

Vietz, Karl P.

Article — Digitized Version

Größenordnung und Wirtschaftlichkeit in der Montanindustrie

Wirtschaftsdienst

Suggested Citation: Vietz, Karl P. (1959) : Größenordnung und Wirtschaftlichkeit in der Montanindustrie, Wirtschaftsdienst, ISSN 0043-6275, Verlag Weltarchiv, Hamburg, Vol. 39, Iss. 4, pp. 216-219

This Version is available at:

<https://hdl.handle.net/10419/132786>

Standard-Nutzungsbedingungen:

Die Dokumente auf EconStor dürfen zu eigenen wissenschaftlichen Zwecken und zum Privatgebrauch gespeichert und kopiert werden.

Sie dürfen die Dokumente nicht für öffentliche oder kommerzielle Zwecke vervielfältigen, öffentlich ausstellen, öffentlich zugänglich machen, vertreiben oder anderweitig nutzen.

Sofern die Verfasser die Dokumente unter Open-Content-Lizenzen (insbesondere CC-Lizenzen) zur Verfügung gestellt haben sollten, gelten abweichend von diesen Nutzungsbedingungen die in der dort genannten Lizenz gewährten Nutzungsrechte.

Terms of use:

Documents in EconStor may be saved and copied for your personal and scholarly purposes.

You are not to copy documents for public or commercial purposes, to exhibit the documents publicly, to make them publicly available on the internet, or to distribute or otherwise use the documents in public.

If the documents have been made available under an Open Content Licence (especially Creative Commons Licences), you may exercise further usage rights as specified in the indicated licence.

zum Ziel hatten. Im übrigen sind die Betriebe in ihrer während des Krieges erneuerten maschinellen Ausrüstung auch heute noch ziemlich auf der Höhe, da die technische Entwicklung auf diesem Gebiet seither nicht umwälzend war.

Von den anderen Zweigen der Holzverarbeitenden Industrie sei hier noch kurz auf zwei sehr exportintensive Sparten hingewiesen. Die eine ist die Kistenindustrie, die mit einer jährlichen Kapazität von etwa 60 000 cbm fast ausschließlich auf den Verkauf ins Ausland angewiesen ist. Die Erzeugungsbetriebe sind grundsätzlich den großen Sägewerken angeschlossen,

und es hängt von der jeweils bestehenden Preissituation auf den Exportmärkten ab, ob diese Sägewerke ihr Abfallholz (Kürzungen und Seitenware) zu Kisten verarbeiten oder es unverarbeitet verkaufen.

Unter den Erzeugern von Turn- und Sportgeräten aus Holz nimmt die Gruppe der Skihersteller insofern einen besonderen Platz ein, als sie ihre sprunghaft ansteigende Produktion außerordentlich leicht im Ausland absetzen kann, wozu neben der Güte dieser Produktion zweifellos die internationale Stellung Österreichs im Skisport nicht unwesentlich beiträgt. Der jährliche Export beträgt hier rd. 7 bis 8 Mill. S.

Größenordnung und Wirtschaftlichkeit in der Montanindustrie

Karl. P. Vietz, Essen

Mit einer annähernd gleichen Zahl großer und kleiner bzw. mittlerer Mitgliedsfirmen der westdeutschen Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie zeigt sich das marktwirtschaftliche Wunschbild einer Arbeitsteilung zwischen Groß und Klein ebenso wie die gesellschaftspolitische Forderung nach einer möglichst großen Zahl von selbständigen Betrieben erfüllt. Daß sich gerade in diesem Wirtschaftszweig große und kleine Unternehmen — in der Zahl — die Waage halten, mag vielleicht deshalb überraschen, weil die Kritik an den Großunternehmen viel öfter und lauter zu vernehmen ist als Hinweise auf die Abstufung der Größenordnungen und weil zum anderen die Wachstumsgesetze der Montanunternehmen gewisse Zwangsläufigkeiten in sich tragen, die ohne weiteres Hinzutun zum Großbetrieb führen.

STANDORTVORTEILE

Die Zwangsläufigkeiten üben ihren Einfluß nicht nur auf die Investitionsprogramme bestehender Unternehmen aus. Man kann ihnen auch bei der Neugründung von Werken nicht enttrinnen. Die Kalkulation der Verkaufspreise beginnt in der Eisen- und Stahlindustrie noch ausgeprägter als in jeder anderen Produktion schon bei der Wahl des Platzes, auf dem Stahl erzeugt werden soll.

