





Eine unserer 500-PS-Diesellokomotiven, die gemeinsam mit der Lokomotivfirma auf der Westfalenhütte entwickelt wurde und sich nicht nur durch hohe Leistung, sondern auch durch besonders gute Sichtmöglichkeiten auszeichnet.

Inhalt

- 3 Unsere Eisenbahn auf der Westfalenhütte
- 10 Hoesch-Spundwand in London
- 12 Das Mitbestimmungsergänzungsgesetz und seine Anwendung
- 15 Hoesch-Betriebsräte tagten in Dortmund
- 17 Bürger und Ehrenbürger nach dem Gemeindeverfassungsrecht
- 18 Heinrich Bomke zum 75. Geburtstag
- 19 Berthold Stockbauer zum 70. Geburtstag
- 19 Otto Hillebrand zum 70. Geburtstag
- 20 Arbeitszeitverkürzung in der eisenschaffenden Industrie
- 21 „Seit 21 Jahren keinen freien Sonntag“
- 23 Der Ankerwirbel war die beste Leistung
- 24 Sie waren dabei
- 26 Fritz will wieder gerade werden
- 28 Passiert – notiert – fotografiert
- 30 Weihnachten auch bei uns
- 32 Über Schloß und Riegel
- 34 Jubilare
- 35 Fotowettbewerb

Rückseite: Ein besonders gut gelungener Schnappschuß aus einem unserer Verarbeitungsbetriebe, der es – rein fotografisch – in sich hat.

Bei uns wie überall: wer wählt, entscheidet mit!

In allen Betrieben und Verwaltungen des Hoesch-Konzerns wird die Wahl der Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch Werke Aktiengesellschaft vorbereitet. Der von dem Betriebsrat der Holding und der Altenessener Bergwerks-Gesellschaft als der größten Gesellschaft des Konzerns gewählte Hauptwahlvorstand hat seine Tätigkeit aufgenommen. Sein Wahlausschreiben, das seit dem 30. Januar 1957 in den Betrieben und Verwaltungen aushängt, unterrichtet die mehr als 50 000 Arbeitnehmer des Konzerns über die Wahl der Wahlmänner, die Ende Februar durchgeführt werden soll. In unserem Bericht über das Mitbestimmungsergänzungsgesetz in diesem Heft unserer Werkzeitschrift erläutern wir – und das dürfte nicht nur unsere Belegschaftsmitglieder und Anteilseigner interessieren –, wie nach dem Gesetz die Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Holding zu wählen sind und wie sich nach der Wahl der Aufsichtsrat zusammensetzen wird.

Im August des vergangenen Jahres verabschiedete nach langen, schwierigen Verhandlungen der Deutsche Bundestag mit einer beachtlichen Mehrheit dieses Ergänzungsgesetz zum Mitbestimmungsgesetz. Nach dem Mitbestimmungsgesetz für Kohle und Stahl aus dem Mai 1951 und nach dem Betriebsverfassungsgesetz aus dem April 1952 ist dieses Ergänzungsgesetz das letzte der drei Gesetze, die die Mitbestimmung der Arbeitnehmerschaft innerhalb der Unternehmen der westdeutschen Wirtschaft regeln. Dem Parlament – und damit meinen wir den Bundestag und den Bundesrat – ging es wie der Bundesregierung darum, mit diesen Gesetzen aus dem politischen, wirtschaftlichen und moralischen Zusammenbruch des Hitler-Reiches die Folgerungen zu ziehen und die Voraussetzungen für eine gute, vertrauensvolle und gleichberechtigte Zusammenarbeit in den Betrieben als Grundlage für eine neue Zukunft zu schaffen. Die Forderung nach einer Zusammenarbeit von Kapital und Arbeit in den Unternehmen folgte aus der Erkenntnis der Versäumnisse der Weimarer Republik, aus dem, was man aus der Zeit zwischen 1933 und 1945 gelernt hatte, und aus den Erfahrungen der Jahre des Wiederaufbaues nach 1945. Die zeitgemäße Synthese zu finden zwischen Freiheit und Ordnung ist gegenwärtig vielleicht die vordringlichste Aufgabe, die jeder Demokratie in Politik und in Wirtschaft gestellt ist. Nur wenn diese Synthese gelingt, wird der freiheitliche demokratische Westen überzeugend beweisen können, daß er den Arbeitnehmern bessere Lösungen für eine gerechte soziale Ordnung bieten kann als der totalitäre Osten.

Führende Vertreter der Anteilseignerseite und der Arbeitnehmerseite haben sich wiederholt zu diesen Zielen bekannt. Auf dem Kölner Parteitag der CDU im Jahre 1954 stellte Präsident Abs, der als Vorsitzender des Aufsichtsrates des größten deutschen eisenschaffenden Unternehmens der Mitbestimmung zu dieser Feststellung besonders berufen war, ausdrücklich fest:

„Lassen Sie mich hier auch eines Beitrages der Bundesrepublik auf dem Gebiet des sozialen Fortschritts gedenken. Ich meine die Regelung der Mitbestimmung. Auf Grund der bisher mit ihr gemachten Erfahrungen möchte ich in ihr einen echten Erfolg sehen. Sie wird sich, so glaube ich, auch in Zukunft bewähren, sofern sich nur die Sozialpartner wie bisher um eine loyale Zusammenarbeit bemühen und jeder bereit ist, dem anderen zu geben, was ihm gebührt.“

Damit ist, so wollen wir hoffen, eine Forderung des unvergeßlichen Hans Böckler wahr geworden, der in seiner letzten öffentlichen Rede am 6. Februar 1951 die von tiefer Verantwortung zeugenden Worte sprach:

„Nicht der Wille zur Macht hat die Gewerkschaften bestimmt, eine gleichberechtigte Stellung für die Arbeitnehmer in der Wirtschaft zu fordern, sondern vor allem die Erkenntnis, daß der politischen Demokratie, soll sie nicht ein zweites Mal zum Nachteil des Volkes und der ganzen Welt mißbraucht werden, die wirtschaftliche Demokratie zur Seite gestellt werden muß.“

Ob nun ein jeder im Lande mit dem Ergänzungsgesetz zum Mitbestimmungsgesetz und der verunglückten Wahlordnung zufrieden ist: darauf kommt es nicht an. Auf jeden Fall schafft es eine weitere Grundlage für die vertiefte Fortführung echter partnerschaftlicher Zusammenarbeit. An uns allen, die wir in den Betrieben der Mitbestimmung arbeiten, liegt es jetzt, das Gesetz nicht nur nach seinem Wort, sondern auch nach seinem Sinn und Geist zu erfüllen. Aus Möglichkeiten sollen Wirklichkeiten werden, die uns ein Stück weiterbringen zur Freiheit in Verantwortung, zur Sicherheit im Daseinskampf und zum Wohlstand für Alle.

Dr. Harald Koch



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

5. JAHRGANG

JANUAR 1957

HEFT 1



ALTENESSENER BERGWERKS-AG
Essen-Altenessen



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
Dortmund



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
Dortmund



HOESCH WALZWERKE AG HOHENLIMBURG
Hohenlimburg



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
Kassel



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
Gevelsberg



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
Dortmund

CARL FLÜGGE GMBH
Hamburg



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
Hagen i. Westf.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUEGENBERG
Olpe i. Westf.



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
Wuppertal-Langerfeld und Trier



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
Dortmund



HOESCH ROHRWERKE AG
Hiltrup und Hagen



BECKE-PRINZ GMBH
Dortmund und Hemer



HOESCH EISENHANDEL MBH
Dortmund



HOESCH REEDEREI UND KOHLENHANDEL GMBH
Essen-Altenessen



HOESCH DÜNGERHANDEL GMBH
Dortmund



HOESCH EXPORT GMBH
Dortmund

HOESCH LIMITED
London

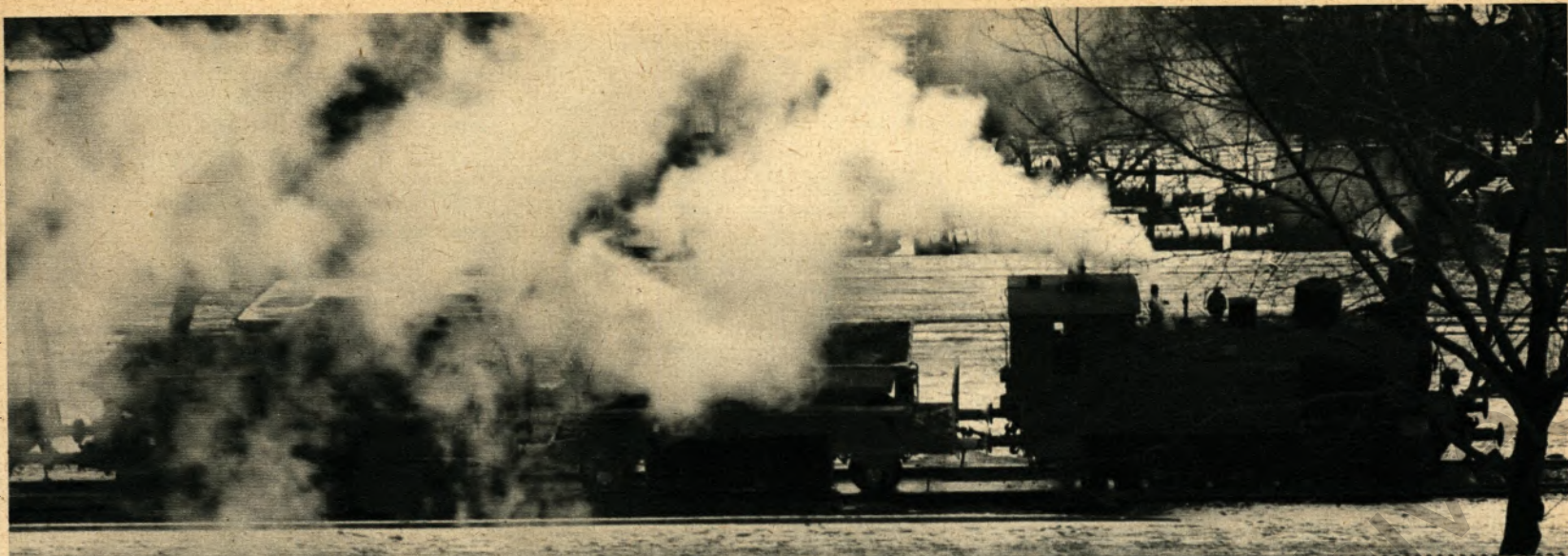
HOESCH ITALIANA
Mailand

INDUSTRIEWERTE AG
Dortmund

Gesamtbelegschaft: 50 824

WERK *und* WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Dortmund. Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch. Schriftleitung: Johannes Hoischen und Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 301 41. Fernschreiber: 032 123, 032 294. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet. WERK UND WIR erscheint monatlich. Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und Farbinnenseiten: Erich Kreuzner, Dortmund; die Farbaufnahme der Spundwandverladung stellte uns Rainer Rutenbeck, Hamburg, zur Verfügung. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Echterhoff, Hering, Kampmann, Kreuzner, Lopian, Steffen, alle Dortmund; Dr. Seifert, Wernau (Neckar) und Werk- und Privatfotos. Die graphische Gestaltung besorgte Karl-Georg Schmidt, Dortmund.



Unsere Eisenbahn auf der Westfalenhütte



*Dipl.-Ing.
Wolrat Wagner,
der Leiter des
Eisenbahnwesens,
schrieb diesen
Bericht*

Neben den eigentlichen Produktionsbetrieben der Westfalenhütte nimmt die werkseigene Hütten-eisenbahn eine bedeutende Stellung im gesamten Produktionsablauf ein, denn ihre Aufgabe ist es, die Produktionsstätten mit den erforderlichen Rohstoffen zu versorgen und die Zwischen- und Fertig-erzeugnisse und die Abfallstoffe abzufahren. Wie das Adernsystem einen Körper, so durchziehen rund 136 Kilometer Normalspurgleise und rund 12 Kilometer Schmalspurgleise das Werksgelände und verästeln sich bis zur Vielzahl der Ladegleise in den Erzeugungsbetrieben, ja, bis zu jeder Lagerhalle, bis zu jeder Werkstatt und jedem Lagerplatz. Kein Wunder, daß das Ladestellenverzeichnis 300 Ladestellen aufweist, die nach einer den Rangierbezirken entsprechenden Ordnung benummert sind. Dieses weitgehend zergliederte Gleisnetz ist im Laufe der 85 jährigen Entwicklung der Hütte mit der ständigen Ausweitung der Aufgaben mitgewachsen. Ebenso wenig wie die ganze Hütte konnte es von vornherein nach einheitlichen und zweckmäßigen Gesichtspunkten geplant und ausgebaut werden. Es ist daher vielfach unübersichtlich, unorganisch, eng und für die heutigen Aufgaben zu knapp bemessen.

Für jede Tonne Rohstahl müssen 10,7 Tonnen Güter befördert werden

Auf diesem Gleisnetz wird nun eine Gütermenge gefahren, die ein Mehrfaches der Rohstahlerzeugung ausmacht. Für eine erzeugte Tonne Rohstahl werden auf der Regelspurreisenbahn etwa 9,4 Tonnen, auf

dem Schmalspurnetz 1,3 Tonne, bewegt. (Wollte man sich eine Vorstellung von der insgesamt auf einem Hüttenwerk zu bewältigenden Transportleistung machen, so müßten hierzu noch die Gütermengen mit Kränen, Bändern, Rollgängen und anderen Beförderungsmitteln hinzugezählt werden.) Bei den angegebenen Zahlen handelt es sich um Nettotonnen, das heißt um die Gewichte der Ladungen. Die Eigengewichte der Fahrzeuge, die bei vielen unserer Spezialwagen ein Mehrfaches des beförderten Ladegutes ausmachen, sind nicht darin enthalten.

Diese erstaunlich scheinenden Zahlen mögen an einem Beispiel, nämlich dem Transportbedarf bei der Roheisenerzeugung des Hochofens, erläutert werden.

Neben der Abfuhr einer Tonne flüssigen Roheisens muß die Eisenbahn 2 Tonnen Erz, 1 Tonne Koks, 0,50 Tonne Kalkstein und 0,75 Tonne Schlacke, zusammen also 4,25 Tonnen bewegen. (Hierbei ist noch nicht berücksichtigt, daß ein erheblicher Teil

der Erzmengen durch den Umweg über die Aufbereitungsanlage und ein Zwischenlager die Eisenbahn zwei- oder dreimal belastet.)

Die mittlere Beförderungsweite unserer Ladungen beträgt etwa 2,2 Kilometer. Insgesamt befördert unsere Eisenbahn auf dem Regelspurnetz monatlich drei Millionen Nettotonnenkilometer.

Der Erzzulauf

Den größten Anteil an den beförderten Mengen hat zweifellos das Erz. Es wird heute fast in der ganzen Welt eingekauft. Das in der Bundesrepublik gewonnene Erz wird in der Regel in besonderen Zügen und meist in besonderen Wagen über die Strecken der Deutschen Bundesbahn zugefahren und zu einem großen Teil unmittelbar in die Bunker vor den Hochöfen entladen. Der größere Teil der Erze kommt jedoch von Übersee. Er wird in den Seehäfen, wie Emden, Rotterdam und Bremen, vom Seedampfer gelöscht, wenn nötig, auf Lager ge-



► Blick von den Erzbrücken auf den Übergabe- und Rangierbahnhof für Bundesbahnwagen auf der Westfalenhütte

nommen und mit Kähnen oder in Bundesbahnwagen abgefahren. Die Kähne erreichen Dortmund auf dem Dortmund-Ems-Kanal, an dem der hütteneigene Werkschiffhafen Hardenberg liegt, der im technischen Bereich ebenfalls unserer Abteilung Eisenbahnwesen unterstellt ist. Dort wird das Erz mit großen Portalkränen gelöscht und zwischengelagert oder gebrochen und gesiebt und unmittelbar über werkeigene Spezialwagen, auf die wir noch zu sprechen kommen, zur Hütte gefahren. Der Anteil der seewärtigen Erze, die uns in offenen Bundesbahnwagen zulaufen, hat in den letzten Jahren durch den noch nicht abgeschlossenen Ausbau des Kanals besonders zugenommen. Der Waggonanteil beträgt vielfach die Hälfte und mehr.

Zusammenarbeit mit den öffentlichen Eisenbahnen

Die Hauptzubringer für unsere Eisenbahn sind die Deutsche Bundesbahn und die Dortmunder Eisenbahn.

Der Anschlußbahnhof von und zur Bundesbahn ist der Bahnhof Dortmund-Eving. Von dort erreichen uns täglich in etwa 18 Zügen bis zu 600, mitunter auch mehr Wagen. Die beladenen Wagen bringen Rohstoffe, Ersatz- und Maschinenteile, die leeren Wagen sind als Spezialwagen für den Versand unserer Fertigerzeugnisse bestimmt. Darin enthalten sind 50 bis 60 Wagen für die inmitten unseres Werksgebietes liegende Zeche Kaiserstuhl (Ostfeld).

