Farbgebung eine angenehme Atmosphäre aus. Das zeigt unser Bild von der Feinstraße: Das Ziegelrot der Halle steht hier in angenehmem Kontrast zu den Grünflächen und dem Farbton der Kranbahn.

JAHRGANG 7 10. AUG. 1956

14

AUS DEM INHALT:

Wichtig für Rentenempfänger

+

Was nötig ist: Ausbildung

+

Die Automatisierung
in der Eisen- und Stahlindustrie

+

Auch in Amerika
wird nur mit Wasser gekocht

+

Hallal! Sehen Sie schlecht?

+

Im Lande der Moscheen und Minarette

+

„Führerschein“ für Fußgänger

+

Auf in den Zoo

ECHO DER ARBEIT

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Red.: Karl-Heinz Sauerland, Oberhausen (Rhld.), Werksgasthaus. ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Auflage: 17000 Expl. VVA-Druck, Oberhausen. Klischees: Vignold, Essen.

Thaddäus Troll:

Höflichkeit ist steuerfrei

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 wohlwollendster Beurteilung höchstens ein zartes Rosa. Das ist schade. Denn in der Rangliste der Tugenden rangiert die Höflichkeit weit vorn.

War früher die Höflichkeit eine Eigenschaft des Adels, so ist sie heute eine Tugend, die adelt. Sie macht liebenswert und liebenswürdig. Sie verschönt. Die Höflichkeit 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 Knöten, dann gäbe es auch kein 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 spart. 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 Deinem 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 dienstfertig 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 Rüpelei unter seinesgleichen — das ist die schlimmste Perversion der Höflichkeit. Wer wirklich höflich ist, zeigt Achtung vor der Menschenwürde; seine Höflichkeit macht keine Unterschiede.

Weshalb steht bei uns zu Lande 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 Benutzung eine Prämie. Die Spanier — wohl das höflichste Volk in Europa — sagen „Verzeih, Bruder!“, wenn sie einen Bettler abweisen. Der englische Schutzmann, 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 verfrage sich nicht mit der aufrechten Manneswürde. Wer sich minderwertig fühlt, der sucht das dadurch auszugleichen, daß er sich barsch und ungehobelt gibt. Die Franzosen sind erfolgreiche Diplomaten, weil sie so höflich sind. Und auch die Russen haben 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 viel 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: „Sie sind aber dick geworden!“

Weshalb machen wir so wenig Komplimente?

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 unserem 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“ sagte 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 einen 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 von Wolinski. Der pflegt zu seinen Gästen auf ihren Ausruf: „Jetzt müssen wir uns aber verabschieden“ zu sagen: „Ich bitte Sie sogar darum!“ —

Schnappschüsse

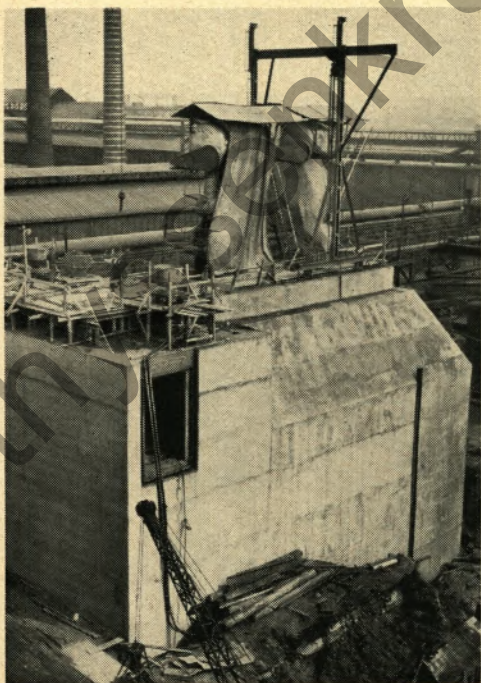


Für ihr geistesgegenwärtiges Eingreifen bei Unfällen im Drahtwerk Gelsenkirchen erhielten die Werksangehörigen Robert Lux, Günther Spieß, der fünfzehnjährige Helmut Golland und Günther Schleich durch Dr. Ehrens und Sicherheitsingenieur Wagner den Dank der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, beziehungsweise der Werksleitung ausgesprochen sowie eine Anerkennungsprämie überreicht. Von links nach rechts die Kollegen Lux, Spieß, Golland, Sicherheitsingenieur Wagner und Dr. Ehrens.



Einem „Großreinemachen“ mußten die Kühltürme des Dampfkraftwerkes unterzogen werden, eine „luftige“ Arbeit in einer Höhe bis zu 34 Metern vom Gerüst aus. Die Reinigung der aus Wellasbest bestehenden Plattenverkleidung wurde mittels Sandstrahlgebläses durchgeführt, der Anstrich mit Mennige und einer Deckfarbe, um die Platten wetterfest zu machen.

Je nach den Bodenverhältnissen 60 bis 80 Zentimeter tief sinkt das in der Ausgabe 9 gezeigte neue Sinterbecken der Blockstraßen 1 und 2 und der Fertigstraßen pro Tag in den Erdboden. Wie berichtet, mußte dieser 26 Meter hohe, 23 Meter lange und 12 Meter breite Eisenbetonbau infolge des schon bei vier Metern beginnenden Grundwassers auf der Erde errichtet werden und wird nun im Caissonverfahren versenkt.



In der Karl-Lueg-Straße wurden vom Straßenverkehrsamt in beiden Fahrtrichtungen Parkverbots-Schilder angebracht. Dieses Parkverbot gilt auch für Motorräder. Verkehrspolizisten notierten bereits die Nummern einiger trotz des Verbotes hier abgestellter Maschinen. Immer noch gibt es eine Reihe von Motorradfahrern, die, um das Tragen von Sturzhelmen zu umgehen, ihre Kräder ohne Rücksicht auf das Verbot an den Straßenrändern vor den Werkstoren parken.

Der Spitzhacke fielen diese alten Baracken neben dem Tor 4 der Eisenhütte zum Opfer. Sie wurden 1897 erbaut, 1904 und 1905 erweitert und enthielten den Mannschaftsraum für Zimmerer, eine Verbandstube und einen Bestrahlungsraum. Durch die Errichtung des neuen Mannschaftsgebäudes werden sie nicht mehr benötigt.



Dr. Heinz Potthoff, Mitglied der Hohen Behörde der Montanunion, wollte dieser Tage in Oberhausen. Zweck seines Besuches war, sich an Ort und Stelle ein genaues Bild zu machen über die Entwicklung der Hüttenwerk Oberhausen AG während der letzten Jahre. Darüber hinaus orientierte er sich eingehend über unsere soziale Betriebspolitik, insbesondere Interessierten ihn unsere Bemühungen auf dem Gebiete der Unfallverhütung sowie Fragen der Arbeitszeit. Auf unserem Bild sehen wir die Gäste aus Luxemburg bei der Besichtigung der Feinstraße. Von links nach rechts: Dipl.-Ing. Bommer, Dr. Potthoff, der Leiter der Feinstraße Dipl.-Ing. Pohle, Dr. Schwarz (Montanunion) und der Arbeitsdirektor Strohmenger.



In der Vergangenheit versuchten des öfteren Verkehrsteilnehmer — Autofahrer und Motorradfahrer sowohl als auch Radfahrer — dem Halte-Gebot an der Ecke Essener Straße/Duisburger Straße zu entgehen, indem sie sich links an der Verkehrsinsel vorbeischlängelten, was sich besonders während des Schichtwechsels gefährvoll bemerkbar machte. Daher wurde auch hier ein Stop-Schild aufgestellt, was besagt, daß auch Einbieger in die Mülheimer Straße vorher zu halten haben.



Die Begrünung des „schwarzen Reviers“ ist eine Aufgabe, die — soweit sie den Bereich der Hüttenwerk Oberhausen AG betrifft — sehr ernst genommen wird. Hier sehen wir die Schrägaufzüge und Schornsteine der Eisenhütte I noch soeben hinter den Bäumen und Sträuchern des Schlackenberges hervorlugen; so, als lägen sie inmitten lieblicher Hügel.

Die oftmals eintönig-düsteren Schlackenhalde sind eine wenig schöne Visitenkarte des Industrielandes zwischen Ruhr und Lippe. Daß Abhilfe geschaffen werden kann, beweist unser Bild des wohlthuend in Grün gehüllten Schlackenberges an der Mellinghofer Straße.

Wo früher „auf der Heide“ so manche Schönheit der Natur das Auge des Wanderers entzückte, hinterließ die Industrialisierung tiefe Spuren. Heute ist man darangegangen, die Sünden einer stürmischen Entwicklung vergessen zu machen: Helfendes Grün unmittelbar vor den Betrieben, hier auf dem Schlackenberg, schafft jene Atmosphäre des Ausgleichs.



HOCHÖFEN IM GRÜNEN

WICHTIG FÜR RENTENEMPFÄNGER

Rentner können jetzt wieder der Betriebskrankenkasse beitreten

Am 1. August 1956 ist das Gesetz über die Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner vom 12. 6. 1956 in Kraft getreten.

Kassenwechsel

Nach diesem Gesetz können alle Rentner, die aus der Invaliden- oder Angestelltenversicherung Rente beziehen, und die in den letzten fünf Jahren vor Stellung des Rentenanschlages mindestens 52 Wochen bei unserer Betriebskrankenkasse versichert waren, ohne besondere Beitragszahlung wieder Mitglied unserer Kasse werden.

Für die Rentner geht hierdurch ein lang gehegter Wunsch in Erfüllung, d. h. sie können wieder zu ihrer alten Betriebskrankenkasse zurückkehren, der sie zum Teil Jahrzehnte angehört haben.

Außerdem steht den Witwen und Waisen das Recht zu, wieder Mitglied unserer Kasse zu werden, wenn sie am 1. 8. 1956 Hinterbliebenenrente aus der Invaliden- oder Angestelltenversicherung beziehen und der Verstorbene, von dem sie ihre Rentenberechtigung ableiten,

- entweder bei seinem Tode bei unserer Krankenkasse pflichtversichert war, ohne Rente bezogen zu haben, oder
- selbst Rentner war, in den letzten 5 Jahren vor Stellung des Rentenanschlages mindestens 52 Wochen Pflicht- oder freiwilliges Mitglied unserer Kasse war, oder
- als Angestellter während der letzten 5 Jahre vor seinem Tode mindestens 52 Wochen bei unserer Kasse pflicht- oder freiwillig versichert war.