Hüttenwerke entstehen nach alter Regel entweder auf Kohlenvorkommen (Ruhr) oder auf Erzlagerstätten (Lothringen, Peine-Salzgitter). Sie haben dann in den Kosten den Standortvorteil der Brennstoffe oder des Erzes für sich. Im Industrialisierungszeitalter sind Hüttenwerke nur dort errichtet worden, wo einer der beiden Rohstoffe „vor der Tür lag“ und damit ein Ausgleich für die Frachtkosten des anderen gegeben war. Je ferner die Gebiete aber liegen, aus denen die Stoffe herangeholt werden müssen, weil die näher liegenden Vorkommen für die Befriedigung des wachsenden Stahlbedarfs nicht ausreichen, desto stärkeren Einfluß gewinnen die Transportkosten auf die Wettbewerbsbedingungen. Wenn Erz und Kohle auf Hochseefrachtern ohne Umschlag auf Binnenverkehrsmittel in Cornigliano bei Genua, YJmuiden bei Amsterdam, Dünkirchen oder Bremen so billig zusammenkommen wie irgendwo in einem Erz- oder Kohlenrevier, läßt

sich auch an diesen Plätzen konkurrenzfähiger Stahl erzeugen. Aber auch hier ist der Standort von der Natur, d. h. durch die frachtgünstige Lage vorbestimmt. Es hieße jedoch, einen falschen Schluß aus dem Hinzukommen eines dritten Standortvorteiles ziehen, wollte man in jedem besseren Hafen günstige Bedingungen für die Errichtung von Eisen- und Stahlwerken erkennen. Die Frachtgunst muß auch für den Absatz gegeben sein. Zwar stellt sich, wie die Erfahrung zeigt, ein Verbraucherkreis sehr bald ein. Aber warum sollte ein Land oder ein Gebiet, das mit Rohstoffen für andere Industriezweige reich gesegnet ist, gerade Hüttenwerke bauen?

Baumwolle, Milchprodukte, Holz oder Kaffee sind keine geringeren Wohlstandsquellen als Erz und Kohle. Ob man die Wahl zwischen Sisalkulturen oder Stahlwerken zu treffen hat, hängt vom Boden und Klima, von der Bevölkerungsdichte, der wirtschaftlichen Grundstruktur und nicht so sehr vom Zivilisationsgrad eines Landes ab. Wo dem Stahl — wie man es gelegentlich in den Rohstoffländern beobachten kann — als einem vermeintlichen Unterpfand nationalen Ansehens oder politischer Macht der Vorzug gegeben wird, kommt der Wettbewerb zu kurz. In der Rangordnung der Nationen liegt kein Unterschied zwischen der Bundesrepublik Deutschland mit 24 Mill. t und etwa Argentinien mit 200 000 t jährlicher Rohstahlerzeugung, zwischen Luxemburg mit 3,5 Mill. t und Griechenland mit keiner Stahlerzeugung. Die klassischen Stahlreviere haben sich, auf Kohle oder Erz gestützt, aus der harten Not unzureichender Ernährungsbasen und Beschäftigungsmöglichkeiten entwickelt. Ihre Schöpfer griffen zum Nächstliegenden, um der wachsenden, in den herkömmlichen Berufen nicht mehr unterzubringenden Bevölkerung Arbeit und Brot zu geben, und sie schufen mit dem Stahl immer wieder neue Existenzmöglichkeiten.

BESITZVERBUND

Die Zwangsläufigkeit der Standortwahl, die wenigstens im freien Spiel des Wettbewerbs den Ausschlag gibt, setzt sich in der Gestaltung der Struktur der Werke selbst fort. Die Rohstoffe müssen unter den günstigsten Kostenbedingungen herangeführt, aber

auch unter den gleichen Bedingungen verarbeitet werden, wenn das Fertigerzeugnis seinen Markt finden soll. Nach diesem Gesetz handelten die Eisenhüttenleute schon in der Holzkohlenzeit, als sie danach trachteten, ihrem Erz- auch Waldbesitz hinzuzufügen, um sich die Versorgung mit Brennstoffen zu sichern. Der Zwang zum Besitzverbund machte sich erst recht geltend, als in der Mitte des vorigen Jahrhunderts der Koks im Hochofen die Holzkohle ersetzte. Die Spaltung der Kohle in Gas und verhüttungsfähigen Koks war einem englischen Forscher schon im 17. Jahrhundert gelungen. Die Erfindung lag jedoch brach, bis sich in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts Industrialisierung, Bevölkerungswachstum und Eisenbedarf wechselseitig emportrieben.