Für den neuen Werksteil Stockheide mit dem neuen Stahlwerk III, dem zu erweiternden Breitbandwalzwerk und anderen dort gelegenen Betriebsabteilungen laufen die Bundesbahnwagen im Übergang von dem Bundesbahnhof Dortmund-Obereving über den Tarifbahnhof Dortmund-Stockheide der Dortmunder Eisenbahn zu. Die Trennung des Bundesbahnzulaufs auf die beiden Eingangsstellen Dortmund-Eving und Dortmund-Stockheide bzw. Dortmund-Obereving war wegen der im Jahre 1956 anlaufenden Erweiterungen zum Abkürzen der Wege und zum Entlasten der Gleisanlagen im alten Hüttenbereich notwendig geworden. Die in Bau befind-

liche Feineisenstraße wird einen besonderen direkten Anschluß an den Bundesbahnhof Obereving erhalten.

Die Dortmunder Eisenbahn, ein nur dem Güterverkehr dienendes städtisches Unternehmen, bei uns noch immer „Kleinbahn“ oder „Hafenbahn“ genannt, verbindet uns weiter im Binnenverkehr hauptsächlich mit unserem schon genannten Werkschiffhafen und fährt uns von dort zu dem Übergabebahnhof „Dortmund-Stockheide“ (früher Übergabebahnhof „Hoesch“) die Erze in werkeigenen Spezialwagen. Daneben übernimmt sie Fertig- und Nebenerzeugnisse, die im Hafenbereich durch die dort ansässigen Speditionsfirmen auf Kähne umgeladen werden.

Der werkeigene Verkehr

Die schon genannten Zahlen über das tägliche Aufkommen an Bundesbahnwagen mögen manchem Leser schon recht erheblich vorkommen. Dennoch machen sie nur einen Anteil von rund 46 Prozent an der Gesamtleistung unserer regelspurigen Werks-eisenbahn aus. Der überwiegende Anteil ist innerer Werksverkehr, der sich ausschließlich auf unseren eigenen Hüttenwagen abwickelt. Hierbei werden, um nur einige Beispiele zu nennen, folgende Güter befördert:

Erze für den Hochofen von der Übergabe der Dortmunder Eisenbahn,
von der Erzaufbereitung oder vom Lager,
flüssiges Roheisen zwischen Hochofen und Mischern,
von dort zum Thomaswerk,
flüssige Schlacke vom Hochofen und den Stahlwerken,
granulierter Schlackensand für die Zementfabrik,
Gichtstaub von den Hochöfen zur Einsinterung,
Produktionsschrott und Bären,
Warmbrammen von den Stahlwerken der alten Hütte zum Breitbandwalzwerk in der Stockheide (glühend in Spezialwagen über drei Kilometer Entfernung),
feuerfestes Material für die Öfen usw.

Im inneren Werksverkehr werden täglich etwa 1200 Wagen beladen, manche Wagen bis zu dreimal am Tag, während andere bei der oft zögernden Entladung der Betriebsabteilungen mehrere Tage von einem Beladen bis zum nächsten brauchen.

Welche technischen Einrichtungen besitzen wir?

Die Ausstattung der Werksbahn entspricht in vielem der der öffentlichen Eisenbahnen; jedoch ist sie auf unseren Bedarf und die geringeren Geschwindigkeiten (im allgemeinen bis zu 15 Stundenkilometer) zugeschnitten. Mancherlei Modernes konnte in den letzten Jahren geschaffen werden; jedoch ist natürlich auch manche Einrichtung, wie überall in der Hütte, überaltert und entspricht nicht mehr voll unseren heutigen Wünschen.

Noch immer die Dampflokomotive!

Mit 22 normalspurigen Dampflokomotiven beherrscht diese alte, durch viele Jahrzehnte das Gesicht der Eisenbahnen bestimmende Lokomotivgattung auch bei uns noch das Feld. Es sind drei- und vierachsige Maschinen, mit Naßdampf betrieben, mit Leistungen zwischen 250 und 600 PS. Ihr Alter schwankt zwischen fünf und fast fünfzig Jahren. Durch Mischvorwärmer, bei denen das Tenderwasser aus dem Abdampf vorgewärmt wird, durch innere Speisewasseraufbereitung (Kesselsteinverhütung), durch Spurkranzschmierung (wegen unserer vielen engen Kurven) haben wir Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit dieser Lokomotiven noch verbessern können. Eine neue Lokomotivbekohlungsanlage mit einem hochgelegenen Laufkran und einem Bunker ist in den letzten Jahren entstanden.

▼ Mit diesem Waggonkipper werden die Bundesbahnwagen an der Erzaufbereitungsanlage entleert





◀ Eine unserer 45 Jahre alten Dampfloks unter dem neuzeitlichen Stellwerk „Mischer“

Die elektrische Zugförderung dürfte die wirtschaftlichste Art darstellen. Für sie müssen jedoch hohe Beträge aufgewandt werden, da elektrische Lokomotiven sehr teuer sind und mit jeder Lokomotive auch ein entsprechender Teil des Oberleitungsnetzes ausgebaut werden muß.

Wir fahren zur Zeit etwa 27 Prozent unserer Leistung im elektrischen Betrieb.

Unsere Diesellokomotiven

Die hohen Beschaffungskosten der elektrischen Lokomotiven veranlaßten uns – als die Frage an uns herantrat, unseren Lokomotivbetrieb zu modernisieren – vor etwa drei Jahren, die ersten Diesellokomotiven zu bestellen. Während des letzten Krieges und in den folgenden Jahren hatte die deutsche Lokomotivindustrie auch für uns geeignete mittelschwere Diesellokomotiven entwickelt und betriebsreif gemacht. Seit die erste Lokomotive im Oktober 1954 in Betrieb genommen werden konnte, ist unser Bestand einschließlich des Werkes Barop bereits auf zwölf Diesellokomotiven angewachsen.

Hiervon sind fünf mittelschwere Lokomotiven mit 500 PS Leistung und einem Dienstgewicht von 48 beziehungsweise 54 Tonnen. Der Antriebsmotor ist ein sechszylindriger Daimler-Benz-Motor mit 1500 Umdrehungen. Er hat bisher ausgezeichnete Laufleistungen gezeigt, so daß wir diese Lokomotiven für sehr wirtschaftlich halten können.

Wie bei den elektrischen Lokomotiven, besteht ein wesentlicher Vorteil darin, daß sie nur mit einem Mann besetzt zu werden brauchen. Mit Rücksicht auf unsere Verhältnisse haben wir besonderen Wert auf gute Sichtmöglichkeiten gelegt. Sie sind durch besonders niedriggehaltene Motorhauben und durch große Fensterflächen im Führerhaus erreicht worden. Diese von der Westfalenhütte gemeinsam mit der Lokomotivfirma entwickelte Type ist in dieser äußeren Gestaltung beispielgebend für viele inzwischen in der Industrie eingesetzte Diesellokomo-

Elektroloks schon in den zwanziger Jahren

Hoesch hat sich schon in den zwanziger Jahren damit beschäftigt, den Lokomotivbetrieb auf elektrischen Strom umzustellen und die ersten elektrischen Lokomotiven beschafft. Wir besitzen heute acht elektrische Lokomotiven für eine Betriebsspannung von 600 Volt Gleichstrom (Ruhr-Elektrifizierung der Bundesbahn 15 000 Volt Wechselstrom). Die Leistung dieser Lokomotiven schwankt zwischen 220 PS bei den dreiachsigen und 700 PS bei den vierachsigen Lokomotiven. Zwei Lokomotiven sind mit Batterien ausgestattet, um auch unter Kränen, unter denen keine Oberleitung gelegt werden kann, fahren zu können. Eine dieser Batterien wird in Kürze wegen der geringeren Betriebskosten durch ein Dieselstrom-Aggregat ersetzt werden, dessen Motor uns Orenstein & Koppel liefern wird. Auch von den übrigen schweren Oberleitungslokomotiven sind zwei mit gleichen Aggregaten von 205 PS Leistung ausgestattet worden, um auch bei Störungen im Oberleitungsnetz den elektrischen Betrieb aufrechterhalten zu können. Nicht unerwähnt bleiben sollen zwei kleinere elektrische Lokomotiven, die im Verkehr vor dem Thomaswerk eingesetzt sind.



► Im Führerstand der Diesellok Typ Westfalenhütte. Rudolf Wiederstein bedient mit der linken Hand das Steuerrad, das die Funktion des Gashebels besitzt, mit der rechten die Druckluftbremse. Ganz oben ist der Mikrofonlautsprecher der Rangierfunkanlage zu erkennen



tiven geworden. Ihre Leistung entspricht etwa der unserer schweren vierachsigen Dampflokomotive. Vier weitere Lokomotiven mit 120 bis 150 PS Leistung haben uns Orenstein & Koppel geliefert. Sie sind mit dem sechszylindrigen O-&K-Motor (1550 Umdrehungen) und mit einem hydraulischen Getriebe ausgestattet.

Drei andere kleinere Lokomotiven, ebenfalls der Bauart Orenstein & Koppel, sind im Werk Barop und im Pendelverkehr zwischen der Stripperhalle und den Tiefofen am Breitbandwalzwerk für kleine Leistungen eingesetzt.

Gesamtüberblick über unsere Lokomotiven

Die vorstehenden Zahlen ergeben zusammengestellt folgendes Bild:

Dampflokomotiven	22 Stück
Elektrische Lokomotiven	10 Stück
Diesellokomotiven (allgemeines Netz) ...	9 Stück
Gesamtzahl (allgemeines Netz)	41 Stück
Diesellokomotiven für Sonderverkehre ..	3 Stück

Welche Lokomotiven kaufen wir in Zukunft?

Nach unseren heutigen Erkenntnissen werden wir voraussichtlich keine weiteren Dampflokomotiven mehr beschaffen. Der Einsatz von Diesellokomotiven bedeutet jedoch noch nicht, daß wir keine weiteren elektrischen Lokomotiven mehr anschaffen wollten. Die Frage wird endgültig erst entschieden werden können, wenn wir mehr Erfahrungen und während eines längeren Zeitraumes die Kosten ermittelt haben.

Schmalspurlokomotiven

Unsere kleinen Schmalspurlokomotiven von 70 bis 90 PS Leistung – wir haben zur Zeit 16 – sind überwiegend über 30 Jahre alt. Den Schmalspurbetrieb in den engen Bereichen zwischen den Stahlwerken der alten Hütte und den angeschlossenen Walzwerken, für das Befördern der glühenden Blöcke und des Halbzeugs, können wir auf der Hütte nicht entbehren. Unsere Lokomotiven befahren Bögen von zehn Meter Halbmesser und darunter bis zu sechs Meter. Diese Bögen sind stärker gekrümmt, als es bei Straßenbahnen üblich ist. Als Ersatz für die abgehenden Dampflokomotiven werden wir hier ebenfalls Diesellokomotiven beschaffen, von denen wir hoffen, die ersten noch im Laufe dieses Jahres einsetzen zu können.

Wie sehen unsere Güterwagen aus?

Von unseren rund 1200 normalspurigen Werks-güterwagen entspricht naturgemäß ein großer Teil den üblichen Wagengattungen der öffentlichen Bahnen, nämlich dem O-(offenen)Wagen, dem G-(gedeckten)Wagen und den verschiedenen Gattungen der Flachwagen. Besonders die O-Wagen sind jedoch auf unsere Verhältnisse zugeschnitten. Sie müssen den schweren und unförmigen Einzellasten entsprechen und sind wegen der häufigeren Be- und Entladungen durch schwere Magnete und Greifer schwerer gebaut, vielfach niedrigergehalten und haben keine Türen. Die herkömmliche Form dieses „Kastenwagens“ haben wir neuerdings vielfach verlassen, indem wir, auf Grund der guten Erfahrungen anderer Werke, Boden und seitliche Längswände aus einem schweren, entsprechend vorgewalzten Blech hergestellt haben. Derartige „Wannenwagen“ sind besonders für den Transport von festem Roheisen und schwerem Schrott geeignet.

Spezialfahrzeuge aller Art

Flüssiges Eisen wird bisher vielfach in abgedeckelten und kippbaren Pfannen auf vierachsigen Fahrgestellen befördert. Sie fassen 40 bis 50 Tonnen



Roheisen. Für das neue Stahlwerk III muß das flüssige Stahleisen über einen Weg von drei Kilometern gefahren werden. Um die Wärmeverluste möglichst geringzuhalten, stehen hierfür „Torpedopfannen“ zur Verfügung, bei denen ein um eine waagerechte Achse kippbares zylindrisches Gefäß 120 Tonnen flüssiges Roheisen aufnehmen kann. Das Fahrzeug selbst wiegt leer, jedoch einschließlich

▲ Eine moderne dreiachsige Dampflokomotive mit 500 PS Leistung zieht die mit Hochofenschlacke gefüllten „Pfannenwagen“

▼ Vor dem Thomaswerk (rechts im Hintergrund) wird aus Spezialwagen Kalk in den Kalkbunker (links) entladen



◀ Eine 150-PS-Lokomotive von Orenstein & Koppel für den leichteren Rangierverkehr



◀ Ein erzbeladener „Flachmuldenkipper“ von Orenstein & Koppel bei der Entladung am Erzlager

Ausmauerung, über 100 Tonnen. Es ruht auf zwei vierachsigen Drehgestellen, wobei allerdings der bei uns übliche Achsdruck von 20 bis 25 Tonnen überschritten worden ist.

Flüssige Hochofenschlacke wird in besonderen Kipp-pfannen zu den Verwendungsstellen abgefahren. Für Thomas- und Martinschlacke, die ebenfalls flüssig eingefüllt werden, stehen weitere Spezialfahrzeuge bereit.

Frisch gegossene Brammen aus dem Thomaswerk und den alten Martinwerken der Hütte müssen mit möglichst geringem Temperaturverlust über drei Kilometer Weg zum Breitbandwalzwerk gefahren werden. Wagen besonderer Bauart nehmen je nach Gewicht sechs bis acht dieser Brammen in einer ausgemauerten Wanne auf, über die schwere ausgemauerte Hauben (2×11 Tonnen!) geschoben werden, so daß nur wenig Wärme verlorengeht. Für die großen Massentransporte von Erz und Koks besitzen wir in dem „Selbstentlader“ mit einer Tragfähigkeit von 56 Tonnen bei 80 Tonnen Gesamt-



▲ Weichensteller Stülmeyer an seinem Arbeitsplatz im Stellwerk „Rüschelbrink“ am neuen SM-Werk. Im Vordergrund ist die Wechsellautsprecheranlage erkennbar, die der Verständigung mit den Nachbarstellwerken und den Rangiermeistern dient



entwickelt worden. Wir verwenden auf der Hütte einen von Orenstein & Koppel gebauten Flachmuldenkipper und den bei dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen in Hamborn geschaffenen Kastenkipper Bauart Hamborn. Bei dem Flachmuldenkipper werden zwei Mulden von je acht Kubikmeter Inhalt ohne maschinelle Hilfskraft durch das Eigengewicht nach Lösen einer Verriegelung gekippt. Die Kastenkipper der Bauart Hamborn (Fassungsvermögen 20 m³) kippen ihre Last durch einen während der Fahrt aufgeladenen Luftspeicher ölhdraulisch. Beide Wagentypen können wahlweise nach der einen oder anderen Seite entleert werden.

Nur am Rande sei vermerkt, daß uns für die unvermeidbaren Aufgleisungsarbeiten zwei mit allen Hilfsmitteln ausgestattete Gerätewagen zur Ver-

◀ Die Schweißer Josef Berlin und Otto Oehring beim Verschweißen der Schienenstöße

fügung stehen. Für größere Aufgleisungen wird hierbei das von der Maschinenfabrik Deutschland entwickelte und sehr bewährte hydraulisch arbeitende Aufgleisgerät „Deutschland“ benutzt. Die Arbeit der Gleisbaukolonne wird durch eine Motordraisine erleichtert, die der Oberleitungskolonne durch einen motorbetriebenen Oberleitungswagen mit heb- und drehbarer Arbeitsplattform.

Worauf wird gefahren?

Als Regelform haben wir den bei der Bundesbahn üblichen Oberbau der Form K 49. Die Schiene hat ein Metergewicht von 49 Kilogramm. Durch viele Jahrzehnte haben wir fast ausschließlich Stahlschwellen verwandt. Erst mit der Ausweitung unserer Gleisanlagen im Zusammenhang mit dem Bau des Stahlwerkes III im Vorjahr sind wir in großem Umfang dazu übergegangen, Holzschwellen einzubauen. Diese Schwellenform ermöglichte uns, den von Becke-Prinz hergestellten Federnagel in der einfachen und neuerdings in der Doppelschaftform zu verwenden. Hierdurch konnten wir wesentliche Ersparnisse erzielen. Soweit wie möglich werden die Schienenstöße (Schienenenden) autogen verschweißt. Dadurch, daß wir inzwischen rund 19000 Schienenstöße, die der schwache Punkt im Oberbau sind, verschweißt haben, haben wir einen wesentlichen Schritt zur Erhaltung unseres Gleisnetzes getan. Als Unterbau wird ausschließlich Hochofenschlacke aus eigener Erzeugung statt des sonst üblichen Basaltkleinschlags verwandt.