Meldung

Die Rentner erhalten bei der Rentenzahlung im August ein Merkblatt und eine „Antrags-Erklärung“.

Rentner, die zu unserer Kasse zurückkehren wollen, müssen die Teile A und B der Antrags-Erklärung gewissenhaft ausfüllen. Rentner, die jedoch bei der Allgemeinen Ortskrankenkasse verbleiben wollen, füllen die Teile A und C aus.

- Die Erklärungsfrist läuft bis 31. Dezember 1956.
- Der Mitgliedschaftswechsel tritt nur auf Antrag des Versicherten ein.

Der versicherungspflichtige Rentenberechtigte muß der Kasse, deren Mitgliedschaft er beantragen will, mindestens 52 Wochen während der letzten fünf Jahre vor Stellung des Rentenanschlages angehört haben. Hierbei ist es gleichgültig, ob die Mitgliedschaft auf Grund einer Pflichtversicherung oder einer freiwilligen Versicherung bestanden hat. Es kommt auch nicht darauf an, ob der Rentner unserer Krankenkasse „zuletzt“ vor Stellung des Rentenanschlages angehört hat. Die Mitgliedschaft kann auch früher bestanden haben. Sie muß nur innerhalb der Fünfjahresfrist vor Stellung des Rentenanschlages liegen.

Leistungen

Die Rentner erhalten die gleichen Leistungen wie die übrigen Versicherten mit Ausnahme von Kranken-, Haus- und Taschengeld. Sie erhalten in Zukunft auch Zuschüsse zum Zahnersatz und zu größeren Heil- und Hilfsmitteln, ferner Wochenhilfe und Sterbegeld.

Beschäftigte Rentner

Alle beschäftigten Rentner werden mit dem 1. 8. 1956 in der Krankenversicherung versicherungspflichtig, d. h. sie haben in Zukunft den Arbeitnehmeranteil in Höhe von 3 % bzw. 2,7 % bei Angestellten selbst zu zahlen.

Die 2 %ige Zusatzversicherung auf Barleistungen entfällt. Im Bereich der ehemaligen britischen Zone sind diese beschäftigten Rentner

weiterhin von ihrem Anteil zur Renten- und Arbeitslosenversicherung befreit.

Knappschaftsrentner

Die knappschaftliche Versicherung der Rentner wird in der bisherigen Form weitergeführt; daher können Bezieher von Knappschaftsrenten nicht Mitglied unserer Krankenkasse werden.

Soweit diese Rentner allerdings noch beschäftigt sind, werden sie am 1. 8. 1956 Pflichtmitglied der zuständigen Krankenkasse.

Zusatzsterbegeldversicherung

Zusatzsterbegeldversicherungen können in Zukunft nicht mehr abgeschlossen werden. Bereits bestehende Zusatzsterbegeldversicherungen können fortgesetzt werden. Die Beitragshöhe für diese Zusatzsterbegeldversicherung setzt die Satzung fest. Diese Beiträge müssen allerdings vom Rentner selbst getragen werden.

Beginn der Krankenversicherung / Kassenzuständigkeit

Die Rentner-Krankenversicherung beginnt mit dem Tage der Stellung des Rentenanschlages. Personen, die vor dem 1. August bereits einen Antrag auf Rente gestellt haben, über den noch nicht entschieden ist, können die Mitgliedschaft bei der Kasse beantragen, bei der sie vor dem Ausscheiden aus der versicherungspflichtigen Beschäftigung zuletzt Mitglied waren.

Die Beiträge für die Zeit von der Stellung des Rentenanschlages bis zum Beginn der Rentenzahlung muß der Versicherte selbst tragen. Vom Rentenbeginn ab übernimmt der Rentenversicherungsträger die Beitragszahlung.

Versicherte, die nach dem 1. August 1956 Rentner werden, werden künftig bei der Betriebskrankenkasse bleiben, sofern sie während des letzten Beschäftigungsverhältnisses Mitglieder dieser Kasse waren.

In allen Zweifelsfragen gibt die Betriebskrankenkasse bereitwillig Auskunft.

Vo.

WAS NÖTIG IST: AUSBILDUNG

Technische Talente — so schreibt der heute in London lebende Soziologe Reinhold Schairer — sind diejenigen jungen Menschen, die durch ihre Begabung, Energie und Willenskraft, ferner durch sinngemäße Erziehung und Ausbildung sich zu Facharbeitern, Vorarbeitern, Meistern, Technikern, Ingenieuren, Betriebsleitern und Spezialisten entwickeln. Der Bedarf an technischen Talenten wird ständig steigen. Die modernen Produktionsmethoden verringern die Nachfrage nach ungelernten Arbeitskräften, erhöhen aber den Bedarf an voll ausgebildeten Fachkräften. Eine große Reserve an technischen Talenten und an voll ausgebildeten Nachwuchskräften ist die Lebensfrage der Zukunft.

Nun, wir Deutschen sollten eigentlich wissen, was technische Talentförderung ist. Deutschland, das 1870 noch keine große Rolle auf dem Weltmarkt spielte, hatte 1910 unzweifelhaft den Anschluß an die Spitzengruppe der Industrie- und Handelsmächte gewonnen. Die damalige Welt stellte betreffen fest, daß dies „Wirtschaftswunder“ allein durch jahrzehntelange technische und wissenschaftliche Erziehung aller Bevölkerungsschichten möglich geworden sei.

Otto von Bismarck war seiner Herkunft nach eigentlich am wenigsten zu der Erkenntnis prädestiniert, daß im 20. Jahrhundert die industrielle Produktion wichtiger sein werde als die militärische Aktion. Und doch hat gerade er nach 1870 den umwälzenden Entschluß gefaßt, laufend wachsende Summen in immer neuen Einrichtungen der technischen Talentförderung zu investieren. Bismarcks Wort, daß die kommenden Entscheidungen nicht auf den Schlachtfeldern, sondern auf den Produktionsfeldern fallen werden, erhielt stetig neue Beweise. Gewaltige Erfindungen und riesenhafte Produktionsstätten traten über Nacht in Erscheinung und trieben diese erste industrielle Revolution vielgestaltig vorwärts. Als um die Jahrhundertwende die Auswirkungen dieser Zielrichtung nicht mehr zu übersehen waren, beeilten sich vor allen anderen Staaten die USA, den Begabten ihres Volkes von unten herauf technische und wissenschaftliche Ausbildungswege in großer Zahl zu eröffnen. Vor knapp zwanzig Jahren genügte beispielsweise ein Brief Albert Einsteins, in die Hand Franklin D. Roosevelts gespielt, um sofort Tausende von technischen Talenten in Bewegung zu setzen; mit dem Ziele, befähigte junge Menschen in großer Zahl mit dem bis dahin in grauen Nebel gehüllten Gebiet der Kernphysik vertraut zu machen. Daß es gelang, aus dem „Nichts“ des Atoms grenzenlose Kräfte zu gewinnen, ist nicht zuletzt das Ergebnis einer planvollen und systematischen Erziehung und Ausbildung befähigter Menschen ohne Rücksicht auf die soziale Rangordnung.

Die USA gaben nun ihrerseits wegen der außerordentlichen Breite und Intensität ihrer technischen Ausbildungsarbeit den Sowjetrussen vielfache Anregungen. Infolgedessen steht die Welt heute ebenso betroffen vor dem „Wunder“ eines sowjetischen Aufstiegs in die Spitzenklasse der Weltwirtschaft, wie sie im ersten Dezennium des 20. Jahrhunderts vor dem „deutschen Wunder“ gestanden hat. Nach dem Urteil sachverständiger Rußlandkenner wird die Sowjetunion in vier Jahren die Gesamtproduktion der westeuropäischen Wirtschaft überboten haben und dann alles daransetzen, auch die USA wirtschaftlich zu schlagen. Lenin war es, der am Anfang der russischen Revolution 1917 das Ziel aufstellte: „Entweder sterben oder die fortgeschrittensten kapitalistischen Länder einholen und überholen.“

Was liegt hinter dieser Tatsache, daß ein Volk wie das russische, das noch vor 60 Jahren zu 80 Prozent aus Analphabeten bestand — dessen Bauern auf der untersten Stufe der Kenntnisse im modernen Sinne lagen — gleichsam über Nacht in die Spitzengruppe der technisierten Nationen vorstieß? Selbst in der Atomforschung, dieser weitest vorgeschobenen Leistung moderner Technik, hat

Rußland in wenigen Jahren Amerika eingeholt und — wer weiß — vielleicht sogar überholt. Oder nehmen wir ein anderes Gebiet, den Flugzeugbau. Als 1941 die deutsche Wehrmacht in die Sowjetunion einbrach, muteten die russischen Maschinen geradezu vorsinfütlich an. Während des Koreakrieges — noch nicht einmal zehn Jahre später — mußten selbst US-Luftwaffenexperten die nahezu unfassbar erscheinende Überlegenheit der sowjetischen Düsenmaschinen anerkennen. Wie war das möglich? —

Insbesondere England, in der Gefahr, von den Russen überrundet zu werden, zeigt sich durch die gewaltigen Fortschritte der Sowjetunion auf naturwissenschaftlichem und vor allem auf technischem Gebiet alarmiert. Anfang Dezember 1955 sagte Churchill in einer vielbeachteten Rede: „In den vergangenen zehn Jahren wurde die Sowjet-erziehung auf dem Felde des mechanischen Ingenieurwesens sowohl in Zahlen als auch in Qualität so entwickelt, daß es alles, was wir erreicht haben, weit übertrifft.“ Er forderte eine grundlegende Revision des Schulwesens und eine großzügige staatliche Unterstützung bei der Heranbildung und Weiterbildung technischer Talente.

Im Januar 1956 erklärte darauf Premierminister Eden: „Ich bin entschlossen, die Mängel zu beheben.“ Schon vier Wochen später legte der Unterrichtsminister dem Parlament einen entsprechenden Gesetzentwurf vor, der von Regierung und Opposition sofort gebilligt wurde. Nochmals acht Wochen danach hatte die britische Öffentlichkeit den Text dieses einschneidenden Gesetzgebungswerkes sowie die alarmierenden Vergleichszahlen gegenüber der Entwicklung in der Sowjetunion als „Weißbuch“ in der Hand.