Als die Techniker den Koks in den Eisenhüttenprozeß einzuschalten lernten und als die Dampfmaschine den früheren Kostenvorteil der Wasserkraft abwertete, der den alten Hütten im Siegerland und in der Eifel zugute gekommen war, war die Voraussetzung für den dritten Standort an leistungsfähigen Verkehrswegen, im Zweifelsfall an Wasserwegen, geschaffen, aber auch für die Massenproduktion. In der Zeit der Koksverhüttungsversuche zeigte sich freilich, daß sich der reibungslose Großbetrieb bei Stahl und Eisen nur mit stets gleichbleibenden Koksqualitäten bewerkstelligen ließ. Für die Wirtschaftlichkeit war aber auch die Gleichmäßigkeit der Bezüge in Mengen und Preisen zu sichern. Der optimale Kostenvorteil ließ sich am besten wahren, wenn die Hüttenwerke selbst Kohlenzechen erwarben. Der Besitzverbund zwischen Hütten und Erzbasen oder Hütten und Kohlenbasen ist seitdem eine Selbstverständlichkeit. Für die „auf der Kohle stehenden“ Hütten erwies er sich in der Folge als um so unerläßlicher, seit die Techniker einen weitgehenden Energieverbund zwischen Hütte und Zeche entwickelten. Zwangsläufig ergab sich also in der Wettbewerbswirtschaft eine bestimmte Größenordnung in den Montanunternehmen.

Die Kostenwirkungen des Energieverbundes sind zuerst am Beispiel der Siemens-Martin-Ofen nachgewiesen worden. Siemens-Martin-Ofen wurden lange Zeit ausschließlich und werden auch heute noch vorwiegend, wenigstens in Europa, mit hochwertigem Gas aus den Kokereien beheizt. Technisch zeigten sie sich vom Augenblick ihres Erscheinens an als ein Fortschritt, weil sie in überzeugender Weise das Problem lösten, das Eisen auf jene Hitzegrade zu erwärmen, die den Stahl entstehen lassen, ohne daß die Wärmequelle direkt die kochende Masse durchströmt und die unerwünschten unter ihren Bestandteilen an sie abgibt. Durchgesetzt hat sich die damals neue Konstruktion im letzten Drittel des vorigen Jahrhunderts jedoch erst auf der ganzen Linie, als die Hütteningenieure zum technischen Vorzug den wirtschaftlichen fügten. Sie entwickelten den kostensparenden Energieaustausch, indem sie mit dem geringerwertigen Gichtgas der Hochöfen die Kokereien beheizten und damit die Spaltung der Kohle in Koks und Gas verbilligten. Damit setzten sie das wertvolle Kokereigas für die Beheizung der Siemens-Martin-Ofen frei und darüber hinaus noch einen Anteil Kokereigas



Wenn ich mal baue . . .

meine Fabrik, meine Werkstätte,
mein Geschäftshaus . . .

dann baue ich mit Herz, mit Verstand
und mit **DYCKERHOFF-WEISS!**

Denn Freude gewinnt die Menschen,
Freude steigert die Leistung und
Freude lockt Kunden.

Weißer Verputz mit **DYCKERHOFF-WEISS**
hat die Dauerhaftigkeit des Zementes.

Weißer Treppen, weiße Innenwände aus
hellem oder farbigem Betonwerkstein
sind so schön wie dauerhaft.

Schönheit wird gut gehalten! Jeder
hütet sich, etwas Schönes zu verderben.

Heller Betonwerkstein im Innenausbau:
Fensterbänke z. B., Türgewände,
Böden aus hellem Terrazzo
sind leicht sauber zu halten und
bedürfen praktisch keiner Pflege . . .

Stellen Sie Ihrem Architekten die Frage:
„Wo kann ich mit **DYCKERHOFF-WEISS**
etwas schöner und dauerhafter machen?“

Er wird Ihnen viele gute Ratschläge geben,
ohne daß die Bausumme sich wesentlich
verändert.