Die Zahl der Weichen ist mit fast 1000 im Regel- und Schmalspurnetz außerordentlich hoch. Täglich sind vierzehn Weichenschmierer allein damit beschäftigt, die Weichen zu schmieren und sauberzuhalten. Es ist verständlich, daß die große Zahl der Weichen, vielfach mit sehr starken Krümmungen, einen erheblichen Unterhaltungsaufwand von uns erfordert.

Über Stellwerke und Signale

Die Mehrzahl unserer Weichen wird mit der Hand bedient. In den Brennpunkten unseres Betriebes sind jedoch elf Stellwerke eingerichtet, die zum Teil mechanisch und zum Teil elektrisch betrieben sind. Zwei moderne Stellwerke konnten in jüngster Zeit in Betrieb genommen werden, das eine liegt im Gleisbereich unserer alten Stahlwerke an der Nordostecke der Waschkaue am Martinwerk II (siehe WERK UND WIR Heft 3/1956), das andere im Bereich unserer Gleisanlage am Stahlwerk III. Hier werden die Weichen vom Weichensteller durch Drucktasten umgestellt. Die Tasten liegen auf einem Tisch, auf dem der Gleisplan des Stellwerksbereichs dargestellt ist. Sie befinden sich im Gleisbild neben den ihnen zugeordneten Weichen, eine entsprechende Ausleuchtung läßt die Weichenstellung erkennen. Große Glasflächen ergeben gute Sicht nach außen.

An Nachrichtenmitteln sind heute an Stelle der früheren Fernsprecher mit Klappenschränken Wechsellautsprechanlagen zwischen den Stellwerken und auch über wetterfeste Außenstellen, zwischen Stellwerk und Rangierpersonal, vorhanden. Über größere Außenlautsprecher können Weisungen an die Rangierer in den Gleisanlagen gegeben werden. Zwei Stellwerke verfügen über eine Rangierfunkausrüstung mit verschiedenen Wellen (UKW-Bereich). Im Wechselsprechverkehr ist damit eine Verständigung zwischen Stellwerk und Lokomotiven möglich, auch in abgelegene Bezirke hinein.

Das Rangierpersonal bedient sich der bei allen deutschen Bahnen üblichen Rangiersignale. An ortsfesten, von den Stellwerken bedienten Signalen sind bei uns üblich das Wartezeichen (gelbes W) mit Vorrücksignal (drei weiße Lampen in V-Form als Auftrag zur Weiterfahrt) und das neuere Lichtsperrsignal. Bei diesem bedeutet Rotlicht Fahrverbot, ein schräges weißes Doppellicht Fahrauftrag.

Unsere neue Gleisanlage am Stahlwerk III

Das neue Stahlwerk III und der Ausbau des Breitbandwalzwerkes machten die Verlegung der unser

Werksgelände kreuzenden Dortmunder Eisenbahn um etwa einen Kilometer nach außen erforderlich. Es galt, zwischen dem Übergabebahnhof Stockheide der Dortmunder Eisenbahn und unseren Werken eine leistungsfähige werkseigene Bahnanlage zu schaffen, die auch den zu erwartenden Anforderungen im Endausbau der genannten Werke noch genügen wird. Die Anlage besteht aus: dem Übergabebahnhof von und zur Dortmunder Eisenbahn mit sechs Gleisen von je etwa 400 Meter, dem Ablaufberg mit Gleiswaage für die ein- und ausgehenden Bundesbahn- und Werkswagen, einer Hemmschuhgleisbremse am Fuß der Zerlegerampe, zwölf Richtungsgleisen für die verschiedenen Richtungen, nach denen der Zulauf entsprechend den Bedürfnissen der Betriebe vorrangiert wird und in denen der Ausgang, nach Bundesbahn, Dortmunder Eisenbahn und alter Hütte getrennt, gesammelt wird (Bahnhof „Rüschelbrink“), aus einem Verbindungsgleis zwischen der alten Hütte und diesem Bahnhof Rüschelbrink, aus den Verbindungsgleisen mit Umfahrmöglichkeiten zu den einzelnen Ladegleisen der Betriebe. Die Gesamtlänge der in diesem Bereich gelegten und noch zu legenden Gleise beträgt rund zwanzig Kilometer. Ein Stellwerk am Ablaufberg ist, wie oben beschrieben, bereits vorhanden, ein zweites an der Eingangsseite des Übergabebahnhofs von der Dortmunder Eisenbahn her ist inzwischen in Bau. Die gesamte Anlage ist mit neuzeitlichen Gleisfeldleuchten gut ausgeleuchtet.

Sie ermöglicht einen in jeder Hinsicht einwandfreien Betrieb bei ausreichenden Platzverhältnissen. Bemerkenswert ist noch, daß der im Stahlwerk III anfallende Stahl unmittelbar in Kokillen auf Eisenbahnfahrzeugen abgegossen wird und – noch z.T. flüssig – in der Kokille über 400 Meter bis zur Stripperhalle, die dem Breitbandwalzwerk mit seiner Tiefofenhalle vorgelagert ist, übergeführt wird. Auch hierbei sind Diesellokomotiven eingesetzt.

Die Eisenbahner

Die oben genannten Leistungen werden tagtäglich von 1200 Mitarbeitern, 9 v.H. der Gesamtbelegschaft der Hütte, vollbracht, die in den beschriebenen Anlagen zu arbeiten wissen und sie mit dem immer pulsierenden Leben füllen. Es sind die Bahnhofs-aufseher in den Rangierbezirken, die Lokomotivführer und Heizer auf ihren Maschinen, die Rangiermeister und Rangierer in den ausgedehnten Gleisanlagen und im Schmalspurbereich, die Meister, Vorarbeiter und Rottenführer in den Unterhaltungs-



▲ Die Schlosser Kurt Haake und Fritz Brock montieren die Dampf-Ein- und -Ausströmrohre an einer Schmalspurlok in der Lokomotivwerkstatt

betrieben, Eisenbahnwerkstätten und im Gleisbau, mit ihren Männern. Einzubeziehen sind die Kranmaschinisten und Verlader am Hafen, die Baggerführer in den Erz- und Schlackenbetrieben, die Führer der Gleiskräne. Es sind Männer, die vielfach unter schweren Bedingungen, in Wind und Wetter, bei Nebel und Dunkelheit, ihre durch den Rhythmus des Produktionsablaufes bestimmte Arbeit zu verrichten haben. Nicht zu vergessen ist der kleine Stab von Ingenieuren und Bürokräften. Es sind Hütten-Eisenbahner, die ihr Arbeitsziel darin sehen, alle Transporte zwischen den vielfältigen Hüttenanlagen pünktlich und genau zu bewältigen.

▼ Eine 700-PS-Elektrolok zieht mit Sinter gefüllte Selbstentladewagen zum Hochofen VI





HOESCH SPUNDWAND IN LONDON

Mit diesem Bericht vermittelte uns Hoesch Limited einen interessanten Einblick in das Bemühen um den Export unserer Erzeugnisse

London – acht Millionen Menschen wohnen in dieser Stadt. Unübersehbar ist der Strom, der sich jeden Morgen mit Zügen und Bussen, mit dem eigenen Wagen oder der Untergrundbahn in die „City“ ergießt. Sie alle wollen arbeiten, brauchen Büros und Fabriken. Neue Gebäude schießen wie Pilze aus der Erde: Stahl, Glas, Beton. In der City, im Westend, in Fleet Street oder südlich der Themse.

Hoesch-Spundwand im Herzen Londons

Zehn Minuten von der Royal Festival Hall liegt, umgeben von hohen Gebäuden, in denen die Rotationsmaschinen in unermüdlichem Takt Fluten von Zeitungen auf das Fließband werfen, ein freier Platz. Ein hoher Bretterzaun, dahinter der Lärm und das Getriebe einer Großbaustelle. Ein modernes Pressehaus wächst aus dem Boden. Riesige Bagger schachten die Baugrube aus. In großen Stapeln liegen Hoesch-Spundwandbohlen auf der Baustelle. 550 Tonnen werden zum Fundamentieren dieses Baues gebraucht.

Fast immer verbindet sich der Begriff „Stahlspundwand“ mit Wasser, mit Docks, Häfen oder Brücken – hier jedoch, im Herzen Londons, wird die Hoesch-Spundwand zur Gründung eines Hochhauses eingesetzt. In Dortmund gewalzt, wurde der Stahl auf dem Wasserwege nach Amsterdam transportiert. Dort wartete Kapitän Kooima mit der „Santa Margherita“ darauf, das Material nach London zu bringen. Die Überfahrt verlief schnell und gut.

◀ Es war kein Kinderspiel, in den Surrey-Docks die Spundbohlen von der „Santa Margherita“ in kleine Leichter umzuladen

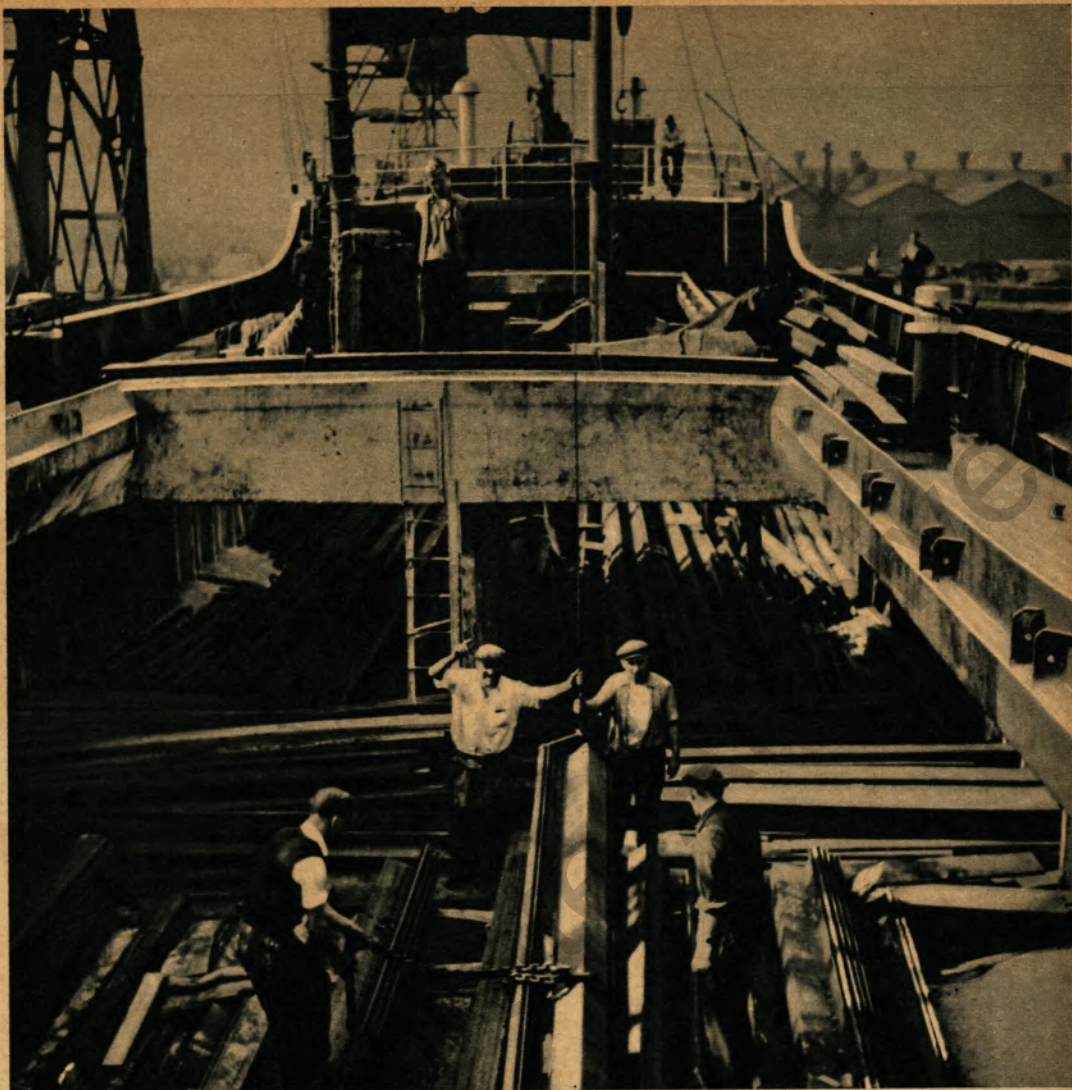
Kapitän Kooima meinte bescheiden, so etwas sei ja keine Seereise, sondern bloß Fährdienst. In den Surrey-Docks wurde das Schiff entladen.

Zwei große Kräne räumten zunächst die Zuladung Mahagoniholz weg, dann ging es an die weit schwierigere Aufgabe, die Spundbohlen in Leichter umzuladen. Die Ladeluke war nicht groß genug – so mußten die Bohlen diagonal herausgezogen werden. Das erforderte außerordentlich viel Fingerspitzengefühl der Männer, die in einer Glaskanzel hoch über der Kaimauer ihre Kräne steuerten.

Der erste Leichter wurde mit 100 Tonnen beladen. Tief lag der Kahn im Wasser, ein Schlepper rauschte mit lautem Tuckern heran, die Trossen wurden festgemacht, mit hoher Bugwelle schleppte Surrey IV den Leichter zum anderen Ufer der Themse. Der nasse Stahl blitzte wie Silber im Licht der untergehenden Sonne.

Auf der Dunbea-Werft warteten bereits Lastwagen, um den Transport zur Baustelle zu übernehmen. Dort mischte sich in das dumpfe Getöse des Straßenlärms plötzlich der helle Klang des Rammbären. Bohle um Bohle wurde angesetzt. Mit 50 Schlägen in der Minute trieb die Dampfhamme den Stahl in die Erde.

Wenige Tage später werden hier die Betonmischer dröhnen. Mauern werden aus der Erde wachsen und Wochen später im neuen Gebäude Fernschreiber Nachrichten aus aller Welt empfangen. Die Spundbohlen sind dann nicht mehr zu sehen. Aber auch die Erfahrungen dieses Baues werden dazu beitragen, das Anwendungsgebiet der Hoesch-Spundwand immer weiter auszudehnen und ihren guten Namen weiterzuverbreiten.



▲ Da die Ladeluke der „Santa Margherita“ nicht groß genug war, mußten die Spundbohlen mit viel Fingerspitzengefühl quer aus dem Laderaum gezogen werden

▼ An der Baustelle im Herzen Londons werden nun die Spundbohlen pausenlos eingerammt



Das Mitbestimmungsergänzungsgesetz und seine Anwendung



Nach jahrelangen Bemühungen ist nunmehr am 9. August 1956 das Gesetz zur Ergänzung des Gesetzes über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie (Mitbestimmungsergänzungsgesetz) in Kraft getreten. Mit großer Mehrheit hat der Bundestag dieses Gesetz angenommen und damit die Mitbestimmung der Arbeitnehmerschaft im Grundsatz noch einmal bestätigt und bejaht. Zweifellos wird das Gesetz nicht allen Wünschen der Beteiligten gerecht. Aber in einer echten Demokratie muß in aller Regel jedes Gesetz den Kompromiß, den möglichen Ausgleich unterschiedlicher Meinungen und Interessen suchen. So gilt es, aus jedem Gesetz – aus dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz aber ganz besonders – das Beste zu machen, wobei es selbstverständlich sein sollte, das Gesetz über den Buchstaben hinaus im Geiste des Gesetzgebers zu erfüllen. Wenn in diesem Sinn in den Obergesellschaften des Bergbaus und der Eisen schaffenden Industrie Anteilseigner und Arbeitnehmerschaft zusammenarbeiten, wird sich eine Mitbestimmung ausüben lassen, die doch annähernd den beiderseitigen Vorstellungen entspricht. Das Gesetz ist anzuwenden auf die beherrschenden Unternehmen von Konzernen, deren Unternehmenszweck durch die unter das Mitbestimmungsgesetz Kohle-Eisen fallenden Unternehmen gekennzeichnet wird. Dies ist der Fall, wenn diese unter das Mitbestimmungsgesetz Kohle-Eisen fallenden Unternehmen eines Konzerns mehr als die Hälfte der nach einem besonderen Verfahren zu errechnenden Umsätze sämtlicher Konzernunternehmen erzielen.

Beim Hoesch-Konzern entfallen mehr als 60 v. H. des Umsatzes aller Konzernunternehmen auf die dem Mitbestimmungsgesetz Kohle-Eisen unterliegenden Gesellschaften Altenessener Bergwerks-AG, Hoesch Bergwerks-AG und Westfalenhütte AG.