Wenn nun Westdeutschland, das ungefähr die gleiche Einwohnerzahl hat wie Großbritannien, für seinen technischen Studienbetrieb die gleichen Aufwendungen machen wollte, dann müßte es für den technischen Studienbetrieb in den nächsten drei Jahren 1,164 Milliarden DM und für jährliche Stipendien 133 Millionen DM, zusammen also 1,297 Milliarden DM aus öffentlichen Mitteln bewilligen. Die Gefahr, ins Hintertreffen zu geraten, muß in England sehr ernst genommen worden sein. Sonst hätte man sich wohl nicht mit so erstaunlicher Schnelligkeit zu so hohen finanziellen Opfern entschlossen.

Wie groß die Gefahr tatsächlich ist, beweisen einige nüchterne Zahlen. Danach studieren in der Sowjetunion gegenwärtig 760 000 Ingenieure aller Gruppen. In der Bundesrepublik dagegen sind es etwa 60 000. In Rußland gehen jährlich mehr als 60 000 neue Hochschulingeure in das Berufsleben, dazu 70 000 neue Fachschulingeure. Bis 1960 soll die Gesamtzahl der neu ausgebildeten Ingenieure auf jährlich 200 000 gebracht werden.

Die Vereinigten Staaten weisen dagegen nur noch einen Zugang von jährlich 22 000 Universitätsingenieuren auf. Großbritannien verzeichnet einen jährlichen Zugang von 2800 neuen Hochschul- und 8100 neuen Fachschulingen. Nach den Angaben des britischen Weißbuches verfügt das westliche Kontinentaleuropa, also die Montanunionländer, die Schweiz, Spanien und Portugal sowie Skandinavien zusammen, jedes Jahr über 12 000 neue Hochschulingeure.

Umgerechnet auf eine Million der Bevölkerung liefert Sowjetrußland heute jährlich 280 neue Hochschulingeure. Die USA liefern nur knapp die Hälfte dieser Zahl, die westeuropäischen Staaten zusammen noch nicht einmal ein Viertel, Großbritannien etwa ein Fünftel davon. Falls aber die westlichen Völker ihre Zahlen nicht umgehend erhöhen, wird die Sowjetunion von 1960 ab einen jährlichen Neuzugang allein an Hochschulingen haben, der das Dreifache des amerikanischen, das Sechsfache des

westeuropäischen und das Siebenfache des britischen ausmacht. Wie sich eine derartige Überlegenheit der Russen allein bei dem großen Werk der nächsten 20 Jahre, der Industrialisierung der sogenannten unterentwickelten Länder, auswirken wird, ist leicht zu erkennen.

Darüber hinaus geben die in der breiten Öffentlichkeit vielfach sensationell wirkenden russischen Zahlen gleichzeitig die Antwort auf die vieldiskutierte Frage: Wie war dies möglich? Die Lösung des Geheimnisses liegt einzig und allein in der Erziehung, im Aufbau des technischen Talentwesens in Rußland. Ausschlaggebend ist die Tatsache, daß in der Sowjetunion die allgemeine Jugenderziehung soweit fortgeschritten ist, daß mittels staatlicher Förderung jeder junge Mensch wenigstens zehn Jahre die Schule besucht: drei Jahre Grundschule und sieben Jahre frei und unentgeltlich eine höhere Schule. Es hat den Anschein, daß es Rußland gelungen ist, durch diese Maßnahme ein Erziehungssystem zu schaffen, in dem die begabtesten und tüchtigsten Talente aus allen Schichten für die höchste Ausbildung und die höchsten Leistungen erzogen werden können.

Angesichts dieser riesengroßen Gefahr, die uns den Anschluß restlos verlieren lassen könnte, sinnt die Bundesregierung nach Mitteln und Wegen, um möglichst schnell eine größere Zahl von Technikern, Chemikern und Mathematikern auszubilden. Bundeskanzler Adenauer sagte selbst: „Wenn wir nicht bald Abhilfe schaffen, dann ist die deutsche Wirtschaft in zehn Jahren am Ende. Das Problem brennt uns auf den Nägeln. Es muß unbedingt in Angriff genommen werden.“

Wie es um die Dinge in Wirklichkeit steht, sprach Professor Leo Brandt, Staatssekretär im nordrhein-westfälischen Wirtschafts- und Verkehrsministerium, dieser Tage in München mit aller Deutlichkeit aus: „Immerhin, die Menschen, die wir jetzt brauchen“ — so argumentierte Brandt — „wären in Deutschland da. Die Zahl der Weißbektittelten wird in gleichem Maße zunehmen, wie die der Männer in blauen Arbeitsanzügen abnimmt. Die Intelligenz der Angehörigen unseres Volkes reicht völlig aus. Was nötig ist: Ausbildung, nochmals Ausbildung, Reform des Schulwesens von unten bis oben, Hilfe für den Nachwuchs, Heranziehen auch des letzten begabten jungen Menschen aus den minderbemittelten Schichten. 70 Prozent der englischen Studenten erhalten Stipendien, in USA und Rußland kann jeder studieren. Sehen Sie sich gegenüber den Anstrengungen anderer Völker für ihren Nachwuchs einmal die Not, Überbürdung und nutzlose Werkstudentenarbeit an deutschen Universitäten an. 25 Prozent unserer Studierenden stehen während des Semesters in laufender Arbeit, davon arbeitet der dritte Teil über 55 Wochenstunden. Woher sollen diese jungen Menschen noch die Kraft zum Studium haben?“

Gegenüber den Milliarden für die Rüstung, die jetzt ausgegeben würden, bezeichnete Professor Brandt die notwendigen Summen für das Ausbildungsproblem als immer noch gering, wenn sie auch mindestens zwanzigmal größer als jetzt sein müßten. Er gab zu bedenken, daß in der Sowjetunion jährlich mehr als 2000 Kernphysiker ausgebildet werden, in der Bundesrepublik dagegen nur 50. „Und das im Lande Albert Einsteins und Otto Hahns“, stellte er resigniert fest.

Noch ist es Zeit, den Anteil Deutschlands an der technischen Entwicklung zu sichern. Die Entscheidung liegt bei uns. Schweren Herzens aber muß man Professor Brandt recht geben, wenn er zur Heranbildung technischer Talente in der Bundesrepublik meint: „Das Problem ist so ernst und gleichzeitig so traurig wie kaum eines in Deutschland.“

—nd



Ein amerikanischer Erfahrungsbericht:

Die Automatisierung in der Eisen- und Stahlindustrie

Von W. K. SCOTT, Chef-Ingenieur der US-Steel Corporation

Bei einem Rückblick auf die Entwicklung der amerikanischen Stahlindustrie in den letzten Jahrzehnten fällt sofort ins Auge, daß hier seit etwa 1920 erstaunliche Veränderungen eingetreten sind. Die Arbeitslast des Arbeiters ist ständig geringer geworden; komplizierte und teure Maschinen verrichten heute, einzeln oder in Gruppen zusammengefaßt, die schwere und ermüdende Arbeit, die den älteren Arbeitern der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie aus früheren Jahren noch gut in Erinnerung ist. Heute hat der amerikanische Arbeiter eine kürzere Arbeitszeit, verdient im Durchschnitt etwa dreimal soviel wie früher, und sein Lebensstandard ist erheblich höher, da er hochwertige Waren in

erstaunlicher Auswahl zu geringeren Preisen kaufen kann.

Wie war dies möglich? — Erstens durch das typisch amerikanische Bestreben, mehr und bessere Waren bei geringerem Kostenaufwand herzustellen. Zweitens dank des amerikanischen Erfindergeistes in Verbindung mit einem ausgeprägten Sinn für das Praktische, der zuverlässig arbeitende Maschinen erfand und damit die feste Grundlage für die Automatisierung der Betriebe legte, auf der wir heute weiterbauen.

Diese Entwicklung hat im Laufe der Jahre mancherlei Namen, wie Mechanisierung, automatische Bedienung, vollautomatische Fließbandfertigung und so fort erhalten. Diese sich überschneidenden Definitionen werden jeweils sehr umfassend verstanden. Wenn man diese Begriffe miteinander vergleicht, so kann man erkennen, wie sich im Laufe der Jahre eine immer umfassendere Konzeption dessen herangebildet hat, was wir heute als „Automatisierung“ bezeichnen.

Wie die meisten neuen Entwicklungen, hat man auch hier zunächst einmal jeden Fortschritt als einen revolutionären Umschwung bezeichnet. Rückschauend darf aber wohl gesagt werden, daß der evolutionäre Charakter des Übergangs von der Handarbeit zur mechanischen Fertigung und nunmehr zum automatischen Betrieb ganz eindeutig ist.

In der Stahlindustrie waren diese Bemühungen zu einer Verbesserung der Qualität und Steigerung der Produktivität in der Anfangsphase dieser Entwicklung auf die Mechanisierung gerichtet, das heißt die Übertragung anstrengender Arbeiten auf Maschinen. Der nächste logische Schritt war dann die „automatische Bedienung“, bei der eine Maschine so gebaut ist, daß sie mehrere eng miteinander verknüpfte Arbeitsgänge hintereinander ausführt. In jüngster Zeit ging man dann zur kontinuierlichen Fertigung über. Hier nun sind mehrere automatische Maschinen durch automatische Transportbänder, Kräne und ähnliche Produktionshilfen miteinander verbunden, die beispielsweise das Walzgut von Walze zu Walze weiterleiten. Vielfältige elektronische Geräte haben dabei jene mannigfaltigen Kontrollfunktionen übernommen, die einstmal der Mensch mit seinen Sinnesorganen ausübte.