Wir schicken
auch gern unsere
schönen Prospekte.

der Baustoff der Freude

DYCKERHOFF ZEMENTWERKE AG.
Wiesbaden-Amöneburg

für den allgemeinen Verbrauch. Zum vollen Nutzen schlägt der Energieverbund aus, wenn er auch die Kraftwerke einbezieht.

TECHNIK UND WIRTSCHAFTLICHKEIT

In der weiteren Folge hat dann die technische Entwicklung in der Eisen- und Stahlproduktion selbst auf die Größenordnung der Werke und der einzelnen Anlagen nachhaltigen Einfluß genommen. Die Erzeugungskosten in der dreistufigen Einheit Hochofen-Stahlwerk-Walzwerk sind naheliegenderweise um so höher, je öfter das Eisen auf seinem Wege zum Stahlfertigzeugnis erkaltet und für die nächste Behandlungsstufe wieder erhitzt werden muß. Mit anderen Worten liegt also ein Kostenvorteil darin, wenn das Roheisen noch flüssig mit einer Temperatur um 1 300 Grad über die Zwischenstation des Mischers in den Stahlofen kommt, um hier bei 1 700 Grad zu Stahl gefrischt zu werden. Ist der Rohstahl nach dem Abguß in Kokillen abgekühlt und wieder auf Walztemperatur ausgeglichen, bleibt natürlich jene Verformungsart die billigste, die den Stahlblock mit dem geringsten Wärmeverlust in einer Hitze zum Fertigzeugnis walzt.

Die modernen, rationell arbeitenden Walzwerke stellen aber auch ihrerseits bestimmte Größenanforderungen an die vor ihnen liegenden Stufen Stahlwerk und Hochofen. Sie sind auf raschen Verfahrensablauf und hohe Qualitäten ausgerichtet, und der rasche Verfahrensablauf verlangt große Rohstahlmengen. An neuen Breitbandstraßen zum Beispiel sind es 2 Mill. t im Jahr und mehr. Soll sich also der Rationalisierungseffekt einstellen, auf den die Konstrukteure solche Walzwerke ausgerichtet haben, müssen die Hochofen und Stahlwerke leistungsfähig, also im Zweifelsfall groß sein. Übrigens sind diese Anlagen auch in sich selbst am rationellsten, je größer sie sind; denn sie liefern die größeren Mengen bei bestimmten gleichen Kosten, zum Beispiel gleichen Lohnstunden.

Die Amerikaner haben als erste ihre Stahlwerke auf diese Zwangsläufigkeiten ausgerichtet. Sie haben mit dem frühen Übergang zu großen Anlagen und großen Werkseinheiten alle anderen Stahlländer der Welt überrundet. Wie in Deutschland und im übrigen Europa erfüllen zwar auch in den USA kleinere Werke eine wichtige Versorgungsaufgabe, aber auch die kleinen sind in Amerika lange nicht so klein wie in Deutschland.

In der Weltstahlerzeugung rückten die USA um die Jahrhundertwende auf den ersten Platz, den vordem England und Deutschland eingenommen hatten. Klassische Stahlländer früherer Jahrhunderte wie Schweden waren endgültig in den Hintergrund getreten, als die Holzkohlenzeit zu Ende ging.

Seit dem ersten Weltkrieg vergrößerte sich der amerikanische Vorsprung mit Riesenschritten, so stark auch die Stahlproduktion anderer Länder wuchs. Das heutige Westdeutschland erzeugte 1937 wieder 18,7, die USA aber 44,6 Mill. t Rohstahl. Es war eine gewaltige Leistung der deutschen Werke, die Produktion bis 1957 auf 24,5 Mill. t, also um ein Drittel zu erhöhen, denn dazwischen lagen der Krieg und die Demonta-

gen. Im gleichen Zeitraum hat sich aber die amerikanische Erzeugung mit 102,2 Mill. t (im Jahre 1957) weit mehr als verdoppelt.