Das Mitbestimmungsergänzungsgesetz ist daher auf die Hoesch Werke AG anzuwenden.

Über Zusammensetzung und Bestellung des Aufsichtsrates

Das Mitbestimmungsergänzungsgesetz enthält Vorschriften über die Zusammensetzung und die Bestellung des Aufsichtsrates sowie über die Bestellung eines Arbeitsdirektors. Nach der Satzung der Hoesch Werke besteht der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG aus 15 Mitgliedern. Er setzt sich zusammen aus sieben Vertretern der Anteilseigner, sieben Vertretern der Arbeitnehmer und einem weiteren Mitglied.

Die sieben Vertreter der Anteilseigner werden in der Hauptversammlung von den Aktionären gewählt. Von den sieben Arbeitnehmervertretern werden vier von den Arbeitnehmern der Konzernunternehmen des Hoesch-Konzerns in mittelbarer Wahl gewählt. Diese vier Arbeitnehmervertreter müssen in den Betrieben des Hoesch-Konzerns beschäftigt sein, und zwar drei als Arbeiter und einer als Angestellter. Drei weitere Arbeitnehmervertreter werden von den Spitzenorganisationen der in den Betrieben der Konzernunternehmen des Hoesch-Konzerns vertretenen Gewerkschaften in den Aufsichtsrat entsandt. Das fünfzehnte Mitglied des Aufsichtsrats wird auf Vorschlag der übrigen vierzehn Aufsichtsratsmitglieder von der Hauptversammlung gewählt. Das Verfahren zur Wahl der Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsrat ist geregelt in der Rechtsverordnung zur Durchführung des Gesetzes zur Ergänzung des Gesetzes über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie vom 26. November 1956 (Wahlordnung). Die Wahlordnung enthält im ersten Teil Vorschriften über die Wahl und Abberufung

von Vertretern der Arbeitnehmer aus den Betrieben der Konzernunternehmen. Im zweiten Teil der Wahlordnung stehen die Vorschriften über die Entsendung von Vertretern der Arbeitnehmer durch die Spitzenorganisationen der Gewerkschaften.

Die Neuwahl der Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsrat wird dadurch eingeleitet, daß der Vorstand des herrschenden Unternehmens eines Konzerns Vorstände und Geschäftsführungen aller Konzernunternehmen schriftlich davon unterrichtet, daß mehr als die Hälfte der Umsätze des Konzerns von den „mitbestimmten“ Gesellschaften des Konzerns erzielt wird und damit das Mitbestimmungsergänzungsgesetz auf den Konzern Anwendung findet. Jedes Konzernunternehmen übermittelt unverzüglich den in seinen Betrieben bestehenden Betriebsräten und, soweit ein solcher errichtet ist, dem Gesamtbetriebsrat eine Abschrift der Mitteilung. Entsprechende Nachrichten sind an die Spitzenorganisationen der Gewerkschaften zu richten. Nach der Wahlordnung sind die Betriebsräte des herrschenden Unternehmens und des nach der Zahl der Arbeitnehmer größten Konzernunternehmens, das ist bei uns die Altenessener Bergwerks-AG, berufen, den Hauptwahlvorstand zu bestellen, und zwar innerhalb einer Woche nach Zugang der Mitteilung, daß das Mitbestimmungsergänzungsgesetz auf den Konzern Anwendung findet.

Unternehmens- und Betriebswahlvorstände

Spätestens eine Woche nach Zugang der Mitteilung der Holding, also der Hoesch Werke, bestellen die Betriebsräte in den Konzernunternehmen Unternehmenswahlvorstände und, wenn ein Unternehmen mehrere Betriebe umfaßt, Betriebswahlvorstände. Bei der Hoesch Bergwerks-AG ist zum Beispiel ein Unternehmenswahlvorstand zu bestellen und je ein Betriebswahlvorstand für die Betriebe Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur, Schachtanlage Kaiser-

Dem Hauptwahlvorstand obliegt die gesamte Leitung der Wahl. Er gibt die Richtlinien für die Durchführung der Wahl, verfaßt die Vordrucke für das auszuhängende Wahlausschreiben und bestimmt den Zeitpunkt seines Aushanges sowie die Frist, bis zu deren Ablauf das Wahlergebnis feststehen muß. Die Unternehmens- und Betriebswahlvorstände führen die Wahl nach den Richtlinien des Hauptwahlvorstandes durch. Sie haben besonders die Aufgabe, die Wählerlisten aufzustellen. Hierzu können sie sich der Unterstützung und Hilfe der Geschäftsleitungen der Unternehmen bedienen, die gehalten sind, alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung zu stellen und entsprechende Auskünfte zu erteilen.

Bei der Wahl der Arbeitnehmervertreter auf Grund des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes handelt es sich um eine mittelbare Wahl, bei der von den Arbeitnehmern zunächst Wahlmänner gewählt werden. Die Wahlmänner wählen dann auf einer Versammlung die vier Personen, die die Arbeitnehmer im Aufsichtsrat vertreten. Nach der gesetzlichen Regelung entfällt auf je 60 Arbeitnehmer der Gruppe der Arbeiter und der Gruppe der Angestellten je ein Wahlmann. Um die Gesamtzahl der Wahlmänner zu errechnen, die von der jeweiligen Arbeitnehmergruppe eines Unternehmens zu wählen sind, wird von einer sogenannten Grundzahl ausgegangen, die vom Hauptwahlvorstand zu errechnen ist. Die Grundzahl beträgt für Konzerne mit in der Regel nicht mehr als 30000 Arbeitnehmern 60. Für je weitere 2000 Arbeitnehmer erhöht sich die Grundzahl um eins. Bei unserem Konzern mit in der Regel 50000 Arbeitnehmern beträgt demnach die Grundzahl 70. Die Grundzahl wird vom Hauptwahl-

Das Diagramm zeigt den Prozess der Wahl zum Betriebsrat (B.R.):

- Wahlverfahren:** Die oberste Ebene zeigt eine große Gruppe von Arbeitnehmern, die die Wahlberechtigten darstellen.
- Wahlmänner:** Aus dieser Gruppe werden 378 Wahlmänner gewählt.
- Wahlversammlung:** Die Wahlmänner treten zusammen zur Wahlversammlung.
- Aufsichtsratsmitglieder:** Die Wahlversammlung wählt 4 Aufsichtsratsmitglieder der Arbeitnehmerseite (3 Arbeiter, 1 Angestellter).
- Gewerkschaften:** Die Gewerkschaften wählen 3 Vertreter.
- Hauptversammlung (Aktionäre):** Die Hauptversammlung (Aktionäre) wählt 7 Aufsichtsratsmitglieder der Anteilseigner.
- Betriebsrat (B.R.):** Die 4 Mitglieder der Arbeitnehmerseite und die 7 Mitglieder der Anteilseignerseite wählen gemeinsam den H.V. (Hauptversammlung) den 15. Mann zur Wahl vor.

vorstand den Unternehmenswahlvorständen mitgeteilt, die daraufhin die Anzahl der in ihren Unternehmen von jeder Gruppe der Arbeitnehmer zu wählenden Wahlmänner errechnen. Dabei ist die Zahl der Angehörigen jeder Gruppe der Arbeitnehmer durch die Grundzahl zu teilen. Die gefundene Zahl stellt, wenn sie 30 nicht übersteigt, die Zahl der Wahlmänner der Gruppe dar. Übersteigt die bei der Teilung errechnete Zahl aber 30, so ist zur Ermittlung der Zahl der Wahlmänner die

Wenn in einem Konzernunternehmen die Zahl der Arbeiter oder der Angestellten nicht die Hälfte der Grundzahl erreicht, so entfällt auf diese Gruppe der Arbeitnehmer kein Wahlmann. Jeder wahlberechtigte Angehörige einer solchen Minderheitsgruppe kann sich aber bei der Wahl einer anderen Gruppe anschließen. Übersteigt in keiner Gruppe eines Konzernunternehmens die Zahl der Angehörigen die Hälfte der Grundzahl, so ist für das Unternehmen ein Wahlmann in gemeinsamer Wahl von den wahl-

Ausgehängt am 1. März 1957 Entnommen am 1. März 1957

berechtigten Arbeitern und Angestellten zu wählen. Dieser Wahlmann gilt als Vertreter der Mehrheitsgruppe.

Im übrigen verläuft die Wahl der Wahlmänner praktisch wie eine Betriebsratswahl nach dem Betriebsverfassungsgesetz. Wahlvorschläge für die Wahl zum Wahlmann können bis zum Ablauf von 12 Arbeitstagen seit dem Aushang des Wahlausschreibens gemacht werden. Vorschlagslisten können von dem Gesamtbetriebsrat, dem Betriebsrat oder einem Zehntel der wahlberechtigten Gruppenangehörigen des Unternehmens – hundert Unterschriften genügen in jedem Falle – bei dem Unternehmenswahlvorstand eingereicht werden. Für die Gruppe der Arbeiter und für die Gruppe der Angestellten müssen getrennte Vorschlagslisten eingereicht werden, wenn nicht unter der oben geschilderten Voraussetzung eine gemeinsame Wahl stattfindet. Bei Gruppenwahl mit mehreren Listen werden die gewählten Wahlmänner nach dem Verhältniswahlssystem ermittelt. Ist für einen Wahlgang nur eine Vorschlagsliste eingereicht worden, so sind die in ihr aufgeführten Bewerber in der Reihenfolge der Liste gewählt. Hat gemeinsame Wahl stattgefunden, so fällt der Wahlmann der Vorschlagsliste zu, auf die die meisten Stimmen entfallen sind. Die nicht gewählten Bewerber einer Vorschlagsliste, auf die ein Wahlmann entfallen ist, gelten in der Reihenfolge ihrer Benennung in der Vorschlagsliste als Ersatzmänner für ausscheidende oder verhinderte Wahlmänner derselben Vorschlagsliste.

Nach der Wahl hat der Unternehmenswahlvorstand eine Niederschrift über die Wahl anzufertigen und das Ergebnis dem Hauptwahlvorstand mitzuteilen. Besteht das Unternehmen aus mehreren Betrieben, so haben die Betriebswahlvorstände eine Niederschrift anzufertigen und diese dem Unternehmenswahlvorstand zuzuleiten. Der Unternehmenswahlvorstand hat bekanntzugeben die Namen und Anschriften der gewählten Wahlmänner, die Anzahl der Stimmen, die jeder Wahlmann hat, sowie die Namen und Anschriften der für jede Vorschlagsliste in Betracht kommenden Ersatzmänner. Die gewählten Personen sind zu verständigen, und das Wahlergebnis ist in den Betrieben bekanntzumachen.

Wahl erfolgt durch Wahlmänner

Die eigentliche Wahl der Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat erfolgt in einer Wahlmännerversammlung, die vom Hauptwahlvorstand einzuberufen und zu leiten ist. Auch diese Wahl hat als Gruppenwahl für die drei Vertreter der Arbeiter und den Vertreter der Angestellten stattzufinden. In der Wahlmännerversammlung muß den Wahlmännern zum Einreichen von Wahlvorschlägen eine Frist von drei Stunden eingeräumt werden. Wahlvorschläge müssen von mindestens einem Zehntel der Wahlmänner einer Gruppe unterzeichnet sein. Es wird geheim mit Stimmzetteln abgestimmt, auf denen die Bewerber nach Wahlvorschlägen zusammengefaßt in der Reihenfolge aufzuführen sind, in der sie auf dem Wahlvorschlag benannt sind. Gewählt sind für jede Gruppe diejenigen Bewerber, die in ihr die meisten Stimmen erhalten. Bei gleicher Stimmenzahl entscheidet das Los. Nach Abschluß des Wahlvorganges hat der Hauptwahlvorstand die gewählten Arbeitnehmervertreter von ihrer Wahl in Kenntnis zu setzen. Er muß außerdem den Spitzenorganisationen der in den Betrieben der Konzernunternehmen vertretenen Gewerkschaften, den Unternehmenswahlvorständen sowie dem Vorstand des herrschenden Unternehmens die Namen, den Stand und die Anschriften der gewählten Arbeitnehmervertreter, getrennt nach Arbeitern und Angestellten,

mitteilen. Die gewählten Personen müssen vom Vorstand des herrschenden Unternehmens im Bundesanzeiger und in den Gesellschaftsblättern bekanntgemacht werden. Die Unternehmenswahlvorstände geben die Namen der Gewählten durch zweiwöchigen Aushang in den Betrieben der Konzernunternehmen bekannt.

Die durch die Arbeitnehmer gewählten Mitglieder des Aufsichtsrats können vor Ablauf der Wahlzeit auf Antrag der Mehrheit der Betriebsratsmitglieder aus den Betrieben sämtlicher Konzernunternehmen oder von mindestens einem Fünftel der wahlberechtigten Arbeitnehmer abberufen werden. Die Abberufung erfolgt durch Beschluß der Wahlmänner derjenigen Gruppe, als deren Vertreter das Mitglied des Aufsichtsrats gewählt wurde. Der Beschluß wird in geheimer Abstimmung gefaßt. Er bedarf einer Mehrheit, die mindestens drei Viertel der abgegebenen Stimmen umfaßt.

Arbeitnehmervertreter der gewerkschaftlichen Spitzenorganisationen

Der zweite Teil der Wahlordnung enthält die Vorschriften über die Entsendung von Vertretern der Arbeitnehmer durch die Spitzenorganisationen der Gewerkschaften. Die Spitzenorganisationen der in den Betrieben der Konzernunternehmen vertretenen Gewerkschaften entsenden nach vorheriger Beratung mit den in diesen Betrieben vertretenen Gewerkschaften und mit den Betriebsräten der Konzernunternehmen drei Vertreter der Arbeitnehmer in den Aufsichtsrat. Sie stellen unter sich die Entsendungsberechtigung fest. Die Entsendungsberechtigung wird nach den Grundsätzen der Verhältniswahl ermittelt. Bei dem Auszählungsverfahren ist von der Gesamtzahl der Arbeitnehmer auszugehen, die in den Unternehmen des Konzerns gewerkschaftlich organisiert sind und über ihre Gewerkschaft den beteiligten Spitzenorganisationen angehören. Über die von den Spitzenorganisationen ermittelte Entsendungsberechtigung ist eine Niederschrift anzufertigen und dem Vorstand des herrschenden Unternehmens zuzuleiten. Auch die von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften in den Aufsichtsrat des herrschenden Unternehmens entsandten Arbeitnehmervertreter müssen im Bundesanzeiger, in den Gesellschaftsblättern sowie in den Betrieben aller Konzernunternehmen bekanntgemacht werden.

▼ Die Wahlvorbereitungen machen es immer wieder nötig, daß der Hauptwahlvorstand mit seinen Wahlhelfern zur Klärung aller mit der Wahl zusammenhängenden Fragen zusammentritt. V.l.n.r.: Christoph Knapp, Helmut Turck, Albert Pfeiffer, Heinrich Schroer und Heinz Orzelski

Ein von einer Spitzenorganisation entsandtes Mitglied des Aufsichtsrats kann vor Ablauf der Zeit, für die es bestellt ist, auf Antrag der Spitzenorganisation durch das Gericht abberufen werden, wenn ein wichtiger Grund vorliegt.

Der Hauptwahlvorstand ist gebildet

Inzwischen laufen im Bereich unserer Gesellschaften die Vorbereitungen zur Wahl der Aufsichtsratsmitglieder nach den Bestimmungen des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes. Als erster Schritt dazu wurde am 28. Dezember 1956 gemeinsam vom Betriebsrat der Hoesch Werke AG und der Altenessener Bergwerks-AG, als der größten Tochtergesellschaft, der Hauptwahlvorstand bestellt. Ihm gehören an:

Helmut Turck,
Betriebsratsvorsitzender der Schmiedag AG,
Vorsitzender des Hauptwahlvorstandes;
Christoph Knapp,
Betriebsratsvorsitzender der Hoesch Werke AG;
Heinrich Schroer,
Betriebsratsvorsitzender der Schachthanlage Radbod der Altenessener Bergwerks-AG.
Der Hauptwahlvorstand hat sodann von der Möglichkeit der Wahlordnung Gebrauch gemacht und zwei Wahlhelfer bestimmt; dies sind:
Heinz Orzelski,
Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Hoesch Bergwerks-AG;
Albert Pfeiffer,
Betriebsratsmitglied der Westfalenhütte AG.

Sodann wurden in einer Betriebsräte-Vollkonferenz am 8. Januar 1957, über die wir in diesem Heft ebenfalls ausführlich berichten, die Betriebsräte aller Hoesch-Gesellschaften eingehend mit dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz und dessen Wahlordnung vertraut gemacht.

In allen Betrieben ist mittlerweile das Wahlausschreiben ausgehängt worden, das inzwischen jedes Belegschaftsmitglied kennt. So werden nun in den nächsten Wochen die Wahlmänner aller an der Wahl beteiligten Hoesch-Gesellschaften ermittelt, und etwa im April werden in einer Wahlversammlung, die wieder im Goldsaal der Westfalenhalle stattfinden wird, die Mitglieder für den Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG gewählt. Über den weiteren Ablauf der Wahlhandlung wird WERK UND WIR auch zukünftig regelmäßig berichten.