Diese vollautomatische Fertigung in den Hüttenwerken war das geeignete Mittel zur Erhöhung des Produktionstempos und zur Verbesserung der Qualität. Sofern allerdings Tempo und Exaktheit der Arbeit nicht richtig aufeinander abgestimmt oder diese Abstimmung nicht auch beibehalten werden konnte, erwies sich die vollautomatische Fertigung meist als eine Methode, große Mengen Ausschuf zu produzieren. Da die Bedienung der Maschinen vom Personal bei „Entscheidungen“ und im „Handeln“ sowohl Schnelligkeit als auch Exaktheit verlangt und die Beibehaltung der genauen Abstimmung große Aufmerksamkeit er-

fordert, besteht hier die Gefahr, daß sich die Arbeitslast durch eine enorme psychische Beanspruchung des Arbeiters sogar erhöht. Der kritische Punkt war erreicht, wenn die Leistung der Maschine das Reaktionsvermögen des bedienenden Arbeiters übertraf, so daß dieser die Abstimmung nicht mehr so rasch vornehmen konnte, und damit neben einer erhöhten Unfallgefahr ein erhöhter Anfall von Ausschuf auftrat.

So ging man dazu über, auch die bisher den Menschen vorbehaltenen Funktionen der Überwachung und Abstimmung der Maschine gleichfalls durch automatische Vorrichtungen zu ersetzen. Damit wurde dem bedienenden Arbeiter eine Reihe rasch zu treffender Entscheidungen abgenommen, so daß er seine ganze Kraft und Aufmerksamkeit auf die wenigen und schwierigen Vorgänge konzentrieren konnte, die Urteilsvermögen und verstandesmäßige Überlegungen erfordern.

Und damit sind wir bei der eigentlichen Automatisierung angelangt, wie wir sie heute verstehen. Das heißt, bei einem Betriebsablauf, bei dem sich Maschinen oder Gruppen von miteinander gekoppelten Maschinen in einem fortlaufenden Produktionsprozeß selbst nach einem vorher festgelegten elastischen Schema bedienen, und dabei gleichzeitig imstande sind, sich selbst in ihrer Arbeit zu korrigieren, wenn ihre Kontrollorgane eine Abweichung feststellen.

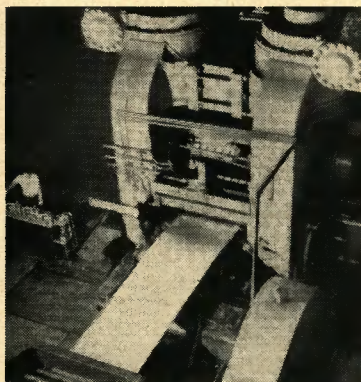
Daher ist die Automatisierung — so wie wir sie in Amerika auffassen



Ähnliche Anlagen besitzen wir auch in Oberhausen: Der Steuerstand einer Blockstraße in einem Werk der US-Steel Corp. Die Kapazität dieser Straße beträgt 7 200 t pro Arbeitstag.

◀ Mittels einer Fernsehanlage am Steuerpult überwacht hier ein Arbeiter die Produktion einer Bandstrafe. Die Industrie hat sich die Errungenschaften unserer Zeit zu eigen gemacht.

— etwas viel Umfassenderes als die einfache Ersetzung menschlicher Arbeitskraft durch Maschinen. Heute gibt es in der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie



▲ Hier wird in einem Pittsburgher Werk Blech gewalzt. Unsere im Bau befindliche Oberhausener Quarzstrafe wird einen Vergleich mit den modernen amerikanischen Strafen voll aushalten.

Maschinen, die so konstruiert sind, daß sie wie der Mensch ständig den Produktionsprozeß verfolgen, Vergleiche anstellen, Routine-Entscheidungen treffen und notfalls Korrekturen vornehmen, sofern irgendwelche Abweichungen von der Norm eintreten.

Das entscheidende Merkmal der Automatisierung ist, daß eine Maschine durch eine andere kontrolliert wird. Durch diese Kontrolle werden die verschiedenen Funktionen, wie Einrichten der Maschine, Überwachen sowie die Sammlung und Verarbeitung statistischer Daten in einem einzigen Arbeitsgang zusammengefaßt.

Die Automatisierung kann für die Lösung von mindestens zwei Problemen, denen sich die Eisen- und Stahlindustrie heute gegenüber sieht, von entscheidender Bedeutung sein: Senkung der Produktionskosten auf ein Minimum bei gleichzeitig größtmöglicher Verbesserung der Qualität.

Da andere Werkstoffe auf dem Markt mit dem Stahl konkurrieren, gilt es, die Produktivität der Hüttenwerke noch weiter zu steigern, um die Gesteigungskosten so niedrig wie möglich zu halten. Hierbei erweist sich die Automatisierung als ein wertvolles Instrument, da die Produktivität durch die Automatisierung beträchtlich erhöht werden kann, ohne daß dem Bedienungspersonal eine wesentliche körperliche oder geistige Mehrbelastung erwächst.

Darüber hinaus ist eine weitere qualitative Verbesserung der Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie auch im Hinblick auf die steigenden Ansprüche der verarbeitenden Industrien unbedingt erforderlich, was wiederum eine Folge des ständigen technischen Fortschritts in der Verwendung von Stahlprodukten ist. Auch hierbei erweist sich die Automatisierung als ein vorzügliches Hilfsmittel.

Denn der vollautomatisierte Betrieb bietet eine größere Gewähr für gleichbleibend hohe Qualität

der Erzeugnisse, da der Mensch mit all seinen Schwankungen und seiner Unzulänglichkeit als Kontrollorgan weitgehend entfällt.

Die Automatisierung begünstigt einen grundlegenden Wandel in der Eisen- und Stahlindustrie. Bis vor kurzem wurde die Qualität der Erzeugnisse und in geringerem Grade auch das Produktionstempo durch das Können und die Urteilsfähigkeit des einzelnen Arbeiters bestimmt. So kam es, daß vollkommen gleiche Maschinen eine verschieden hohe Produktivität aufwiesen. Und ebenso schwankte die Qualität der Erzeugnisse je nach der Geschicklichkeit der menschlichen Arbeitskräfte.

In den USA wird die Herstellung von Eisen und Stahl, insbesondere auch der Walzvorgang heute mehr und mehr zu einem wissenschaftlichen Prozeß. Gerade darin dürfte der stärkste Einfluß der Automatisierung auf die Industrie bestehen.

Wo die Produktivität und Qualität im wesentlichen vom handwerklichen Können abhängen, wird der Fertigungsprozeß uneinheitlich sein, da er in erster Linie vom Menschen und dessen schwankender Energie und Können bestimmt wird. Hier kann sich die Automatisierung als ein wertvolles Werkzeug erweisen, indem sie den Produktionsprozeß zu einem wissenschaftlichen Verfahren macht, bei dem die Normen hinsichtlich Tempo und Qualität vorher festgesetzt und ständig beibehalten werden können.

Das Ziel ist, eine vollkommen integrierte Produktionsanlage zu schaffen, in der Reparaturen und das Auswechseln von Maschinen so weitgehend von vornherein in die Planung einbezogen sind, daß ein Stillstand im Produktionsablauf so gut wie ausgeschlossen ist. Ein amerikanisches Sprichwort lautet „Eine Kette ist so stark wie ihr schwächstes Glied“; das heißt, die Leistungsfähigkeit einer Walzstrafe ist so groß wie die ihrer schwächsten Komponente.

Die Automatisierung bringt auch Veränderungen organisatorischer Art mit sich. Beispielsweise steigt die Zahl der nur mit hochqualifizierten Kräften zu besetzenden Arbeitsplätze, und viele einfache Arbeiter steigen zu Automaten-Technikern auf oder werden zum Bedienungspersonal elektronischer Geräte. Andere einfache Arbeiter werden Maschinenwärter oder Spezialisten für die Bereitstellung und Intakthaltung von Austauschaggregaten. Insgesamt verlangt die Planung und Abstimmung der Produktion ein weitaus größeres Maß an Können und Leistungsfähigkeit.

Wie in vielen Industriezweigen, so gibt es auch in der Eisen- und Stahlindustrie bestimmte Arbeitsgänge oder ganze Serien von Arbeitsgängen, die sich ausgesprochen gut zur Automatisierung eignen. Im allgemeinen sind der praktische Anwendungsbereich der Automatisierung und die ihr gesetzten Grenzen schon heute unschwer zu erkennen. Bei manchen Arbeitsgängen erweist sich ein Übermaß rasch als unrentabel. Die Automatisierung wird immer nur dann zweckmäßig sein, wenn die für die Automatisierung vorgesehenen Arbeitsgänge mit den gegebenen Kontrollanlagen in Einklang gebracht werden können.

Karl Loeck, Betriebsleiter Blechwalzenstraßen:

Auch in Amerika wird nur mit Wasser gekocht

Im April dieses Jahres sah ich als Teilnehmer einer kleinen Studiengruppe unseres Werkes die südafrikanische Eisen- und Stahlindustrie und im Anschluß daran mehrere Werke in den USA. Die Reise vermittelte trotz der zeitlichen Kürze eine Fülle von Eindrücken, die sich erst nach einem gewissen Zeitabstand zu einem vollen Bild zusammenschließen. Ich möchte daher an dieser Stelle versuchen, aus meiner persönlichen Warte einen kurzen Blick zunächst auf die US-Stahlindustrie zu geben. Ein Bericht über Südafrika folgt in der nächsten Ausgabe.

In den USA besichtigte ich Werke im Raum von Chicago, in der näheren und weiteren Umgebung von Pittsburgh und bei Buffalo. Auf Grund der Berichte und Vorträge von Herren, die nach dem zweiten Weltkrieg die US-Stahlindustrie besucht hatten, war ich darauf vorbereitet, Werksgruppen in einer Größenordnung vorzufinden, wie wir sie in Europa nicht kennen. Mit ganz anderen Mitteln arbeitend als unsere für kleine Wirtschaftsräume berechnete Stahlindustrie, waren Entfaltungs- und Entwicklungsmöglichkeiten ungleich günstiger und gaben der US-Stahlindustrie einen Vorsprung, den man mit etwa 10 bis 15 Entwicklungsjahren vor der europäischen Stahlindustrie bei Beendigung des zweiten Weltkrieges ansetzen konnte. Bei Kriegsende betrug die Kapazität etwa 87 Mill. Tonnen Rohstahl und stieg bis zur ersten Hälfte 1956 auf 116 Mill. Tonnen. Während unser Hüttenwerk z. Z. über eine jährliche Kapazität von 1,8 Mill. Tonnen Rohstahl verfügt, hat die United States Steel Corp., die größte amerikanische Werksgruppe, allein eine Kapazität von 35,6 Mill. Tonnen. Mit ca. 18 000 Beschäftigten wäre vielleicht die Inland Steel Comp. (Chicago) unserem Werk (10 500 Belegschaftsmitglieder) am besten vergleichbar, doch beträgt die Rohstahlkapazität von Inland Steel mehr als 4,7 Mill. Tonnen, was schlagartig die hohe Produktivität der amerikanischen Werke beleuchtet.