Der kennzeichnende Zug dieser Entwicklung liegt nun darin, daß die Amerikaner den Erzeugungszuwachs nicht mit Neugründungen, sondern bei einer nur geringfügigen Erhöhung der Zahl der Werke von 50 auf 52 erreicht haben. Nicht die Zahl, sondern die Kapazitäten der Werke und Anlagen ist also größer geworden, und das eben macht den amerikanischen Vorsprung aus. Die Jahresdurchschnittserzeugung je Werk war vor dem letzten Kriege noch mit 900 000 t in Deutschland und in Amerika gleich groß. Seitdem ist sie aber in Deutschland nur auf 1,2 Mill. t und in den USA auf fast 2 Mill. t gestiegen, und zwar deshalb, weil neue große Anlagen ältere kleine ersetzen. Im gleichen Umfange, in dem die Amerikaner kontinuierliche und automatisierte Walzwerke bauten, haben sie auch die Ofen in den Roheisen- und Stahlwerken vergrößert. Bei den Hochofen sind sie als erste auf 9 m Gestelldurchmesser mit Tagesleistungen bis zu 2 000 t gegangen. Westdeutschland hat noch keinen Ofen dieser Leistungsfähigkeit in Betrieb. Mit 635 Siemens-Martin-Ofen hat Amerika heute nicht nennenswert mehr als vor dem Kriege, als es 610 waren. Von den 635 Einheiten haben aber 224 ein Fassungsvermögen von über 200 t. In Westdeutschland stehen nur 15 SM-Ofen dieser Größenordnung. Die amerikanischen SM-Ofen liefern je Charge 180 t gegenüber 90 t vor dem Kriege. In Westdeutschland hat sich das durchschnittliche Chargengewicht erst von 55 auf 90 t erhöht, also auf das Niveau, das Amerika schon vor dem Kriege erreicht hatte. Da nun aber ein Siemens-Martin-Ofen ohne Rücksicht auf seine Größe praktisch die gleiche Zahl von Bedienungspersonal erfordert, besagt der Unterschied zwischen 90 und 180 t, daß die Lohnstunden je Tonne Rohstahl in der Bundesrepublik doppelt so hoch sind wie in den USA.

INTERNATIONALE ANPASSUNG

Den Lehren eines solchen Zahlenvergleichs kann sich kein Industriezweig entziehen, der auf dem Weltmarkt mit vielen Ländern und auch mit den USA im Wettbewerb steht. Er muß sich in der Modernisierung oder in der Errichtung neuer Anlagen nach dem wirtschaftlichsten Vorbild richten. Mit den größeren Anlageeinheiten im Hochofen, Stahl- oder Walzwerk wachsen unvermeidlich auch die Unternehmensgrößen. Bis auf wenige Ausnahmen sind alle amerikanischen Werke „Stahlmillionäre“. Nur sieben erzeugen weniger als 1 Mill. t Rohstahl im Jahr. Die meisten kommen über 2 Mill. t. In der Spitzengruppe kommen — und es handelt sich hier um Einzelwerke, nicht um Gesellschaften — die Gary Works auf 6,5, die Sparrow Points Plant auf 5,6, die Lakawanna Plant auf 5,2, die Indiana Harbor Works auf 4,99, die South Works auf 4,93, die Homestead Works auf 3,66 und die Bethlehem Plant auf 3,4 Mill. t Jahresleistung.

Die Kapazitäten der amerikanischen Stahlgesellschaften, die eine Reihe von Werken und Werksgruppen unter einheitlicher Führung zusammenfassen, übertreffen die der deutschen und europäischen Gesellschaften gleich um ein Vielfaches. Die United States

Stahl allein kann mit 40 Mill. t im Jahr viel mehr Stahl erzeugen als alle westdeutschen Werke zusammen, und noch die nächstgrößte Gesellschaft, die Bethlehem Steel Co. nimmt es allein mit der westdeutschen Jahreserzeugung von 23—24 Mill. t auf.

Giganten? Ja, aber sie sind aus der folgerichtigen Anpassung der Unternehmensgrößen an die technische Entwicklung entstanden, die in der freien Welt den Geboten der Wirtschaftlichkeit folgt. Mögen für die östliche Welthälfte andere Gesetze gelten, so ist es doch bezeichnend, daß das sowjetische Hüttenkombinat Magnitogorsk 6,6 Mill. t Jahreskapazität und auch das Kombinat Stalinsk 4 Mill. t ausweist. Mit den 3—3,5 Mill. t der größten deutschen Gesellschaften kann noch das chinesische, von den Japanern erbaute Hüttenwerk Anshan in der Mandchurei aufwarten. Auf 5 Mill. t kommen aber auch westeuropäische Gesellschaften wie die belgische Cockerill-Ougrée, und würde man die Kapazitäten des Interessenbereichs von Schneider-Creuzot oder der Arbed-Gruppe zusammenzählen, wären die größten deutschen Gesellschaften weit übertroffen.