Hoesch-Betriebsräte tagten in Dortmund

Am 8. Januar trafen sich im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle die Betriebsräte aller Gesellschaften des Hoesch-Kreises zu einer Betriebsräte-Vollkonferenz. Es waren weit über 300. Auch Vertreter des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der Industriegewerkschaften Metall und Bergbau sowie der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft nahmen an der Veranstaltung teil.

Dr. Harald Koch eröffnete die Tagung. Er begrüßte ganz besonders die Betriebsratsmitglieder der Schwinn AG., Homburg/Saar, die nach der Rückkehr des Saargebietes zum erstenmal Gelegenheit fanden, mit ihren Kollegen aus der Bundesrepublik

die Kollegen Pfeiffer, Westfalenhütte, und Orzelski, Hoesch Bergwerks-AG, benannt worden.

Nach Dr. Koch begrüßte Helmut Turck als Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses die Kollegen, ging nochmals auf die Aufgaben des Gemeinschaftsausschusses ein, streifte die Regelung des Weihnachtsgeldes und machte die Tagungsteilnehmer mit dem Hauptthema des Tages – der Wahlordnung zum Mitbestimmungsergänzungsgesetz – bekannt. Danach gab er Erich Lübke, dem Sachbearbeiter für Mitbestimmungsfragen beim Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Düsseldorf, das Wort.



zusammenzutreffen und mit ihnen gemeinsam die Anliegen der Belegschaften zu beraten. Danach würdigte er die gute Zusammenarbeit des Gemeinschaftsausschusses der Betriebsräte mit dem Vorstand, die noch immer die Belange der Belegschaften und die Notwendigkeiten der Unternehmen gleichermaßen im Auge behalten und ihnen Rechnung getragen haben.

Ehrung für Hans Hutfilker

Anschließend gedachte Dr. Harald Koch des am 3. Januar 1957 so plötzlich verstorbenen Kollegen Hans Hutfilker, der, dank des Vertrauens seiner Kollegen der Westfalenhütte, Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Betriebsräte und stellvertretender Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte war. Die Versammelten erhoben sich zu Ehren des Toten.

Der Hauptwahlvorstand

Bevor Dr. Koch die Versammlungsleitung Helmut Turck übergab, stellte er den inzwischen gewählten Hauptwahlvorstand vor, dem die Kollegen Helmut Turck, Schmiedag, Christoph Knapp, Hoesch Werke AG, und Heinrich Schroer, Altenessener Bergwerks-AG, angehören. Zu Wahlhelfern sind

Die Betriebsrätevollkonferenz im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle ist eröffnet: V. l. n. r.: Albert Pfeiffer, Westfalenhütte, Christoph Knapp, Hoesch Werke AG, Heinrich Schroer, Altenessener

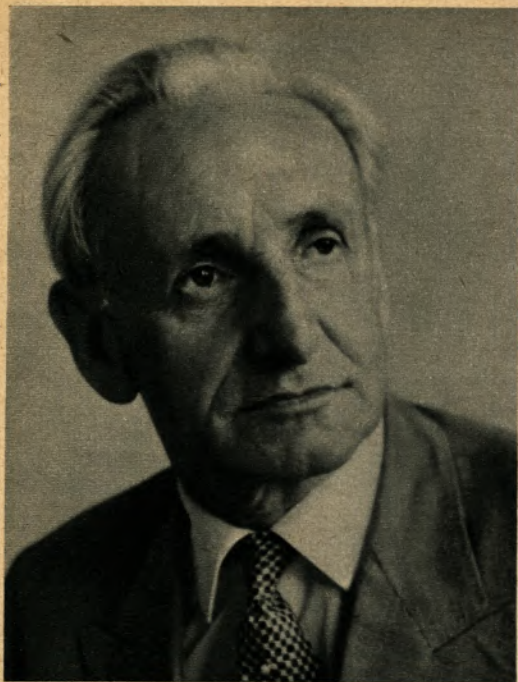


Hans Hutfilker

In den ersten Tagen des neuen Jahres starb – nur 60 Jahre alt – Hans Hutfilker. Über 40 Jahre arbeitete der gebürtige Dortmunder für die Westfalenhütte. Zunächst als Wiegemeister und später bei der Verfrachtung. Daneben aber war Hans Hutfilker mit vielen anderen Aufgaben betraut. Vor allem lag ihm seine Arbeit im Betriebsrat der Westfalenhütte, dessen stellvertretender Vorsitzender er war, und im Gemeinschaftsausschuss aller Betriebsräte am Herzen. Mit starkem Verantwortungsbewußtsein widmete er sich den Aufgaben, die ihm als Mitglied der Aufsichtsräte der Westfalenhütte und der Gemeinnützigen Wohnungsbaugesellschaft Westfalia gestellt waren. Daneben war er im Beirat der IG Metall, Vertreter der IG Metall beim DGB, Mitglied der Ortsverwaltung Dortmund, Vorsitzender des Angestellten-Ausschusses der Ortsverwaltung und Betriebsvertrauensmann der IG Metall Dortmund. Hans Hutfilker besaß ein ruhiges, ausgeglichenes und ausgleichendes Wesen, vereint mit festem Willen und großem Können. Diese glückliche Veranlagung machte seine Arbeit so erfolgreich und ließ ihn die vielen treuen Freunde gewinnen, die auch nach seinem allzu frühen Tod sein Andenken stets bewahren werden.

Bergwerks-AG, Erich Lübke vom DGB, Dr. Harald Koch, Helmut Turck, Schmiedag, Heinrich Sträter, vom Vorstand der IG Metall, Fritz Preis von der DAG, Karl Porthofer und Dr. Rud. Quart von der IG Bergbau





▲ Erich Lübke vom DGB hielt das Referat über die Wahlordnung zum Mitbestimmungsergänzungsgesetz

Über die Wahlordnung

Erich Lübke ging in seinem Referat zunächst auf die Zeit gemeinsamen Aufbaus nach Kriegsende ein, berichtete über die Entstehung der Mitbestimmungsgesetze und legte die Punkte dar, in denen das Ergänzungsgesetz den gewerkschaftlichen Forderungen nicht entspricht. In der anschließenden Erläuterung der Wahlordnung verstand er es, die nicht immer einfachen Bestimmungen klar darzulegen, auf die wir an dieser Stelle aber nicht einzugehen brauchen, da sie in unserem Beitrag „Das Mitbestimmungsergänzungsgesetz und seine Anwendung“ ausführlich behandelt sind. Abschließend stellte Erich Lübke fest, daß das Gesetz – wenn es auch den gewerkschaftlichen Forderungen nicht voll entspricht – doch einen weiteren Schritt zur Verwirklichung der wirtschaftlichen Mitbestimmung bedeutet. Es liege nun im gemeinsamen Willen der Unternehmensleitung und der Arbeitnehmerschaft, aus dem Gesetz, zum Wohl aller, das Beste zu machen. In der anschließenden Aussprache wandte sich Paul Huf, Betriebsratsvorsitzender im Federnwerk

▼ Am Nachmittag sprach der Hoesch-Vorstand zu den Betriebsratsmitgliedern. V. l. n. r.: Bergassessor



▲ Heinrich Sträter von der IG Metall betonte die Bedeutung der sorgfältigen Kandidatenauswahl

der Hoesch Walzwerke AG, noch einmal gegen die vom Bundestag festgesetzte Wahlordnung, die mit der Wahl von Wahlmännern den Betriebsrat als Vertreter der Arbeitnehmer umgehe.

Die Bedeutung richtiger Kandidaten-Auswahl

Heinrich Sträter vom Hauptvorstand der IG Metall erwiderte, daß das Mitbestimmungsergänzungsgesetz zweifellos kein gesetzgeberisches Meisterwerk sei, daß Klagen aber wenig sinnvoll sind, sondern vielmehr alle Kräfte darauf gerichtet werden müßten, dem Gesetz den entsprechenden Inhalt zu geben. Er betonte, daß mit der Holding-Novelle Aufgaben gestellt seien, die ein Höchstmaß an Können und Verantwortungsbereitschaft und deshalb eine äußerst sorgfältige Auswahl der Kandidaten erforderten. Außerdem warnte er davor, eine politische Note in die Wahl zu bringen.

Betriebsratsvorsitzender Heinrich Schroer von der Schachtanlage Radbod bestätigte die Bedeutung der richtigen Auswahl und richtete an die Spitzen-

a. D. Hellmut Hansen, Dr. Erich Wilhelm Schulte, Dr. Harald Koch, Dr. Willy Ochel und Helmut Turck



▲ Karl Posthofer von der IG Bergbau ergänzte die Ausführungen zur Wahlordnung

organisationen der Gewerkschaften die dringende Bitte, von ihrer Seite nur Persönlichkeiten als Aufsichtsratsmitglieder zu benennen, die neben den notwendigen Fähigkeiten vor allem auch über ausreichend Zeit für ihre verantwortungsreiche Arbeit verfügen.

Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Dombowski von der Westfalenhütte forderte, daß die Vertreter der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat die Verbindung zu den Betriebsräten aufrechterhalten und ihm regelmäßig Bericht geben.

Eine wichtige Aufgabe:

Die Idee der Mitbestimmung verankern

Heinrich Sträter versicherte zunächst Heinrich Schroer, daß die Spitzenorganisationen ihre Delegierten für den Aufsichtsrat nicht ohne vorherige Beratung mit den Betriebsräten entsenden würden und erklärte weiter – auf Wilhelm Dombowski eingehend –, daß die Aufsichtsratsmitglieder dem Betriebsrat unter Wahrung der gebotenen Schweigepflicht Bericht über die Aufsichtsratssitzungen geben müßten, wobei die Schweigepflicht zweifelsohne nicht zu stark eingengt werden dürfe. Eine weitere, äußerst wichtige Aufgabe nannte Heinrich Sträter in diesem Zusammenhang das Bemühen der Betriebsratsmitglieder, den Gedanken der Mitbestimmung im Bewußtsein auch des letzten Arbeitnehmers zu festigen.

Dr. Harald Koch erklärte im Anschluß an diese Ausführungen, es sei bei den Hoesch Werken immer so gehalten worden, daß am Ende der jeweiligen Aufsichtsratssitzung die Punkte, die der Schweigepflicht unterliegen sollen, ausdrücklich festgelegt werden.

Nach einem Schlußwort von Erich Lübke unterbrach Helmut Turck die Tagung bis zum Nachmittag, an dem der Vorstand der Hoesch Werke AG einen kurzgefaßten Überblick über die Lage der Gesellschaften gab.

Gestiegene Grundstoffkosten

Dr. Willy Ochel begrüßte mit warmen Worten die Möglichkeit, zu den Betriebsratsmitgliedern zu sprechen. Mit knappen Strichen umriß er die überwiegend zufriedenstellende Lage der Westfalenhütte und der Weiterverarbeitungsbetriebe, machte aber auch auf die vielfältigen Schwierigkeiten – beispielsweise bei der Erzbeschaffung – und auf die fühlbaren Preis- und Kostensteigerungen aufmerksam. So



haben sich beispielsweise die Kosten für die Grundstoffe Erz, Schrott und Kohle in den vergangenen drei Jahren bis auf 52 DM für die Tonne Rohstahl erhöht. Trotzdem hofft die eisenverarbeitende Industrie – die 1956 23,4 Millionen Tonnen Stahl erzeugte –, bis 1960 eine Jahresproduktion von 29 Millionen Tonnen zu erreichen.

Die Gefahr des Materiellen

Auch in Zukunft, so erklärte Dr. Ochel, müsse Hoesch große Summen für die Rationalisierung aufbringen, denn nichts sei – im Interesse aller – von größerer Bedeutung als die Aufgabe, unsere Betriebe so zu modernisieren, daß sie jederzeit wettbewerbsfähig sind und bleiben. Zur Arbeitszeitverkürzung führte er aus, daß es gilt, „mit Geduld einen konstruktiven Weg zu gehen, der unter Berücksichtigung der Möglichkeiten, die die Produktivitätssteigerung läßt, die Arbeitszeitverkürzung echt werden läßt“. Nach seiner Ansicht hängen die Möglichkeiten zur Verwirklichung solcher Forderungen von der Gesundheit der Betriebe ab. Die Betriebe müssen gesund bleiben, und Arbeitgeber und Arbeitnehmer müssen gemeinsam den erfolgreichsten Weg suchen. Die vordringlichsten Anliegen bleiben ein vernünftiger Lohn und eine gute Altersversorgung. Dr. Ochel warnte dann vor der zunehmenden Sucht, immer mehr zu arbeiten und immer mehr verdienen zu wollen, einer gefährlichen Entwicklung, bei der das Materielle immer stärker die Oberhand über unser Leben gewönne. Er schloß seinen Vortrag mit der Hoffnung, daß die gemeinsame Arbeit von Vorstand und Betriebsrat wie bisher vom guten Willen aller getragen und wenn möglich noch vertieft werden möge.

Über die Notwendigkeit hoher Investitionen

Nach ihm ergriff Bergassessor a. D. Hellmut Hansen das Wort. Er begrüßte zunächst die Rückkehr des Saargebietes und wendete sich dann den Problemen der Kohle zu. Er berichtete, daß seit 1951 Hoesch eine Produktionssteigerung von 12 v. H. verzeichnen könne, während im gleichen Zeitraum an der Ruhr die Kohleproduktion um 13 v. H. gestiegen sei. An der Spitze der Hoesch-Schachtanlagen liege mit einer Zunahme von 18 v. H. die Hoesch Bergwerks-AG. Danach wies Assessor Hansen darauf hin, daß es zweifellos von großem Wert sei, auch in dieser Zeit der Kohlenknappheit zu exportieren, um für Zeiten ungünstigerer konjunktureller Lage einen treuen Kundenstamm zu erhalten – betonte aber auch, daß es wirtschaftlich schwer verständlich sei, durch die Verpflichtungen gegenüber der Montanunion gezwungen zu sein, allein bei Hoesch jährlich acht Millionen DM für ausgleichende USA-Kohle-Importe auszugeben – es sei dabei zu bedenken, daß eine Tonne Kohle aus den USA 40 bis 50 DM teurer als deutsche Kohle ist. Auch die Preisfrage könne noch nicht als endgültig geklärt gelten, da beispielsweise an der Ruhr eine Tonne Kohle der Sorte Mager Nuß 3 90,41 DM, in Nordfrankreich 127,20 DM und in Belgien 137,15 DM koste. Weiterhin wies Hellmut Hansen auf die Notwendigkeit hoher Investitionen hin, um unsere Zechen so zu rationalisieren, daß auf ihnen auch in wirtschaftlich ungünstigeren Zeiten die Arbeitsplätze erhalten werden können. Abschließend erklärte Assessor Hansen, daß Bergmannsarbeit die Sache einer verschworenen Gemeinschaft ist. Mit einem herzlichen Glückauf sprach er den Wunsch nach einer weiteren Vertiefung der schon bisher so guten Zusammenarbeit aus.

Helmut Turck dankte dem Vorstand der Hoesch Werke AG für seine Ausführungen, betonte, daß auch gewerkschaftliche Forderungen nur neuen Anreiz zu noch weitgehenderer Rationalisierung bieten würden – genauso wie der Wettbewerb auf dem freien Markt – und schloß die Tagung in der Zuversicht auf eine andauernde gute Zusammenarbeit.



▲ Oberbürgermeister Keuning überreicht Wilhelm Hansmann den Ehrenbürgerring der Stadt Dortmund. Der Dortmunder Juwelier und Goldschmied Albert Lützing fertigte den Goldreif mit eingelegtem Onyx nach eigenem Entwurf; der Stein trägt das Stadtwappen, während in die Fassung Symbole für Industrie und Landwirtschaft eingearbeitet sind

Bürger und Ehrenbürger nach dem Gemeindeverfassungsrecht

Wilhelm Hansmann, Ehrenbürger der Stadt Dortmund

Zum erstenmal nach dem Krieg verlieh die Stadt Dortmund das Ehrenbürgerrecht. In einer Festsitzung des Rates wurde Altoberstadtdirektor Wilhelm Hansmann diese seltene Auszeichnung zuteil. Anerkennung und Dank für seine hervorragenden Leistungen fanden in dieser Ehrung ihren angemessenen Ausdruck, denn Wilhelm Hansmann hatte entscheidenden Anteil daran, daß aus dem Dortmunder Trümmerfeld die lebendige und tatkräftige Stadt von heute erstand. In den Reden des Oberbürgermeisters Keuning, des Oberstadtdirektors Dr. Kliemt und der Fraktionsvorsitzenden bot sich das überzeugende Bild des unermüdlichen, vorwärtsdrängenden Kommunalpolitikers, der sich über alle Schwierigkeiten und Hindernisse hinweg dem Wiederaufbau des Zerstörten verschrieben hat. Zum äußeren Zeichen des Dankes überreichte der Oberbürgermeister Wilhelm Hansmann den Ehrenbürger-

brief und Ehrenring, und die Ratsversammlung übertrug ihm den Vorsitz des in Kürze zu gründenden Ortskuratoriums „Unteilbares Deutschland“.