Die Stahlwerke weisen mit 200 bis 300 t, ja bis zu 550 t, größere Ofeneinheiten als in Deutschland auf, jedoch können unsere deutschen Stahlwerke, was die Leistungen und den Stand der Entwicklung angeht, durchaus einen Vergleich aushalten. Die Walzwerke sind entsprechend dem wesentlich größeren Markt bedeutend spezialisierter als unsere und walzen ein sehr eingegrenztes Erzeugungsprogramm. Hier war der Vorsprung der USA gegenüber unseren Werken am größten, jedoch schien es mir bei unseren Besichtigungen, daß der Vorsprung heute längst nicht mehr so groß ist, wie er vor Jahren noch geschildert wurde. Die überall angestrebte Automatisierung und damit meist auch Spezialisierung ist am weitesten bei den Breitbandstraßen durchgeführt worden, so daß hier heute der Vorsprung der USA vor allen anderen Ländern der Welt hinsichtlich Produktionshöhe, maschineller Entwicklung und Güte des Walzproduktes am größten sein dürfte. Bei den Halbzeug-, Profil- und Stabstraßen scheinen in den letzten Jahren, von Ausnahmen abgesehen, keine größeren Investitionen vorgenommen worden zu sein. Wir sahen große, imponierende Anlagen mit einem gewaltigen Aufwand an Walzgerüsten, Rollgängen und Warmbetten sowie Zurichtereianlagen, hatten jedoch den Eindruck, daß in vieler Hinsicht, insbesondere in der elektrischen Steuerung der Straßen, unsere neuesten deutschen Anlagen einen Vergleich gut aushalten können. Die besichtigten Block- und Brammenstraßen waren z. T. recht alt, verblüfften jedoch immer wieder durch die überaus hohen Leistungen, so hoch, wie wir sie in Deutschland bisher noch nicht erzielen konnten. Die in Amerika vorhandenen Grobblechstraßen können uns heute, nach den in allen einschlägigen deutschen Werken vorgenommenen Neubauten, nur noch wenig Anregungen geben. Hinsichtlich Ausstattung und Anordnung der Zurichtereianlagen ist Deutschland m. E. sogar fortschrittlicher als die USA.

Das Arbeitstempo in den amerikanischen Hüttenwerken ist hoch, was sich vermutlich aus der Tatsache erklärt, daß im Durchschnitt etwa nur 37,5 Wochenstunden verfahren werden. Doch ist die Arbeitsintensität in den amerikanischen Werken höher als in Deutschland. Die Belegschaften arbeiten acht Stunden ohne jede nennenswerte Unterbrechung und Ablösung. Einen „Leerlauf“, wie er in den deutschen Werken beispielsweise zur Zeit des Schichtwechsels entsteht, kennt man in Amerika nicht. Dem Unfallschutz wird in den USA ein sehr bedeutender Raum zugemessen. Die intensive Kleinarbeit bis hinab in die einzelnen Meisterschaften hatte zur Folge, daß die seit 1946 ununterbrochen abwärts gerichtete Entwicklung der Unfallhäufigkeitsrate zu Beginn des Jahres den Rekordstand von 1,95 Zeitverlustunfällen je 1 Mill. geleistete Arbeitsstunden erreichte.

▲ Blick auf die Produktionsstätten der US-Steel Corp. in Pittsburgh, dem Zentrum der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie in Pennsylvania.



Hallo!

Sehen Sie schlecht?

Immer mehr Menschen klagen heute über Sehbeschwerden. Sowohl im Betrieb als auch im Straßenverkehr aber können sich Sehmängel verhängnisvoll auswirken. Gesunde Augen — allenfalls eine gute Brille — sind in puncto Unfallverhütung von oft entscheidender Bedeutung. Wir haben uns daher mit einem Augenarzt über die sogenannten Sehfehler und die Möglichkeiten eines Ausgleichs unterhalten. Hier unsere Fragen und die Antwort des Arztes.

„Echo der Arbeit“: Wie kommt es eigentlich, Herr Doktor, daß heutzutage so viele Leute eine Brille tragen?

Arzt: Das hat verschiedene Gründe. Zweifellos trägt unsere moderne Zivilisation viel dazu bei, daß unsere Augen überanstrengt werden. Bedenken Sie einmal: Früher, als es noch kein elektrisches Licht gab, da gingen eben die Leute bei Einbruch der Dunkelheit ins Bett. Genauso wie der gesamte Körper hatte auch unser Auge die Möglichkeit, sich genügend auszuruhen. Heute, in unserer turbulenten Zeit, treiben die Menschen mit ihrem Körper Raubbau, und auch auf die Augen wird wenig Rücksicht genommen. Wie viele Leute lesen bei schlechtem Lampenlicht, im Fahrgerüttel der Bahn oder sogar im Omnibus ihre Zeitung. Viele Leute müssen notgedrungen die Nacht zum Tage machen; ich könnte da noch viele Dinge aufzählen, die sich schädigend auf unser Auge auswirken.

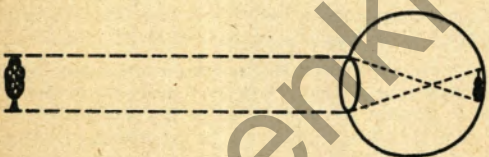
„Echo der Arbeit“: Das leuchtet mir ein. Aber gibt es daneben noch andere Ursachen für schlechtes Sehen?

Arzt: Ja, es gibt auch angeborene Sehfehler. Durch die erbbiologische Forschung wissen wir, daß die Anlage z. B. zur Kurzsichtigkeit vererblich ist; kommen nun noch die äußeren Schädlichkeiten dazu, wird der Betreffende seinen Augenfehler ganz sicher noch wesentlich verschlimmern.

„Echo der Arbeit“: Welches sind nun eigentlich die häufigsten Sehfehler und wie sehen solche kranken Augen aus?

Arzt: Ich möchte mich auf die häufigsten und wichtigsten Augenfehler, die Kurzsichtigkeit und Weitsichtigkeit einschließlich Altersweitsichtigkeit, beschränken. Des besseren Verständnisses halber bedienen wir uns einiger Abbildungen.

In unseren Abbildungen sehen Sie schematisch einen senkrechten Durchschnitt mit Strahlengang beim normalen Auge in sogenannter Akkommodationsruhe, das heißt völliger Entspannung der Linse durch Erschlaffen der die Linse versorgenden

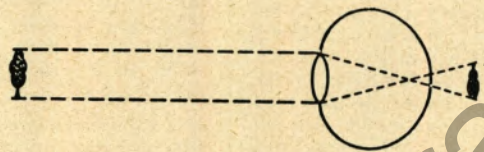


Das Schema des normal-sichtigen Auges. Die parallel einfallenden Strahlen werden hier in der Netzhaut vereinigt. Der Baum wird auf diese Weise scharf gesehen.

Muskeln. Dies wird erreicht, wenn wir in die Ferne sehen, dann werden die parallel auf unser Auge einfallenden Strahlen in der Netzhaut vereinigt.

Aber nicht immer vermag unser Auge unter Ausnutzung seiner Akkommodationsfähigkeit (das heißt Fähigkeit, die Krümmungsfläche der Augenlinse zu verändern) alle denkbaren Raumpunkte zwischen weit und nahe scharf auf der Netzhaut abzubilden. So nimmt zum Beispiel mit zunehmendem Alter die Akkommodationsbreite des Auges ab, das heißt die Linse ist, wenn wir älter werden, nicht mehr so elastisch, sie kann nicht mehr so stark gekrümmt werden. Nahe Gegenstände werden daher nicht mehr scharf gesehen. Wenn also die Brille nicht zur Hand ist, versucht der ältere Mensch die Zeitung zu lesen, indem er sie so weit wie möglich von seinen Augen weg hält. Diesen Zustand bezeichnet man als Altersweitsichtigkeit oder Presbyopie.

Ähnlich liegen die Dinge, wenn der Augapfel (Augapfel) zu kurz gebaut ist. Um in die Ferne sehen zu können, muß ein solches Auge bereits akkommodieren. Für die Betrachtung eines nahen Gegenstandes reicht die Linsenkrümmung nicht aus, weil diese einfach schon ihre Höchstkrümmung erreicht hat. Ein solches Auge ist weitsichtig. Man bezeichnet dies in unserer Fachsprache als Hyperopie. In der Abbildung sehen Sie einen schematischen Schnitt durch ein weitsichtiges Auge, wiederum in Akkommodationsruhe, also in völliger Entspannung der Linse.



Schema des weitsichtigen Auges. Baum wird unscharf gesehen, da Augapfel zu kurz, parallel einfallende Lichtstrahlen werden erst hinter der Netzhaut vereinigt.

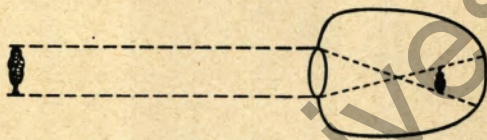
Durch den zu kurzen Augapfel würden parallel einfallende Strahlen erst hinter der Netzhaut vereinigt.

„Echo der Arbeit“: Es ist klar, daß solche Leute eine Brille tragen müssen, aber wie sieht nun eine solche Brille aus?

Arzt: Die Gläser einer Brille zum Ausgleich der Weitsichtigkeit müssen bikonvex gebaut sein, das heißt, es müssen Sammellinsen sein.

„Echo der Arbeit“: Und wie ist das bei der Kurzsichtigkeit?

Arzt: Gerade das Gegenteil ist hier der Fall. Bei der sogenannten Myopie ist der Augapfel zu lang gebaut, parallel auf das Auge treffende Strahlen werden bereits vor der Netzhaut vereinigt. Man kann also schlecht in die Ferne sehen, dagegen gut in der Nähe. Auch diesen Zustand möchte ich unseren Lesern an Hand eines Schemas vor Augen führen (siehe die Abbildung). Ausgleichen kann man diesen Fehler durch Tragen einer Brille mit Zerstreuungslinse (bikonkav).