Nicht nur die Amerikaner, auch die westlichen Nachbarländer der Bundesrepublik haben die Stahlproduktion im Zeitraum zwischen 1937 und 1957 weit über den Vorkriegsstand gehoben, während die Deutschen nach dem Rückschlag von Krieg und Demontagen nur ein Drittel mehr als vor dem Kriege erreichten. Frankreich steigerte die Produktion von 6,2 auf 14,1 Mill. t, also um mehr als das Doppelte, Belgien von 2,2 auf 6,3 Mill. t und damit um das Dreifache. Fast ebenso steil ist der Anstieg in Luxemburg von 1,4 auf 3,5 Mill. t. Auch England hat seine Rohstahlerzeugung mit 22 gegenüber 10,5 Mill. t verdoppelt. Die Niederlande konnten sie sogar von 52 000 auf 1,2 Mill. t verzwanzigfachen.

So wie in den USA kommen auch in den westeuropäischen Ländern, die Niederlande ausgenommen, die größeren Mengen nicht aus neuen, sondern aus vergrößerten alten Werken, in denen eben neue Anlagen mehr ausbringen. Von einer Kritik an Großunternehmen ist dieser Prozeß in keinem dieser Länder beeinträchtigt worden. Er erfuhr im Gegenteil weitgehende Förderung der öffentlichen Hand.

Größe an sich ist weder gut noch böse, hat ein Wirtschaftspolitiker erkannt und ausgesprochen, der seiner Richtung nach nicht zu den Freunden der Großunter-

nehmen — in privater Hand — gehört. In der Stahlindustrie ist offensichtlich die Größe eine Voraussetzung der Wirtschaftlichkeit. Sie sollte jenseits der gesellschaftspolitischen Werturteile stehen.

Gleichwohl hat in der Eisen- und Stahlindustrie der Zug zum Großunternehmen die Arbeitsteilung zwischen Groß und Klein nicht aufgehoben. Die großen Werke haben im Industriezeitalter ihren Standort an anderen Plätzen gefunden als die ersten Eisenhütten in den Bergtälern von Siegerland, Harz und Eifel. Die für die Befriedigung des Massenbedarfs notwendigen Großwerke hätten, wenn schon nicht der Kostenvorteil der Rohstoffe oder der Transportwege zu wahren gewesen wäre, in den Einschnitten nicht genug Raum für ihre Entfaltung gefunden. Jene immer größeren Maschinen mit den immer größeren Leistungen, die Pferdegöpel, Wasserräder und Handblasebälge ablösten, wären nicht unterzubringen gewesen — und doch werden auch heute noch kleine Hütten in abgelegenen Bergtälern mit Gewinn betrieben. Sie haben sich besonderen Erzeugnissen zugewandt, z. B. Siegerländer Spezialroheisen. Stahlwerke haben sich spezialisiert und finden in Sonderfertigungen ihr Auskommen. Den Stahlhunger der Zeit des Kraftwagens und des Flugzeuges könnten sie nicht sättigen.

Ist es schon deshalb nicht angebracht, von einem Aufsaugen der Kleinen durch die Großen zu sprechen, so kann derjenige leicht einem Irrtum zum Opfer fallen, der seine Aufschlüsse aus der toten Statistik holt. Manches kleine und mittlere Werk ist nicht mehr in der alten Sparte zu finden, weil es in die größere Kategorie gewachsen ist. Im übrigen ist es ein offenes Geheimnis, daß die Neigung von kleinen und mittleren Unternehmen, in großen aufzugehen, stärker ausgeprägt ist als die Bereitschaft der Großen, die Kleineren aufzunehmen. Es läßt sich schließlich auch nicht übersehen, daß im zwangsläufigen Wachstum der Großunternehmen eine Existenzchance für die kleineren Unternehmen liegt. Das ist wiederholt mit Zahlenangaben belegt worden, beispielsweise mit der Mitteilung eines Konzerns, daß die Zahl seiner Zulieferer in den Jahren von 1953 bis 1958 um 1 000 auf 5 000 gestiegen ist. Die Kritik am Großunternehmen greift heute offenbar genau so daneben, wie jene Propheten danebengriffen, die in der Frühzeit der Industrialisierung das Ende des Handwerks heraufziehen sahen.

Brisk



hält Ihr Haar in Form!