Als der Freiherr v. Stein zu Beginn des vorigen Jahrhunderts die gemeindliche Selbstverwaltung einführt, war dafür neben anderen nationalen und politischen Gründen, die nach der Niederlage des alten Preußens in der Schlacht von Jena und Auerstedt zur Reform des absoluten Staates auf den verschiedensten Gebieten führten, ein wesentlicher der, die Bürger näher an ihren Staat heranzuführen, ihr politisches Verantwortungsbewußtsein zu heben und das Gemeinschafts- und Zusammengehörigkeitsgefühl zu stärken. In der sogenannten Nassauer Denkschrift von 1807, in der Freiherr v. Stein seine Reformgedanken näher begründete, heißt es unter anderem:

„Wenn dem Volke alle Teilnahme an den Organisationen und dem Staat entzogen wird, kommt es bald dahin, die Regierung teils gleichgültig, teils in einzelnen Fällen in Opposition mit sich zu betrachten.“

Die Idee der Mitverantwortung

Wie heute im Bereich der Wirtschaft das Mitbestimmungsrecht eine hohe wirtschafts- und sozialpolitische und sozialpädagogische Bedeutung hat, so galt für den Freiherrn v. Stein schon damals der große gesellschaftliche und menschliche Wert der Mitverantwortung:

„Zutrauen veredelt den Menschen, ständige Bevormundung hemmt sein Reifen.“

Seine staatspolitische Zielsetzung ist daher:

„Belebung des Gemeingeistes und Bürgersinns, Benutzung der schlafenden oder falsch gebildeten Kräfte und der zerstreutliegenden Kenntnisse, Einklang zwischen dem Geist der Nation, ihren Ansichten und Bedürfnissen und den Staatsbehörden, Wiederbelebung der Gefühle für Vaterland, Selbstständigkeit und Nationalehre.“

Er erkannte, daß es notwendig ist, „die Disharmonie, die im Volke stattfindet, aufzuheben“, und er for-

bestimmten Zeit der Zugehörigkeit zu der Gemeinde erworben wird. Sobald der Einwohner diese Voraussetzung erfüllt, wird er, sofern ihm nicht durch besondere Umstände, besonders durch die Aberkennung der bürgerlichen Ehrenrechte oder durch Entmündigung, dieses Recht ausnahmsweise genommen wird, Bürger mit gleichen Rechten und Pflichten. Er kann auch verpflichtet werden, für eine bestimmte Zeit Verwaltungsgeschäfte für die Gemeinde im Nebenberuf zu übernehmen.

Neben dem Bürger mit seinen Rechten und Pflichten kennt die Gemeindeordnung noch den Ehrenbürger. Nach § 26 können Gemeinden Persönlichkeiten, die sich um sie besonders verdient gemacht haben, das Ehrenbürgerrecht verleihen. Hierzu ist eine Mehrheit von zwei Dritteln der anwesenden Ratsmitglieder erforderlich.

Dortmund wählte erst 16 Ehrenbürger

Mit dieser Verleihung sind besondere Rechte nicht verbunden, insbesondere nicht etwa Steuer- oder Beitragsfreiheit oder andere Vorrechte, wie sie vielfach mit der Verleihung einer Ehrenmitgliedschaft verknüpft zu sein pflegen.

Die viel umfassendere Anerkennung und Würdi-



Heinrich Bomke zum 75. Geburtstag

Jahrzehntelang war Bergassessor Heinrich Bomke für den gesamten Hoesch-Bergwerksbesitz verantwortlich, und auch nach seinem Ausscheiden ist er, der am 21. Januar seinen 75. Geburtstag feiern konnte, Hoesch verbunden geblieben. Bergassessor Bomke wurde 1952 zum Zeitpunkt der Neuordnung in den Aufsichtsrat der Hoesch Bergwerks-AG gewählt, dem auch heute noch sein umfangreiches Wissen und seine reichen Erfahrungen zur Verfügung stehen.

Assessor Bomke wurde in Wadersloh im Kreise Beckum geboren. Er entstammt einer alten westfälischen Familie, deren Selbsthaftigkeit Jahrhunderte hindurch zu verfolgen ist. Nach dem Besuch des Gymnasiums zu Warendorf studierte er in München und Berlin und legte 1906 die Bergreferendärprüfung ab. 1909 bestand er die zweite Staatsprüfung und wurde zum Bergassessor ernannt. Nach einigen Arbeitsjahren beim Oberbergamt in Dortmund brach der erste Weltkrieg aus, den Heinrich Bomke als Pionieroffizier bis zum Ende mitmachte.

Nach Kriegsende war er zunächst wieder beim Dortmunder Oberbergamt und danach in einem der Dortmunder Bergreviere tätig.

Im Jahre 1920 übernahm Heinrich Bomke die Verantwortung für die Kaiserstuhl-Schachtenanlagen. Kurz darauf – es war noch im selben Jahr – wurde er in den Vorstand des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch berufen und mit der Leitung des gesamten Hoesch-Bergbaus betraut.

Der weitgehende Ausbau unserer Zechen ist besonders seinem Können und seiner Tatkraft zu verdanken. Ebenso lagen ihm der Ausbau und die Erweiterung unseres Erzbesitzes in Schweden und Norwegen am Herzen. 1935 fand sein unermüdliches Mühen um eine schwedisch-deutsche Zusammenarbeit ihre Anerkennung in der Ernennung zum Königlich-Schwedischen Konsul.



▲ Während der Festsitzung des Dortmunder Stadtrates. In der vorderen Reihe v. l. n. r.: Wilhelm Hansmann, Frau Dr. Hansmann, Landeshauptmann Dr. Anton Köchling und dessen Vorgänger, Landeshauptmann a. D. Dr. Bernhard Salzmann, stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG

dert in der genannten Denkschrift: „den Kräften der Nation eine freie Tätigkeit und eine Richtung für das Gemeinnützige zu geben, sie . . . von der Verfolgung bloß eigennütziger Zwecke abzulenken.“

Die Reformvorschläge des Freiherrn v. Stein führten im Jahre 1808 zur Preußischen Städteordnung. Diese beruhte auf den Grundgedanken der genannten Denkschrift, unterschied aber nach dem damaligen gesellschaftlichen und politischen Gefüge noch zwischen Bürgern und Schutzverwandten; das sind Einwohner einer Stadt, die sich nicht im Besitz des Bürgerrechts befinden.

Gleichberechtigung von Bürger und Einwohner

Auch in den späteren Gemeindeordnungen war noch nicht allen Einwohnern die volle Gleichberechtigung zugebilligt. Erst die Weimarer Verfassung hob das privilegierte Bürgerrecht auf und führte neben dem allgemeinen und gleichen Wahlrecht auch für die Gemeindewahlen die Gleichberechtigung der Einwohner ein. Erst damit wurde eine Unterscheidung zwischen Bürgern und Einwohnern politisch bedeutungslos, wenn man von der Bestimmung absieht, daß das Wahlrecht in einer Gemeinde nach einer

gung der besonderen Verdienste um die Gemeinde war schon immer, und ist es auch nach der neuen GO noch stärker, eine seltene Ausnahmerecheinung. Obgleich schon die früheren Städteordnungen die Verleihung des Ehrenbürgerrechts vorsahen, ist zum Beispiel in der Stadt Dortmund seit dem Jahre 1871 von dieser Möglichkeit bisher nur in 16 Fällen Gebrauch gemacht worden. Schon daraus geht hervor, wie selten solche Verleihungen sind und wie groß die Verdienste der Personen, die mit dieser Ehrung gewürdigt werden, sein müssen.

Würdigung verdienter Bürger - Gebot der Dankbarkeit

Es entspricht daher nicht nur einem Gebot der Dankbarkeit, sondern dient auch der Stärkung der bürgerschaftlichen Selbstverwaltung, wenn die Verdienste solcher Bürger in feierlicher und sichtbarer Form gewürdigt werden, nicht zuletzt auch deswegen, weil hier der lebenden Generation und darüber hinaus späteren Generationen gezeigt wird, welche Freude, Anerkennung und Befriedigung durch die Hingabe und Opferbereitschaft für die Gemeinschaft dem so erfolgreich tätigen Bürger erwachsen können.

Assessor Bomke hat in den Fach- und Wirtschaftsverbänden an der Ruhr stets rege mitgearbeitet. Lange Jahre war er in vielen Ausschüssen des Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikats tätig, gehörte er dem Vorstand des Bergbauvereins, dem Beirat der Bezirksgruppe Steinkohlenbergbau Ruhr, dem Vorstand der Westfälischen Berggewerkschaftskasse und der Knappschaftsberufsgenossenschaft, dem Aufsichtsrat der Kohlenwertstoff AG., der Ruhrgas AG., der Ruhrchemie AG. und der Ruhr Benzin AG. sowie dem Vorstand der Emscher Genossenschaft und des Lippeverbandes an.

Es ist der herzliche Wunsch aller, die Assessor Bomke aus seiner Arbeit bei Hoesch kennen und schätzen gelernt haben, daß ihm noch viele Jahre bei guter Gesundheit geschenkt sein mögen und daß er aus der Verbundenheit mit Hoesch an der weiteren Entwicklung unserer Werke regen und tatkräftigen Anteil nehmen möge.

Berthold Stockbauer kam 1886 in Hagen-Haspe als Sohn eines Werkmeisters zur Welt. Mit sechzehn Jahren begann er die kaufmännische Lehre. Seit 1910 ist er ununterbrochen in der Eisen schaffenden und verarbeitenden Industrie tätig, zunächst bei der Dortmunder Union und der Henrichshütte, später bei Grillo-Funke, Mannesmann und Markmann & Moll in Kettwig. Bis 1926 blieb er im Eisenhandel – zuletzt als Geschäftsstellenleiter der Firma Gebr. Röchling in Hagen. Am 1. August 1926 übernahm er als Vorstandsmitglied die kaufmännische Leitung der damaligen Stahl- und Eisenwerke Döhner AG in Letmathe.

Die Döhner AG schloß sich dem Hoesch-Kreis an, und 1941 wurde Berthold Stockbauer auf Grund seiner umfassenden technischen und wirtschaftlichen Kenntnisse zum kaufmännischen Leiter der Hohenlimburger Walzwerke berufen. Sein Interesse konzentrierte sich in dieser Zeit auf die Herstellung und den Vertrieb von kalt gewalztem



Otto Hillebrand zum 70. Geburtstag

35 Jahre – die Hälfte seines Lebens – hat Otto Hillebrand für Hoesch gearbeitet; 70 Jahre alt ist er im Dezember vergangenen Jahres geworden. Als Geschäftsführer und kaufmännischer Leiter der Becke-Prinz GmbH. diente er mit seinen reichen kaufmännischen Erfahrungen und seinem vielseitigen Wissen einem Werk, zu dessen Weiterentwicklung er entschieden beigetragen hat.

Otto Hillebrand stammt aus Bielefeld – er wurde am 9. Dezember 1886 geboren. Er besuchte die Handelsschule und erlernte in einer Metallwarenfabrik den Kaufmannsberuf. Während der folgenden Jahre erwarb er durch seine kaufmännische Tätigkeit in der Eisen verarbeitenden Industrie des In- und Auslandes – zuletzt als Einkaufsleiter der Julius Pintsch AG in Berlin – das umfassende Verständnis, das ihn besonders auszeichnet.

Am 1. Januar 1921 wurde Otto Hillebrand zum Geschäftsführer und kaufmännischen Leiter der Hemer Nietenfabrik Gebr. Prinz GmbH. berufen, die sich kurz zuvor dem Hoesch-Kreis angeschlossen hatte. Am 1. Juli 1930 wurde er zugleich Geschäftsführer der Von der Becke & Co. GmbH. in Dortmund. 1938 schlossen sich die beiden Firmen zur Becke-Prinz GmbH. zusammen.

Otto Hillebrand lag stets die Pflege der Kundschaft besonders am Herzen. Bei ungezählten Besuchen festigte er die Bindung seiner Kunden zur Firma und erwarb sich selbst einen weiten Freundeskreis. Die Einführung des Rüping-Oberbaus in das Produktionsprogramm von Becke-Prinz ist sein Verdienst, und auch die Aufnahme des Rüping-Feder-nagels entsprang seiner Anregung.

An der Verbandsarbeit der Eisen verarbeitenden Industrie nahm Otto Hillebrand regen Anteil. Er ist Vorsitzender der Fachabteilung Nieten und stellt seinen in Fachkreisen hochgeschätzten Rat vielen Ausschüssen zur Verfügung.

Viel freie Zeit hat Otto Hillebrand in seinem arbeits- und verantwortungsreichen Leben bislang nicht gehabt – vielleicht wird das anders, wenn er nun in den Ruhestand tritt, denn schon immer hat er bedauert, daß er sich seiner Liebhaberei – der Kunstgeschichte – nicht so stark widmen konnte, wie er es gern getan hätte. Mögen Otto Hillebrand gute Gesundheit und ein recht langer und sorgenfreier Lebensabend vergönnt sein!



▲ Zur Feier des 70. Geburtstags von Berthold Stockbauer wurde auch der Werksjubililar Adolf Beckmerhagen (links) für seine 50 jährige Werkszugehörigkeit geehrt

Berthold Stockbauer zum 70. Geburtstag

Berthold Stockbauer ist siebzig Jahre alt. Am 27. Dezember – seinem 70. Geburtstag – ist er in den Ruhestand getreten. Vielen wird der Abschied von ihm schwerfallen, denn fachliches Können und menschliche Lauterkeit haben Berthold Stockbauer während 54 harter Arbeitsjahre ungezählte Freunde gewonnen. Die zahlreichen Anekdoten, die um ihn kreisen, beweisen, wie stark seine Persönlichkeit ist und mit welch urwüchsigem, manchmal sogar grimmigem Humor er jede Lage zu meistern versteht. Eines seiner wichtigsten „Erfolgsgeheimnisse“ mag in der glücklichen Veranlagung liegen, den Wert neuer Erkenntnisse sofort zu begreifen und diese sinnvoll mit dem überkommenen Bewährten zu einer neuen fruchtbaren Einheit zu verbinden.

Bandeisen und Bandstahl, von hochwertigen Stahl-drähten und auf die Herstellung von Profilen aus Kaltband.

Aber nicht nur seine Aufgaben als Vorstandsmitglied der heutigen Hoesch Walzwerke AG und als Beiratsmitglied der ehemaligen Hiltruper Röhrenwerke beanspruchten sein Wissen und seine Erfahrungen – die Fachvereinigung Kaltwalzwerke berief ihn bald auch zum Vorsitz, und die Bandstahlvereinigung, die Wirtschaftsvereinigung Zieh-reien und Kaltwalzwerke und die Fachvereinigung Straßenfahrzeugfedern wählten ihn zum Vorstandsmitglied.

Neben diesen vielfältigen und verantwortungsreichen Aufgaben in der Eisenwirtschaft fand Berthold Stockbauer aber immer wieder einmal Zeit, auf der Pirsch im Wald neue Kräfte zu sammeln oder auch einen neuen Ehrentitel zu erwerben, wie beispielsweise 1954, als er Schützenkönig seiner Wahl-heimat Letmathe-Oestrich wurde. Seine ungebrochene Frische und seine Lebenskunst versprechen ihm einen langen, wohlverdienten Lebensabend, für den auch wir ihm unsere besten Wünsche mitgeben möchten.

Arbeitszeitverkürzung in der eisenschaffenden Industrie

Das Bremer Abkommen vom 1. Oktober 1956 hat bekanntlich der eisen- und metallverarbeitenden Industrie die 45-Stunden-Woche gebracht. Für die eisenschaffende Industrie drängte sich infolge starker betrieblicher Unterschiede gegenüber der Weiterverarbeitung eine Sonderregelung auf, die auch dem Bedürfnis nach Einführung der gleitenden Arbeitswoche Rechnung tragen sollte. So kam denn nach langwierigen Verhandlungen kurz vor Weihnachten ein Abkommen zustande, das die Arbeitszeitverkürzung in der eisenschaffenden Industrie regelt. Eigentlich handelt es sich dabei um drei Abkommen, ein Arbeitszeit- und Lohnabkommen, ein Arbeitszeit- und Gehaltsabkommen und ein Lehrlingsabkommen, die aber doch ein einheitliches Ganzes bilden und formell eine Abänderung der Rahmentarifverträge für die Arbeiter und Angestellten aus dem Jahre 1952 darstellen. Die getroffene Vereinbarung wurde von den Sozialpartnern, dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie einerseits und der IG Metall (Bezirksleitungen Essen, Hagen, Köln und Münster) und der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft (Landesverbandsleitung Nordrhein-Westfalen) andererseits, am 21. Dezember 1956 unterzeichnet.