Schema des kurzsichtigen Auges. Baum wird unscharf gesehen, da Augapfel zu lang, parallel einfallende Lichtstrahlen werden bereits vor der Netzhaut vereinigt.

„Echo der Arbeit“: Sagen Sie uns bitte zum Schluß noch, Herr Doktor: Was können wir denn weiter tun, um unsere Augen vor Schäden zu bewahren?

Arzt: Ich habe ja anfänglich schon eine ganze Reihe von Schäden genannt. In der Kindheit fängt es schon an; niemals darf man den Abstand zu einem Buch zu kurz wählen, keinesfalls unter 25 cm. Im grauen Großstadtdunst und während unserer Arbeit hat das Auge im allgemeinen kaum Gelegenheit, sich zu entspannen. Haben Sie es schon einmal bei sich selber ausprobiert, wie wohltuend und erholend ein Blick in die freie Natur, in die Ferne, möglichst auf eine grüne Fläche, ist? Nicht oft genug können wir das tun. Auch sollten wir möglichst vermeiden, in grelles Licht zu sehen.

„Echo der Arbeit“: Ich habe oft den Eindruck, daß viele Menschen ihre Sehfehler verbergen und, obwohl sie eine Brille brauchen, versuchen, ohne eine solche auszukommen.

Arzt: Das ist natürlich ganz falsch, denn dadurch wird die Sehkraft noch weiter verschlechtert. Außerdem gibt es heute so schöne Brillen, daß sie keineswegs verunzierend wirken.

Appell an das Verantwortungsgefühl

Teilnahme an Röntgen-Reihenuntersuchung erfüllte diesmal nicht alle Erwartungen

Der Ablauf der Röntgen-Reihenuntersuchung war auch in diesem Jahr zufriedenstellend. Im allgemeinen wurde der Appell des Werkes verstanden, die Gesundheit als das wertvollste Gut des Menschen vorsorglich zu schützen.

Dem Verantwortungsgefühl der Belegschaftsangehörigen, nicht nur gegenüber sich selbst, sondern gegenüber ihren Familien und nicht zuletzt ihren Mitarbeitern, stellt dies ein gutes Zeugnis aus. Es ist zu erwarten, daß wiederum eine — Gott sei Dank von Jahr zu Jahr sinkende — Anzahl von Belegschaftsmitgliedern auf krankhafte Veränderungen innerer Organe aufmerksam gemacht werden kann, über die bisher keine Vorstellung bestand. Je eher bei diesen Erscheinungen die Gegenmaßnahmen eingeleitet werden, um so größer sind die Aussichten auf baldige Heilung und um so geringer Kosten und Arbeitsausfall.

Nun wird jeder einsehen, daß der eigentliche Zweck einer solchen Gesamtuntersuchung nur erreicht werden kann, wenn alle Belegschaftsmitglieder ohne Ausnahme entsprechend ärztlich untersucht werden. Da es sich zum Teil um Ansteckungskrankheiten handelt, kann ein einziger Nichtuntersuchter — ohne es zu wissen — zu einem Infektionsherd werden, der Familie und Mitarbeiter stark gefährdet. Es kommt also darauf an, wirklich jeden einzelnen anzusprechen. Durch Urlaubs- oder Krankfeierzeit war ein Teil der Belegschaft in der Zeit vom 20. 6. bis 6. 7. 1956 verhindert, an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilzunehmen. Andere befanden oder befinden sich noch in ärztlicher Behandlung und wurden

dort geröntgt. Ein Teil hat allerdings auch aus Gleichgültigkeit und Trägheit diese Gelegenheit der gesundheitlichen Selbstkontrolle vorbegehen lassen: Jedenfalls blieben insgesamt 1185 Arbeiter und 170 Angestellte der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung fern.

Es ist durchaus möglich, daß gerade unter diesen Nichterschiedenen sich der eine oder andere Ansteckungserd verbirgt, wodurch die ganze Aktion in Frage gestellt werden könnte. Um eine Übersicht über die Gesamtteilnahme der Werksangehörigen an derartigen Untersuchungen seit April 1956 zu erhalten, werden

Röntgenuntersuchung Gelsenkirchen

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Gelsenkirchen findet am Dienstag, dem 21. August, und Mittwoch, 22. August 1956, statt. Die Untersuchungen sind Dienstag von: 6.00—12.00 und von 14.00—16.30 Uhr, Mittwoch von: 6.00—11.30 Uhr. Einzelheiten sind durch Aushang ersichtlich.

Sozialabteilung
gez. Bredlau

alle Nichtteilnehmer der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung gebeten, sich — gegebenenfalls unter Vorlage einer Bescheinigung über eine stattgeführte entsprechende Untersuchung — persönlich oder schriftlich mit der Belegschaftsfürsorge in Verbindung zu setzen.

Sozialabteilung
Belegschaftsfürsorge

Im Lande der Moscheen und Minarette

Lehrlinge sahen interessanten Lichtbildervortrag

Sozusagen auf den Spuren der paulinischen Missionsreisen und des Evangelisten Lukas erlebte Dipl.-Ing. Ferdinand Kordon, Betriebsleiter in unserer Versuchsanstalt, den Vorderen Orient. Es war eine Privatreise, deretwegen sicherlich seit langem mancher Groschen auf die „hohe Kante“ gelegt werden mußte. Die wichtigsten Stationen der Reise: Beirut – Jerusalem – Amman – Damaskus – Aleppo – Ankara – Istanbul. Eine Reise, die erlebnisreich und lebendig nachwirkte noch in jeder Phase des Lichtbildervortrages, den Dipl.-Ing. Kordon vor einigen Tagen unseren kaufmännischen Lehrlingen hielt. Man empfand sogleich, daß hier nicht gereist worden war, um des Reisens willen, daß hier vielmehr mit beinahe wissenschaftlicher Sorgfalt den Geheimnissen und Weisheiten des Kosmos nachgespürt wurde. Daß — trotz der Vielzahl der ausgezeichneten Farb-Dias — Kordon die Menschen, Städte und Baudenkmäler anders sah als lediglich durch den Su-

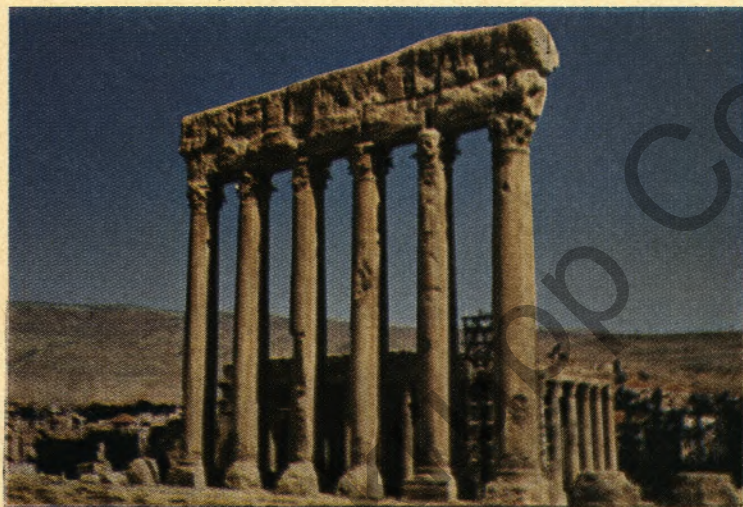


Ganze Bibliotheken sind beispielsweise gefüllt mit der Archäologie Jerusalems, der Stadt, in welcher Jesus lebte. Doch was wissen wir Näheres hierüber; außer, was uns der Religionslehrer in der Schule lehrte? „Alles in dieser Stadt ist historisch“, dokumentierte Kordon in seinem Vortrag: Jerusalem ist seit den Tagen Christi zehnmal erobert und dabei fünfmal vollständig zerstört worden: 70 nach Christi Geburt gingen bei der Belagerung durch Titus Stadt und Tempel in Flammen auf. Bei der Niederwerfung des Aufstandes Bar Kochbas, den Rabbi Akiba für den Messias erklärt hatte, wurde die Stadt im

Jahre 135 wiederum restlos gebrandschatzt. 614 machten sie die Perser abermals dem Erdboden gleich. 637 wurde Jerusalem vom Kalifen Omar, 1072 von den Seldschuken, 1077 von den Kreuzrittern erobert. 1187 nahm Sultan Saladin die Stadt den Franken wieder ab. 1617 fiel Jerusalem in die Hände der osmanischen Türken. 1917 zog die englische Armee in die Heilige Stadt ein, während wir in unseren Tagen den Kampf der Araber mit den Israelis um Jerusalem erlebten. Ferdinand Kordon zeigte an Bildern aus Jerusalem u. a. die Via Dolorosa, die Klagemauer, die Kirche zum Heiligen Grab und die Ölbäume des Gartens Gethsemane.

Oder nehmen wir Antiochia, das heutige türkische Antakiyah, die Stadt, in der das Werk des Apostels Paulus begann, in der der Heilige Geist sprach: „Sondert mir aus Barnabas und Saulus zu dem Werk, dazu ich sie berufen habe“. Oder Aleppo, von den Arabern Haleb genannt. Schon Abraham hat an einem Brunnen dieser Wüstenstadt seine rote Kuh getränkt. Nehmen wir Damaskus mit seiner berühmten Omajjadenmoschee, die Hauptstadt Syriens, die im Laufe der Geschichte die Hauptstadt so vieler Reiche war. Oder erinnern wir uns an Issos (drei — drei — drei = war bei Issos Keilerei), nördlich des heutigen Hafens Alexandrette, wo der zwanzigjährige Alexander von Mazedonien den Perserkönig Darius III. vernichtend schlug. Tun wir letztlich mit F. Kordon den Schritt über den Bosphorus

Überwölbt von einer mächtigen Kuppel, der Felsendom von Jerusalem. Um das Jahr 700 erbaut, steht dieses Bauwerk — von den Moslems Omar-Moschee genannt — an der Stelle des einstigen Tempels Salomons. Hier war es, wo Abraham seinen Sohn Isaak opfern wollte.



An der Quelle des Orontes steht die gewaltige Ruine des Jupitertempels von Baalbeck. Die Farbe des Steins ist ein leuchtendes, rötliches Gelb. Mit äußerster Feinheit zeichnen sich die Konturen gegen den Himmel ab. Deutsche Gelehrte gruben das Bauwerk Syriens aus.

cher seiner Kamera, beweist seine innere Einstellung zu Land und Leuten sowie zur Geschichtsforschung, wobei ihm insbesondere die Bibel als Fundgrube unersetzliche Dienste leistete. Die unendliche Weite der Wüste, die farbige Pracht der Moscheen, die heiligen Stätten Jerusalems und Bethlehems, der ewig blaue Himmel Anatoliens, die modernen breiten Straßen Ankaras — was er sah, hat F. Kordon gewissenhaft bedacht und aufgeschrieben. Unsere Lehrlinge wußten ihm — das zeigte der Beifall — Dank dafür.

Bei Betrachtung dieser Beduinenfamilie fühlt man sich an Karl May erinnern. Die Wüstenbewohner sind trotz glühender Sonne in dicke Stoffe gehüllt.



Die Via Dolorosa, die Schmerzensstraße der Passion, endend in der Kirche des Heiligen Grabes. Ab und zu spannt sich ein gemauerter Bogen über den Weg, auf dem Jesu vor 1923 Jahren das Kreuz nach Golgatha trug.

nach Europa zurück. Stehen wir in Istanbul staunend vor der Hagia Sophia, einem der berühmtesten Bauwerke der Welt, der Kirche der Heiligen Weisheit. Der Begriff stammt aus der hebräischen Philosophie. Schon im 8. Kapitel der Sprüche Salomons tritt die Weisheit als personifizierte Eigenschaft Gottes auf. Was aber rief Kaiser Justinian, als er dem Patriarchen von Konstantinopel am Weihnachtstag des Jahres 537 bei der Weihe des in einer Bauzeit von nur fünf Jahren errichteten Gotteshauses zuvorkam, in einer imperialen Attitüde römischen Stolz vom Altar dieser Kirche in die Welt: „Ruhm und Ehre dem Allerhöchsten, der mich für würdig hält, ein solches Werk zu vollenden. O Salomon, ich habe dich übertraffen!“

So wurde Ferdinand Kordons Vortrag zu einer Reise in die Vergangenheit des Abendlandes. Zu einer Reise in eine Welt, in der wissenschaftliche Forschung den Schleier der Legende durchstoßen hat.

„Führerschein“

für Fußgänger

WER WEISS DIE NACHSTEHENDEN 10 FRAGEN ZU BEANTWORTEN?

WER WENIGER ALS 50 PUNKTE HAT, IST REIF FÜR DIE UNFALLSTATION!

1. Wer verursacht am meisten Unfälle im Straßenverkehr?

- a) Autofahrer, b) Motorradfahrer, c) Radfahrer, d) Fußgänger.

2. Wer ist im Straßenverkehr am meisten gefährdet?

- a) Autofahrer, b) Motorradfahrer, c) Radfahrer, d) Fußgänger.

3. Was sind die Hauptunfallursachen der Kinder im Spielalter (2 bis 8 Jahre)?

- a) Spielen auf der Straße, b) Springen über die Straße, c) unvorsichtiges Betreten der Straße, d) Rückwärtsgehen auf der Straße.

4. Was sind die Hauptunfallursachen der Kinder im Schulalter (8 bis 16 Jahre)?

- a) Kurvenschneiden mit dem Fahrrad, b) mangelnde Fahrradausrüstung, c) zu schnelles Fahren auf dem Fahrrad, d) kein Handzeichen geben beim Abbiegen.

5. An welchen Wochentagen passieren am meisten Unfälle?

- a) Sonntag, b) Montag, c) Samstag, d) Freitag.

6. Zu welchen Tageszeiten passieren am meisten Unfälle?

- a) nachts, b) vormittags, c) mittags, d) nachmittags.

7. Was versteht man unter „Schrecksekunde“?

- a) Die Zeit, die vergeht, bis ich einen Schreck überwunden habe, b) bis ich entsprechend reagiert habe, c) bis ich eine Gefahr erkenne, d) bis ich mich wieder beruhigt habe.

8. Was versteht man unter „Bremsstrecke“?

- a) Die Strecke, die von der erkannten Bremsursache bis zum Tritt auf den Bremshebel vom Fahrzeug zurückgelegt wird, b) die Strecke,

die nach dem Bremsen noch zurückgelegt wird, c) die Entfernung, auf der man ohne Gefahr bremsen kann, d) die Strecke, die bei allen Autounfällen von der Polizei nachgemessen wird.

9. Wieviel Meter sieht ein Autofahrer noch schlecht, der nachts mit einer Geschwindigkeit von 65 Stdkm. drei Sekunden lang von einem entgegenkommenden Auto geblendet wird?

- a) 10 Meter, b) 50 Meter, c) 100 Meter, d) 150 Meter.

10. Wie groß ist die durchschnittliche Schrecksekunde eines Menschen?

- a) eine Zehntelsekunde, b) eine Fünftelsekunde, c) eine halbe Sekunde, d) eine Dreiviertelsekunde.

*

Zu 1.: Personenkraftwagen (29 Prozent) und Motorradfahrer (17 Prozent) verursachen zusammen weitaus am meisten Unfälle. Dann folgen Lastkraftwagen (16 Prozent), Radfahrer (12 Prozent) und Fußgänger (8 Prozent). Der übrige Teil entfällt auf schlechte Straßen (in Deutschland über 10 Prozent), auf Straßenbahnen, Pferdefuhrwerke und Eisenbahnen (geringfügig). 20 Punkte also für „Autofahrer“.

Zu 2.: Fast jedes zweite Todesopfer der Straße entfällt auf Motorradfahrer, obwohl die Motorräder nur an jedem fünften Verkehrsunfall beteiligt sind! Und bei zwei Drittel aller Verkehrsunfälle sind nichtmotorisierte Verkehrsteilnehmer beteiligt. — Der Fußgänger ist also heute am meisten gefährdeten Teilnehmer am Straßenverkehr. — Je 10 Punkte also für „Fußgänger“ und „Motorradfahrer“.

Zu 3.: Bei Kindern im Spielalter steht das „Springen über die Fahrbahn“ weit an erster Stelle der Unfälle. (Nach einer Schweizer Statistik 55 Prozent!) Dann folgen „Unvorsichtiges Betreten“ (14

Prozent), „Rückwärtsgehen auf der Fahrbahn“ (5 Prozent) und „Spielen“ (5 Prozent). Der Rest ist ohne eigenes Verschulden. 20 Punkte demnach für „Springen“.

Zu 4.: „Zu schnelles Fahren mit dem Rad“ verursacht bei Kindern im Schulalter mit 36 Prozent die meisten Verkehrsunfälle. Aber auch „Mißachtung des Vorfahrtsrechts“ (12 Prozent), „mangelnde Fahrradausrüstung“ (5 Prozent), „kein Handzeichen“ (4 Prozent) und „unvorsichtiges Überholen“, „Kurvenschneiden“ sowie „zu nahes Aufschließen“ sind mit je drei Prozent angeführt. 35 Prozent ohne eigenes Verschulden! 20 Punkte hier für „zu schnelles Fahren“.

Zu 5.: Die meisten Unfälle passieren am Freitag und Samstag, da an diesen Tagen teils der größte Verkehr herrscht, teils die Leute am Steuer und auf der Straße nach der Arbeit der Woche besonders müde und nervös sind. Sonntags — trotz des gefürchteten Sonntagsverkehrs — passieren am wenigsten Unfälle — die Hälfte gegenüber den Wochentagen —, nur bei Motorradfahrern besteht hier kein Unterschied. Je 10 Punkte für „Freitag“ und „Samstag“.

Zu 6.: Mittags zwischen 11 und 13 Uhr und nachmittags zwischen 17 und 19 Uhr kommt es zu den meisten Unfällen. Dafür also je 10 Punkte. Am wenigsten Unfälle tragen sich zwischen 2 und 6 Uhr früh zu; auch der Vormittag bis 11 Uhr ist verhältnismäßig günstig, da während dieser Zeit die meisten Menschen bei der Arbeit oder auch unterwegs noch am besten ausgeruht sind. Übrigens kam es nach den Schweizer Erfahrungen auch zwischen 17 und 18 Uhr zu den meisten Kinderunfällen, also nicht, wie eigentlich doch angenommen werden müßte, zur Zeit des Schulbeginns oder des Schulschlusses!

Zu 7.: Schrecksekunde ist die Zeit, die ein Mensch braucht, bis er auf einen erfahrenen Schreck hin entsprechend reagiert. Dafür also 20 Punkte. Wenn ein Autofahrer mit 80 km Geschwindigkeit dahinbraust und seine Schrecksekunde, wie normalerweise üblich, eine halbe bis eine Dreiviertelsekunde beträgt, so legt sein Wagen, bis er nur seinen Fuß vom Gashebel weg auf den Bremshebel gestellt hat, schon über 20 Meter zurück!

Zu 8.: Bremsweg ist die Strecke, die ein Fahrzeug nach dem Bremsen zurücklegt — weshalb sich die Polizei bei allen Unfällen besonders dafür interessiert. Je 10 Punkte also dafür. Bei 30 km Geschwindigkeit rollt ein Motorfahrzeug, wenn es gebremst wird, noch 6 Meter weiter, bei 40 km schon 12 Meter, bei 80 km schon 38 Meter! Dazu muß aber nun noch die Zeit gerechnet werden, die bis zur Überwindung der Schrecksekunde vergeht. Wollen wir also bei einem Fahrzeug, das sich uns mit 85 km Geschwindigkeit nähert, auf eine Entfernung von 50 Meter noch „rasch über die Straße“ — so stößt dieses Fahrzeug haargenau mit uns zusammen.