1. Regelung der Arbeitszeit

Für die Arbeitszeitübereinkommen ist die etappenweise Verkürzung der Arbeitszeit charakteristisch. Das *Arbeitszeit- und Lohnabkommen*, das sich auf die Arbeiter bezieht, sieht eine *Vorstufe* vor, in der es um den Abbau der Überstunden geht: „Die normale Arbeitszeit in der Woche wird im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen bis zum 31. März 1957 auf 48 Stunden zurückgeführt. Diejenigen Arbeitsstunden, die im Rahmen eines Schichtenplanes oder sonstwie betriebsnotwendig am Sonntag verfahren werden müssen, sind werktags abzufeiern; Notstandsfälle ausgenommen.“ In der *Hauptstufe*, mit Wirkung vom 1. April 1957, ist die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit auf 45 Stunden zu verkürzen.

Eine *Sonderregelung* betrifft die Siemens-Martin-Stahlwerke, die Elektrostahlwerke und die damit in Verbund arbeitenden Blockstraßen erster Hitze, wo ab 1. April 1957 die wöchentliche Arbeitszeit je Schicht 42 Stunden nicht überschreiten darf und die kontinuierliche Arbeitsweise eingeführt werden soll. Dies gilt allerdings nur unter der Voraussetzung, daß diesen Betrieben die Bewilligung für eine vollkontinuierliche Arbeitsweise erteilt wird. Bis zu einer bundesgesetzlichen Regelung ist die Einführung der gleitenden Arbeitsweise an die Erteilung einer Sondergenehmigung gebunden. (Unter Betriebsabteilung mit vollkontinuierlicher Arbeitsweise sind die Abteilungen zu verstehen, die regelmäßig an 7 Tagen der Woche 168 Betriebsstunden verfahren.)

Die wöchentliche Arbeitszeit von 48 bzw. 45 bzw. 42 Stunden kann für die Arbeiter im Einvernehmen mit dem Betriebsrat auch so verteilt werden, daß in einer Zeitspanne von mehreren Wochen eine wöchentliche regelmäßige Arbeitszeit von 48 bzw. 45 bzw. 42 Stunden im Durchschnitt nicht überschritten wird.

Für die *Arbeitszeitverkürzung bei den Angestellten* ist das Arbeitszeit- und Gehaltsabkommen maßgebend.



▲ Arbeitszeitverkürzung heißt für den Walzwerker Gustav Wohlgemuth, „endlich Zeit für die vielen kleinen Dinge haben, die das Leben erst lebenswert machen“

Dieses Abkommen bestimmt, daß ab 1. April 1957 die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit die Dauer von 45 Stunden nicht überschreiten darf. Die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit von 45 Stunden kann allerdings auch so verteilt werden, daß in einer Zeitspanne von mehreren Wochen eine wöchentliche regelmäßige Arbeitszeit von 45 Stunden im Durchschnitt nicht überschritten wird.

Die Arbeitszeitbestimmungen für Arbeiter und Angestellte sind mit dreimonatiger Frist zum Monatsende, erstmalig zum 30. Juni 1958, kündbar. In einer Protokollnotiz haben die Tarifpartner auch festgelegt, daß die Arbeitszeitverkürzung in der Eisen- und Stahlindustrie von Nordrhein-Westfalen möglichst echt zur Durchführung kommen soll. – Die Abkommen über die Arbeitszeit in Hochofen- und Hüttenkokereibetrieben vom 23. Juni 1956 werden bis zum 31. März 1957 verlängert.

2. Lohn- und Gehaltsregelung

Entsprechend der für die Arbeiter vorgesehenen stufenweisen Verkürzung der Arbeitszeit soll auch die *Anpassung der Löhne* in zwei Etappen vor sich gehen. In einer *Vorstufe* sind die Tariflöhne rückwirkend ab 1. Oktober 1956 um 4 v.H. zu erhöhen, um weitere 6 v.H. erhöhen sich die Tariflöhne ab

1. April 1957; es ist dies die *Hauptstufe*, in der die Arbeitszeit auf 45 Wochenstunden reduziert wird. Es ist auch ein Lohnausgleich für die Mehrarbeitszeit vorgesehen. „Der Lohnausgleich für die bisherige durchschnittliche Mehrarbeitszeit über 48 Stunden beträgt

bis zu 50 Stunden einschließlich 1 v.H.	
bzw. „ „ 53 „ „ 2 „	
über 53 „ „ 3 „	

des Effektivverdienstes als Zuschlag.“ Außertarifliche Zulagen werden in ihrer Höhe durch dieses Abkommen nicht berührt. Das Abkommen bestimmt ferner, daß die Tarifloohnerhöhungen nicht zum Anlaß genommen werden dürfen, um Tätigkeiten oder Arbeitnehmer in eine niedrigere Lohngruppe als bisher einzustufen oder vorgegebene Akkordzeiten, Stück- und Mengenakkorde sowie Qualitäts- und Quantitätsprämien zu verringern.

Eine *Sonderregelung* gilt wiederum für die SM- und Elektrostahlwerke sowie die Blockstraßen erster Hitze. Soweit auf vollkontinuierliche Arbeitsweise mit 42stündiger Arbeitszeit übergegangen wird, erhöhen sich die Tariflöhne der Arbeiter in diesen Betrieben, die ab 1. Oktober 1956 bereits um 4 v.H. erhöht wurden, um weitere 14 v.H., wenn die Arbeitszeitverkürzung auf 42 Stunden vor dem 1. April 1957 erfolgt. Kommt es erst nach dem 1. April 1957

zu einer Verkürzung der Arbeitszeit von 45 auf 42 Wochenstunden, so wird als Lohnausgleich ein Zuschlag von 8 v.H. gewährt, wodurch im Endeffekt dieselbe Wirkung wie im ersten Fall erzielt wird, da sich ja die Tariflöhne ab 1. April 1957 um zusätzliche 6 v.H. erhöhen.

Die Tarifgehälter der Angestellten erfahren ab 1. Oktober 1956 eine Steigerung von 4 v.H.; zudem erhalten die vom Arbeitszeit- und Gehaltsabkommen betroffenen Angestellten zusätzlich als einmalige Zahlung 15 v.H. der jeweiligen Tarifgehälter vom Januar 1957. – Die Tarifgehaltserhöhung darf nicht zum Anlaß genommen werden, Angestellte in eine niedrigere Gehaltsgruppe als bisher einzustufen.

Sowohl die Gehalts- als auch die Lohnbestimmungen sind mit einmonatiger Frist zum Monatsende, erstmalig zum 31. Dezember 1957, kündbar.

Die Arbeitnehmerschaft in der eisenschaffenden Industrie wird diese Arbeitszeitregelung, die den Arbeitern und Angestellten bei vollem Lohnausgleich eine Verkürzung der Arbeitszeit bringt, begrüßen und sich über das größere Maß an Muße und Erholung freuen. Mit dieser Arbeitszeitverkürzung ist auch ein wesentlicher Bestandteil des gewerkschaftlichen Aktionsprogramms, das die 40-Stunden-Woche fordert, wenn auch nicht ganz, so doch teilweise in Erfüllung gegangen.

Diskussion um gleitende Arbeitswoche

Der Abschluß dieses Abkommens über die Verkürzung der Arbeitszeit führte zu einer lebhaften Auseinandersetzung, weil sich katholische Kreise gegen die Einführung der kontinuierlichen Arbeitsweise in den Siemens-Martin-Stahlwerken und den Elektrostahlwerken sowie in den angeschlossenen Blockstraßen wandten. Die katholische Kirche sieht in der gleitenden Arbeitswoche – das heißt, daß in den betreffenden Werken ununterbrochen, also auch über die Sonntage hinweg, gearbeitet wird – eine Gefahr für das Familienleben, für das kulturelle und religiöse Leben. Der Sonntag, als der Tag des Herrn, könne nicht durch einen arbeitsfreien Wochentag ersetzt werden.

Nun ist es aber leider so, daß in den Siemens-Martin-Werken und den angeschlossenen Warmwalzstraßen schon seit Jahren an Sonntagen sehr viel mehr gearbeitet wird, als das gemeinhin angenommen wird. Bisher muß zwar am Sonntag auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen spätestens um 6 Uhr die Erzeugung eingestellt werden; um 14 Uhr beginnt die erste Produktionsschicht jedoch schon wieder mit der Arbeit. In der Zeit von 6 bis 14 Uhr werden nicht nur Reparaturarbeiten erledigt, sondern es müssen auch die Siemens-Martin-Öfen dauernd unter voller Hitze gehalten werden. Deshalb sind in den betreffenden Abteilungen gegenwärtig an Sonntagen vielfach mehr Belegschaftsmitglieder anwesend als bei normaler Produktion. Der neue Schichtplan würde zudem jedem Beschäftigten in den Siemens-Martin- und Elektrostahlwerken und den damit verbundenen Blockstraßen mindestens 9 völlig freie Sonntage im Jahr gewähren, abgesehen von den Ruhetagen, die auf Werktage fallen. Nach Darstellung der Tarifpartner würden nur höchstens 8 v.H. der Belegschaften der Hüttenwerke von der 42-Stunden-Absprache betroffen werden, nämlich etwa 13 400 von 165 000 Mann. Vielleicht würden die katholischen Kreise, wenn sie diese ihr bisher sicherlich unbekannten Tatsachen berücksichtigten, anders zur gleitenden Arbeitswoche Stellung nehmen.

Es ist unbestreitbar, daß eine 42stündige Arbeitswoche den Arbeitern in den Siemens-Martin- und Elektrostahlwerken sowie in den angeschlossenen Blockstraßen erster Hitze gegenüber ihrer heutigen 53stündigen Arbeitszeit in der Woche ganz ungewöhnliche Vorteile bringt. Sie erhalten bei gleichem Lohneinkommen die Freizeit, die sie seit dem Zusammenbruch entbehren mußten und der sie aus gesundheitlichen und menschlichen Gründen dringend bedürfen.

Seit 21 Jahren keinen freien Sonntag

Die Frage der gleitenden Arbeitswoche, deren Für und Wider wir in dem voranstehenden Bericht über das Lohn- und Arbeitszeitabkommen in der eisenschaffenden Industrie ausführlich behandelt haben, führte auch in der Tagespresse in letzter Zeit zu lebhaften Diskussionen. WERK UND WIR meint, daß gerade zu dieser Frage der Mann im Betrieb, der von dieser Regelung betroffen wird, gehört werden sollte. So haben wir uns mit den Männern am Hochofen und in den Stahlwerken unterhalten. Und nun hören wir, was sie zu dieser Frage sagen:

Wir freuen uns alle

Der Schmelzer Wilhelm Wiefelspütz saß an einem Steuerstand des SM-Werkes und bediente die schweren Ofentüren, die wie gefräßige Mäuler eine Schrottmulde nach der andern schluckten.

„Die Sache ist doch klar“, meinte er, ohne lange nach Worten zu suchen. „Bisher hatte ich wohl Geld genug, um meiner Tochter das schönste Federballspiel zu kaufen – aber Zeit, um mit ihr zu spielen, hatte ich nie. Und deshalb haut die Arbeitszeitverkürzung hin. Wir freuen uns alle – die ganze Familie –, daß es endlich anders werden soll. Denn eins muß man mal ganz deutlich sagen: Wir haben bis jetzt fast nie freie Sonn- und Feiertage gehabt. Genaugenommen immer nur nach einem ‚schnellen‘ Schichtwechsel, das heißt, wenn wir zwei Schichten hintereinander mit einer knappen achtestündigen Pause dazwischen arbeiteten. Die Folge: Man war am Sonntag hundemüde und verschief den halben Tag. Bestimmt – so wie ab 1. April die Sache vorgesehen ist, ist es mir schon lieber, und wenn der freie Tag auch nicht immer auf den Sonntag fallen kann.“

▼ Die Schmelzer Abendroth und Wiefelspütz (rechts) werden nach dem 1. April endlich wieder Zeit für ihre Familien haben



▲ Kokillenmann Wilhelm Gumbinski hat 35 Jahre auf die Arbeitszeitverkürzung gewartet

Bisher: Bis zu 56 Arbeitsstunden in der Woche

Im Thomaswerk war es nicht viel anders. Kokillenmann Wilhelm Gumbinski, der gerade eine Probe während des Gießens genommen hatte, stützte sich auf den Probenlöffel. „35 Jahre habe ich im Thomaswerk gearbeitet. Freie Sonntage konnte ich mir im Jahr an den Fingern abzählen. Irgendwoher mußten ja die 54 bis 56 Arbeitsstunden wöchentlich herkommen. Und hatte ich mal sonntags frei, kam ich um sieben Uhr morgens todmüde nach Hause. Meinen Sie, daß man dann noch viel Spaß am Sonntag hat?“

Wilhelm Gumbinski hat sich für den freien Tag, auf den er künftig jede Woche Anspruch hat, schon viel vorgenommen. „Endlich mal wieder ein Buch lesen können, mit der Frau spazieren gehen oder auch mal auf dem Sportplatz stehen – für die Kinder kommt diese Arbeitszeitverkürzung leider ein bißchen spät. Meine sind schon groß.“

Freie Zeit - mit Geld nicht aufzuwiegen

Auf der Hochofenbühne von Hochofen VI trafen wir Max Gütschow, den ersten Schmelzer. Er konnte schon aus Erfahrung über die gleitende Arbeitswoche berichten, denn für die Hochofenbetriebe wurde die 48-Stunden-Woche mit einem freien Tag wöchentlich schon im Mai vergangenen Jahres Wirklichkeit.

„21 Jahre hatte ich tatsächlich nicht einen freien Sonntag“, erklärte Max Gütschow. „Freie Tage gab es bloß im Urlaub und vielleicht einen Tag zu Ostern, Pfingsten und Weihnachten. Daß man bei so einer Schufterei seelisch abstumpft, wird jeder einsehen. Kam ich nach Hause, und meine Frau wollte noch weg, sagte ich bloß: aber nicht mit mir! Sie glauben nicht, wie gut mir und meiner Familie der regelmäßige freie Tag jede Woche tut. Endlich kann man auch ein bißchen im öffentlichen und kulturellen Leben mitmachen. Mit Geld ist der freie Tag nicht so leicht aufzuwiegen. Das können Sie mir unbesehen abnehmen.“



▲ Max Gütschow, erster Schmelzer am Hochofen VI, hatte bis zum Übergang zur gleitenden Arbeitswoche 21 Jahre keinen freien Sonntag

Ein Bericht der Frankfurter Rundschau

Auch die Frankfurter Rundschau brachte in ihrer Nummer vom 21. Januar 1957 einen Bericht, der die Ansicht der Männer zur Frage der gleitenden Arbeitswoche wiedergibt. Der Bericht scheint uns so eindrucksvoll, daß wir ihn auszugsweise bringen möchten:

Noch ist die Nacht zum Sonntag nicht beendet. Der Zeiger der hell leuchtenden Uhr am Tor I des Hüttenwerks Huckingen bei Duisburg springt auf halb sechs. Ein eiskalter Regen peitscht durch die Straßen, auf denen es plötzlich lebendig wird. Mit Fahrrädern, Mopeds, Motorrädern, Autobussen und Straßenbahnen rücken sie an, ein unübersehbarer Strom von Arbeitern. „Wieviel sind das, heute am Sonntag?“ Der Betriebsrat, der neben mir am Tor steht, schlägt fröstelnd seinen Mantelkragen hoch und antwortet: „Annähernd 3000 der insgesamt 8600 Mann umfassenden Arbeiterbelegschaft kommen zur ersten Sonntagsschicht, oft sind es mehr als am Morgen eines Wochentages. Jeder verfügbare Handwer-

ker und Erhaltungsarbeiter muß heute eingesetzt werden für die Reparaturen, die, wenn es irgendwie geht, bis zum Sonntag aufgeschoben werden.“

Ein Gang durch das Werk zeigt, wie überall die Kolonnen an der Arbeit sind. „Wir müssen am Sonntag so lange arbeiten, bis die Reparaturen fertig sind, das dauert manchmal bis zu 16 Stunden“, erzählen die Handwerker. „Wann hört das endlich auf, daß wir jeden Sonntag in den Betrieb müssen?“