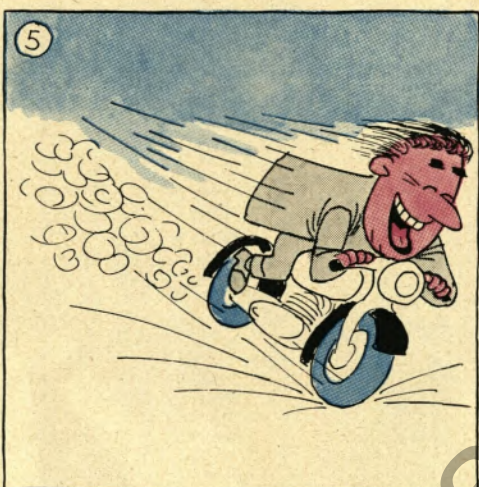
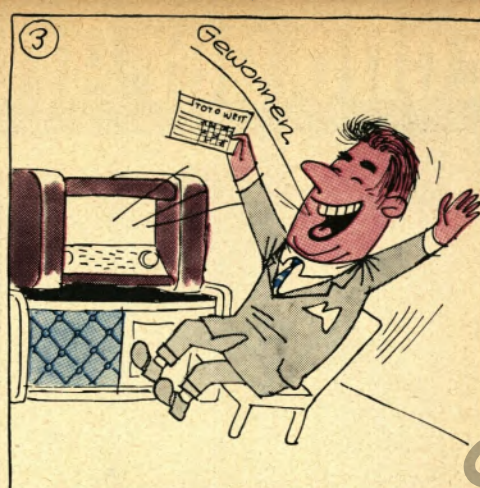
Zu 9.: 20 Punkte hier für „150 Meter“ — denn so lange braucht der Fahrer in diesem Falle, bis er nachts mit 65 km Geschwindigkeit fahrend und von einem entgegenkommenden Fahrzeug geblendet wieder richtig sieht. Daher auch die zahlreichen Unfälle bei Nacht!

Zu 10.: Die durchschnittliche Schrecksekunde eines Menschen schwankt zwischen einer halben bis einer Dreiviertelsekunde (je 10 Punkte). Auf der ermüdenden Autobahn aber beträgt sie schon 1,5 Sekunden. Auch können Kopfschmerzen, Wetterverhältnisse und Ablenkungen aller möglichen Art die Schrecksekunde verlängern. Unter einer halben Sekunde reagiert aber nur ganz selten ein Fahrer — und natürlich auch kein Fußgänger.

*

Sehen Sie: So einfach war das gar nicht. — Wer die Prüfung — sagen wir für den „Fußgänger-Führerschein“ — mit Auszeichnung bestehen will, muß schon auf über 150 Punkte kommen. Mit 100 Punkten hat man immerhin noch „bestanden“. Unter 100 Punkten muß die Prüfung wiederholt werden — und unter 50 Punkten ist man reif für die Unfallstation.





Der Leser hat das Wort

Belegschaftsversammlungen

Der Verlauf der letzten Belegschaftsversammlungen gibt Anlaß zu einigen Bedenken, insbesondere was die Abwicklung der Tagesordnung anbetrifft. Die m. E. zu ausführliche Berichterstattung über Belegschaftsstand und -entwicklung (Prokurist Hardung) sowie der von Dipl.-Ing. Bommer gegebene Produktionsbericht wirken ebenso wie die von den fünf Sprechern der verschiedenen Ausschüsse vorgetragenen Berichte zu langatmig und auf die Zuhörer nicht selten resignierend. Es ist schade und wird von vielen Kollegen bedauert, daß dadurch die für die Diskussion vorgesehene Zeit stark beschnitten wird. So dauerte die Berichterstattung der Belegschaftsversammlung am 1. 7. 1956 (einschließlich Vorführung der Werkwochenschau) sage und schreibe zweieinviertel Stunden. Für eine Diskussion auf breiter Basis blieb einfach keine Zeit mehr.

Da die Werkwochenschau von fast allen Besuchern der Belegschaftsversammlungen überaus freundlich aufgenommen wird, zielt mein Vorschlag darauf hin, die Berichterstattung weitgehendst einzuschränken. Wäre es nicht möglich, die Berichte vorab in der Werkzeitschrift zu veröffentlichen. Dadurch würde jeder Werksangehörige in die Lage versetzt, sich ein genaues Bild zu machen; er könnte die Berichte in Ruhe durcharbeiten und somit vorbereitet in die Diskussion eintreten. Durch eine solche Gegebenheit könnte die Diskussion wieder in den Mittelpunkt der Tagesordnung gerückt werden. Darüber hinaus brauchte sich niemand des Verdachtes auszusetzen, die Diskussionsmöglichkeit von vornherein möglichst knapp bemessen zu haben.

Josef Heinrich
Zurichterei 750er-Straße

Anm. d. Red.: Was der Kollege Heinrich hier vorschlägt, erscheint uns als eine durchaus positive Anregung. Wenn es auch nur schlecht möglich sein wird, den Bericht eines jeden Referenten ausführlich in der Werkzeitschrift abzuwickeln, so wollen wir doch in Zukunft in der Werkzeitung noch anschaulicher als bisher auf die Lage des Werkes eingehen. In regelmäßigen Zeitabständen soll demnächst eine genaue Berichterstattung über Belegschaftsentwicklung und Produktionsstand gegeben werden. Vielleicht kommen wir schon damit dem Vorschlag des Kollegen Heinrich entgegen. Auch die Vorführung der Werkwochenschau soll nach Möglichkeit nicht mehr als 10 Minuten in Anspruch nehmen. Im übrigen

gen aber sei der Richtigkeit wegen darauf hingewiesen, daß gerade in der letzten Belegschaftsversammlung genügend Diskussionsmöglichkeiten (auch in zeitlicher Hinsicht!) gegeben waren, wovon allerdings kein besonderer Gebrauch gemacht wurde.

Immer zackig . . .

Die Einführung des Arbeitsschutzhelmes, der aus Sicherheitsgründen in unserem Betrieb auch fleißig getragen wird, hat ein Problem mit sich gebracht; wenn auch ein Problem, für das man in erster Linie nur ein Lächeln haben sollte. Viele Kollegen, die einen Helm tragen, wissen nämlich jetzt nicht mehr, in welcher Form sie grüßen sollen. — Daß man einen Helm nicht „zieht“ wie einen Hut, dürfte wohl klar sein. Unbehagen aber überkommt mich jedesmal, wenn ich Kollegen sehe, die — weil sie nun einen Helm tragen — meinen, so etwas wie eine militärische Ehrenbezeugung erweisen zu müssen. Ein strammes Anlegen der Hand an den Rand des Helms; manche machen dies zackig wie auf dem Kasernenhof, andere lässig wie die Generäle. — Ich meine, daß es genügt, wenn man den Tagesgruß entbietet, so als ob man weder Helm noch Hut trüge. Doch würde mich interessieren, wie hier die Meinung unseres „Echo der Arbeit“ ist.

Heinz-Otto Hinz
Maschinenbetrieb Feinstrafe

Anm. d. Red.: So etwas wie eine „Ha-De-Vau-Strich-zwo-a“, die bei Preußens das „Anlegen der rechten Hand an die Kopfbedeckung“ bis ins kleinste Detail reglementierte, gibt es bei uns Gott sei Dank nicht. Der Alte Fritz hat mal gesagt: Jeder soll nach seiner Fassung selig werden. Das gilt im übertragenen Sinne auch für das Grüßen. Wer nun meint, ein Helm verpflichte zu soldatischen Ausdrucksformen . . . nun, dem ist eben nicht zu helfen. Im übrigen aber halten wir die Auffassung des Kollegen Hinz für absolut richtig, nämlich mit behelmtem Haupte so zu grüßen, „als ob man weder Helm noch Hut trüge“. Oder anders ausgedrückt: Als ob man eine Baskenmütze trüge, die von nicht wenigen Herren deshalb bevorzugt wird, weil man sie nicht wie einen Hut bei jeder Grüßenbietung vom Kopfe zu ziehen braucht. Aber immer daran denken: Nur in dieser Beziehung gilt der Vergleich mit der Baskenmütze, ansonsten wird die Baskenmütze einen Sicherheitshelm schwerlich ersetzen können. — Immerhin zeigt überdies der Brief des Kollegen Hinz, daß auch im Betrieb Höflichkeit und gute Sitten gelten. Ein freundlicher Gruß — ganz gleich, ob vom einfachen Arbeiter oder von einem Vorgesetzten entboten — ist eine Tugend. So gesehen, könnte der Leserbrief von Heinz-Otto Hinz sogar eine Ergänzung des Artikels von Thaddäus Troll auf der zweiten Seite dieser Ausgabe sein.

Freundliche Grüße (Ausg. 12/56)

Die Grüße von Pastor Hahnen in Heft 12 der Werkzeitung habe ich gelesen und mich sehr darüber gefreut, von ihm als früheren Arbeitskameraden nach langen Jahren wieder einmal etwas zu hören. Ich erwidere seine guten Wünsche und bitte auch seinen Vater, der mein früherer Vorgesetzter war, auf das herzlichste zu grüßen.

Simon Pannek, Pensionär
Oberhausen, Marienburgstraße 22

Lehrlingsausbilder gesucht

Für die Lehrwerkstatt werden zwei Lehrlingsausbilder gesucht. Bewerber, welche die Industrie-Facharbeiterprüfung abgelegt und eine zusätzliche theoretische Schulung erhalten haben, so daß sie in der Lage sind, theoretischen Unterricht zu erteilen, werden gebeten, ihre Bewerbungen mit ausführlichem Lebenslauf und Zeugnisabschriften umgehend bei der Personalabteilung für Arbeiter, Oberhausen, Essener Str. 66, einzureichen.

Werk 8



Auf in den Zoo: Viel Freude in Gelsenkirchen

Aus einem verwilderten Hain im Emscherbruch, einem längst verschwundenen Tierparadies der Vorzeit, entstand 1949 des Gelsenkirchener Ruhr-Zoo. Ein Tierpark, der heute zu den schönsten und beliebtesten in Westdeutschland zählt. Hunderttausende von Besuchern kommen jährlich aus allen Teilen des Reviers; die Tierwelt lockt Groß und Klein. Ähnlich wie der Duisburger Tierpark, über den wir schon des öfteren berichteten, stellt auch der Gelsenkirchener Ruhr-Zoo verbilligte Eintrittskarten für Belegschaftsangehörige zur Verfügung. In Oberhausen erhältlich bei der Sozialabteilung (Belegschaftsfürsorge), im Werk Gelsenkirchen beim Betriebsrat.