Diskussion über den Hirtenbrief

Von der Arbeit bei 60 bis 70 Grad Hitze sind die Schmelzer schweißgebadet, und ihre Hemden kleben naß am Körper. „Ich bin seit 1921 hier im Stahlwerk und kenne nichts anderes als Sonntagsarbeit, wann geht es endlich los mit der kürzeren Arbeitszeit?“ fragt einer von ihnen. Und dann kommen sie alle heran und diskutieren über den Hirtenbrief, in dem die Erzbischöfe von Köln und Paderborn sowie die Bischöfe von Aachen und Münster gemeinsam die Einführung der kontinuierlichen 42-Stunden-Woche

in den SM- und Elektrostahlwerken abgelehnt haben. „Weiß man denn dort nicht, daß schon seit Jahrzehnten in diesen Betrieben kontinuierlich gearbeitet wird? Wir haben jetzt drei Schichtbelegschaften, die jeden Tag antreten müssen, entweder um sechs oder um vierzehn Uhr oder um zweiundzwanzig Uhr. Unser sogenannter freier Sonntag, den wir jede dritte Woche haben, besteht darin, daß wir früh gegen sieben Uhr zerschlagen von der Arbeit heimkommen und ausschlafen müssen, weil am Montagmorgen um sechs Uhr die nächste Schicht für uns beginnt. Wir nennen das nur den Schlafsonntag.“ Einer der Schmelzer sagt: „Ich möchte so gern mit meiner Frau einmal in die Kirche gehen, aber wann soll ich das bei diesem System tun?“

„Wir werden alle vorzeitig invalid“

Alle hier tätigen Arbeiter begrüßen die vorgesehene Neuregelung der 42-Stunden-Woche, bei der statt bisher drei, künftig vier Schichten eingesetzt werden sollen, so daß die Hüttenleute endlich regelmäßig völlig arbeitsfreie Tage und abwechselnd auch wirklich freie Sonntage erhalten können. Genauso denkt die Belegschaft der August-Thyssen-Hütte in Hamborn. Es ist inzwischen zehn Uhr geworden, und auch hier herrscht in dem ganzen riesigen Werk Hochbetrieb. Der letzte SM-Ofen konnte erst um neun Uhr abgegossen werden, und in verschiedenen Betriebsabteilungen wird heute sogar zwölf Stunden hintereinander gearbeitet. „Wenn das so bleibt, gehen wir langsam aber sicher vor die Hunde“, erklären die Hüttenleute offen. „Wir werden alle vorzeitig invalid – tagaus, tagein in der furchtbaren Hitze, in Staub und Rauch – wenn wir nicht endlich mehr Freizeit bekommen.“

So sieht die Wirklichkeit in den Hüttenwerken an Rhein und Ruhr aus. Die Sonntagsarbeit ist hier seit Jahrzehnten üblich, denn die Öfen können niemals stillgelegt werden. Ferner ist aus den Ausnahmegenehmigungen für die Reparaturen längst eine allgemeine Gewohnheit geworden, und heute wird nachmittags teilweise bereits wieder mit der Produktion begonnen. Mindestens 70 v. H. der Belegschaften müssen daher im Durchschnitt regelmäßig sonntags zur Arbeit kommen. Daraus entstand die bisherige wöchentliche Arbeitszeit von 53 bis 56 Stunden, die das neue Abkommen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriergewerkschaft Metall endlich einschneidend verkürzen soll. Mit der 45-Stunden-Woche ab 1. April 1957 hofft man für die meisten Arbeiter ein freies Wochenende zu erreichen, denn die Reparaturen sollen künftig möglichst in die Woche verlegt werden. Nur dort, wo es aus technischen Gründen nicht anders geht – in den SM- und Elektrostahlwerken und bei den Blockstraßen erster Hitze – will man zur gleitenden 42-Stunden-Woche übergehen, damit diese Schwerstarbeiter ebenfalls mehr Freizeit erhalten. Dabei ist ausdrücklich vereinbart worden, daß die in diesen Betrieben Beschäftigten jetzt auch in den Genuß völlig arbeitsfreier Sonntage kommen müssen.

Vor allem - Verbesserung der Arbeitsbedingungen

Der nordrhein-westfälische Arbeitsminister Hemsath hat inzwischen dem Erzbischof von Köln, Kardinal Frings, mitgeteilt, daß die Entscheidung über etwaige Ausnahmegenehmigungen vom Verbot der Sonntagsarbeit in der Stahlindustrie entsprechend dem neuen Arbeitszeitabkommen erst nach Erörterung mit allen beteiligten Stellen getroffen wird. Er weist aber gleichzeitig darauf hin, daß man bisher nicht ausreichend würdigte, daß dieses Abkommen vor allem eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen für die in der Stahlindustrie schwer arbeitenden Menschen bringen soll, deren Sonntagsruhe bei der heute üblichen Arbeitsweise durchaus nicht gesichert sei.

Der Ankerwirbel war die beste Leistung



Schiffbauer Helmut Hitzel von der Schiffswerft Mainz-Gustavsburg wurde Bundessieger im Leistungswettbewerb der Handwerksjugend

Eine schwierige Arbeit – die Anfertigung eines Ankerwirbels. Aber sie ist gelungen! Helmut Hitzel, jetzt Geselle bei der Schiffswerft Mainz-Gustavsburg, hatte sich die schwierige Aufgabe gestellt.

Drei Tage Arbeit

Helmut Hitzel war in der Schmiede der Schiffswerft – auch sie gehört zum Hoesch-Kreis – in der Lehre gewesen. Sein Gesellenstück war der Ankerwirbel. WERK UND WIR hatte nicht die Gelegenheit, ihn zu besuchen. Aber Helmut Hitzel schrieb einen Brief, in dem es heißt: „Nach Abschluß meiner dreijährigen Lehrzeit als Schmied bei der Schiffswerft in Mainz-Gustavsburg, fertigte ich als Gesellenstück einen Ankerwirbel an. Dies ist eine besonders

schwierige Arbeit, da der Wirbel als Halterung eines Schiffsankers aus einem Stück geschmiedet werden muß. Drei Tage war ich damit beschäftigt, das 50 Zentimeter hohe und 20 Kilogramm schwere Eisenstück zu formen.“

Unvergeßliche Erlebnisse in Bonn

Der Lohn seiner Mühe überstieg alle Erwartungen. Sein Gesellenstück wurde von einem Fachausschuß bewertet und ... als „gut empfunden“. Ja, die Arbeit fand sogar so viel Gefallen, daß sie ihm den Sieg als Kreis-, Landes- und Bundessieger im Leistungswettbewerb der Handwerksjugend 1955/56 einbrachte. Helmut Hitzel war damit der beste Schmiedegeselle in der Bundesrepublik.

Eines Abends kam ein Telegramm. Darin hieß es, daß er nach Bonn eingeladen sei. Mit den Besten der einhundert Berufsgruppen der Bundesrepublik traf er sich am nächsten Tag dort. „Höhepunkt unseres Aufenthaltes sollte ein Empfang beim Bundespräsidenten sein“, schreibt Helmut Hitzel. „Doch leider war Professor Heuss verhindert. Wir besichtigten das Bundeshaus und wurden vom Bundeskanzler Dr. Adenauer und vom Bundestagspräsidenten Dr. Gerstenmeier begrüßt. Außerdem nahmen wir an einer Bundestagssitzung teil, in der Außenminister von Brentano ein Referat hielt. Hier in Bonn erlebten wir als Gäste des Zentralverbandes des deutschen Handwerks unvergeßliche Tage.“

2400 DM für Ausbildung

In dem Brief an WERK UND WIR erzählt Helmut Hitzel auch über seine beruflichen Absichten: „In meinen weiteren beruflichen Plänen habe ich mich noch nicht festgelegt. Vorerst werde ich noch einige Jahre als Geselle arbeiten und versuchen, mich in Abendkursen weiterzubilden, um später die Meisterprüfung zu machen. Für berufliche Weiterbildung

◀ Der Präsident der Handwerkskammer Darmstadt überreicht Helmut Hitzel die Kreissiegerurkunde



▲ Für sein Gesellenstück – ein Ankerwirbel – wurde Helmut Hitzel diese Ehrenurkunde überreicht. Damit wurde er Bundessieger im praktischen Leistungswettbewerb der Handwerksjugend 1956.

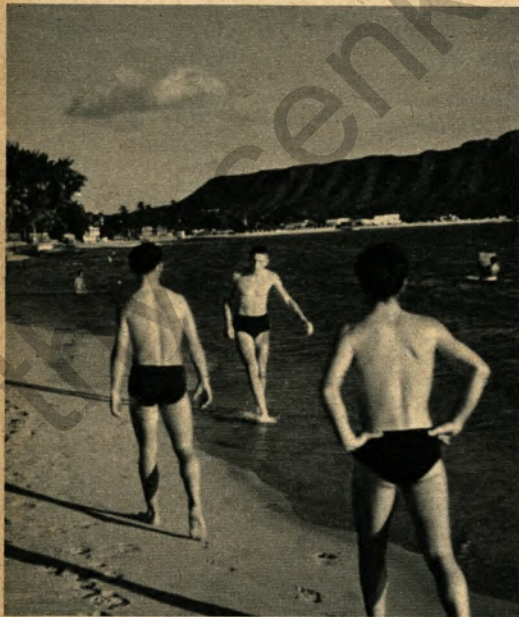
Darüber ist das Gesellenstück, das ihm den Bundessieg einbrachte. Dieser Ankerwirbel ist aus einem 150 mm starken und 350 mm langen Rundeisen geschmiedet. Er mußte aus einem Stück geschmiedet werden: als Verbindung von Ankerkette und Anker ist der Wirbel starken Belastungen ausgesetzt

in Fachschulen stehen mir 2400 DM als Auszeichnung zur Verfügung. Auch ein Auslandsaufenthalt ist den Siegern versprochen worden. Ich freue mich besonders, daß mir meine Firma in Gustavsburg bereits mehr Lohn und einen fünfwöchigen Urlaub gegeben hat.“

Helmut Hitzel liebt sein Handwerk. Er möchte mit keinem anderen Beruf tauschen. Das braucht er auch nicht, denn gute Schiffbauer sind immer gefragt. „Liebe zum Beruf sichert den Erfolg“, meint er zum Abschluß seines Briefes. Und damit hat er bestimmt recht!

sie waren dabei

Von der olympischen Reise sind sie zurückgekehrt: Gunther Kaschlun und Karl Heinz Wegmann. Inzwischen haben sie ihre Arbeit wiederaufgenommen: Karl Heinz Wegmann in der Elektrowerkstatt der Westfalenhütte, Gunther Kaschlun im Schachtbüro Emil der Altenessener Bergwerks-AG. Freunde und Bekannte bestürmen sie und wollen wissen, wie es war. Auch WERK UND WIR bat die beiden, über ihre Erlebnisse zu berichten. Was sie auf sportlichem Gebiet erhofft hatten, vielleicht eine Medaille zu gewinnen, war nicht ganz in Erfüllung gegangen, obwohl ihre Leistungen beachtlich waren. Zusammenfassend sagt Gunther Kaschlun: „Diese Traumreise zum fünften Erdteil war ein wahrhaft großes Erlebnis!“ Die Flugreise ging über die halbe Erde. Sie begann am 2. November in Hamburg und endete am 6. November in Melbourne. Die wichtigsten Stationen waren: Hamburg, Prestwick bei Glasgow in Schottland, Goose Bay und Winnipeg in Kanada, Los Angeles in Kalifornien und schließlich Melbourne. Heute berichtet Gunther Kaschlun über seine Erlebnisse, im nächsten Heft kommt Karl Heinz Wegmann zu Wort:



▲ Am Strand von Waikiki Palmen auf Hawaii ►



◀ Gunther Kaschlun (rechts) bei einem Bummel mit seinem Freund Wilhelm Montag durch die Straßen von Melbourne

Von Hamburg über Prestwick nach Goose Bay

„Ich habe meinen Platz an einem Fenster über der Tragfläche der ‚Hjalmar-Viking‘ von den Skandinavien Airlines. Vor und neben mir sitzen meine Kameraden vom Etuf (Essener Turn- und Fechtclub). Vorn im Flugzeug sitzen die Weltrekordfrauen von der Hundert-Meter-Staffel. Wir fliegen Westkurs in 4500 Meter Höhe über dem Atlantik.

Es ist fast dunkel, als wir schließlich die schneebedeckten Berge von Labrador überfliegen. Kaum eine Stunde später knarrt die Stimme des Flugzeugführers durchs Mikrophon. Er verkündet, daß die Maschine in wenigen Minuten in Goose Bay, Kanada, landen wird. Bald senkt sie sich über das Rollfeld. Achteinhalb Stunden dauerte der Flug von Prestwick bis hierher. Von Hamburg sind wir jetzt 6300 Kilometer entfernt. Ein kalter Nachtwind empfängt uns auf dem Flugplatz. Wir trinken Kaffee und frieren trotzdem.

Von 15 Stunden Nachtflug über den Atlantik und den amerikanischen Kontinent ist mir besonders in Erinnerung geblieben: die Begrüßung in Winnipeg durch zahlreiche deutsche Landsleute, die bis in die Nacht hinein aufgeblieben waren, und die keinen Weg gescheut hatten, um die deutschen Sportler zu begrüßen. „Jungens, holt die Goldene, wir sind bei euch!“ sagten einige jüngere Leute, die um uns herumstanden.

Nach Los Angeles

Dann geht die Flugreise weiter. Die Propeller springen an, und bald sind wir in 5000 Meter Höhe. In sechs Stunden und vierzig Minuten werden wir in Los Angeles sein, an der Westküste der Vereinigten Staaten. Das Licht wird gelöscht, wir versuchen zu schlafen. Doch ununterbrochen dröhnen die Motoren, stundenlang. Die Scheinwerfer der Flugplatzbefeuerung von Salt Lake City blitzen herauf, als ich einmal durchs Fenster schaue. Etwas später sehe ich den Lichterglanz von Las Vegas: wie das Schaufenster eines Juwelierladens.

Dann verspüre ich Druck und Sausen in den Ohren. Die Maschine geht ständig tiefer hinab. Wir fliegen den Flugplatz von Los Angeles an. Das Flugzeug kreist eine halbe Stunde lang über dem Platz. Dann setzt es auf.

Die Sonne ist inzwischen aufgegangen, ungewöhnlich schnell, innerhalb einer Viertelstunde; großartig wird dieser Morgen. Ein warmer Tag unter kalifornischer Sonne hat begonnen, als die Hjalmar-Viking von dem riesigen Flugplatz startet. Wir fliegen bald über der blau schimmernden Dünung des Pazifik, die Küste nach Norden hinauf bis nach Santa Barbara, drehen dann auf die See ein mit Kurs auf Hawaii. In zehneinhalb Stunden werden wir dort landen.

Das ist also die Trauminsel Hawaii: unter den hohen Palmen liegt der weiße Strand von Waikiki, gegen den die weißen Schaumkronen des Stillen Ozeans anspülen. Das flimmernde Licht aus den Fenstern der Hotels am Strande läßt alles noch zauberhafter erscheinen. Bilder von einer einzigartigen Schönheit, wie sie aus manchen amerikanischen Filmen bekannt sind. Zauberhaft waren die Südsee und Honolulu. Auch besuchten wir Nadi Fiji, den heißesten Ort, den wir auf der Reise erlebten. Wir ahnen noch nichts vom stürmischen und kalten Wetter in Ballarat, der Stadt nordwestlich von Melbourne, dem Schauplatz der olympischen Ruderregatta.

Vom Flugplatz Canton Island in Honolulu hebt sich nochmal die Maschine in den Himmel, um nun ohne Zwischenlandung Australien anzufliegen.

Am Ziel: Melbourne

Glitzerndes Sonnenlicht scheint durch die Flugzeugfenster. Das Brausen in den Tragflächen nimmt ab,





▲ Eingang zum Olympiadorf in Ballaarat

und die Motoren hören auf, sich zu drehen. Die viermotorige Hjalmar-Viking setzt auf die Betonbahn des Melbourners Flughafens auf. Die Gangway rollt heran. Hier an der Flugzeugtreppe beginnt das Erlebnis der Olympischen Spiele. Begrüßungsrufe vieler hundert Menschen aus der hohen Flughalle klingen nach freudigem Erwarten. Erste austral-englische Laute um uns. Lautsprecher tönen in der Halle. Warme Sonnenstrahlen australischen Frühsummers liegen über dem Flugplatz, den wir eiligen Schrittes überqueren. Wir sind am Ziel: der fünfte Erdteil hat uns aufgenommen.

Ein alter Omnibus steht auf dem Flugplatz in Melbourne bereit. Er soll die Ruderer nach Ballaarat fahren, das 120 Kilometer von Melbourne entfernt liegt. „Olympic Special“ steht an dem Bus. Wir steigen ein. Dann fährt er los. Ich muß daran denken, was mir ein deutscher Journalist, den ich am Flugfeld traf, über die Olympischen Spiele in Melbourne sagte: „In mancher Hinsicht gleichen sie dem Karneval oder einem Zirkus, denn es gibt in Melbourne eine Olympialotterie, olympische Reklame, die der Werbung für das beginnende Weihnachtsgeschäft gleicht. Viele Kaufleute sind ganz auf das Olympiageschäft eingestellt“.

In Ballaarat

Unser Bus fährt tolle Kurven durch die Fahrwege australischer Graslandschaft und Buschflecken. Alle meine Kameraden sind eingeschlafen, denn sie sind müde und übernächtigt. Endlich haben wir es geschafft. Als wir Ballaarat erreichen, ist es schon ziemlich spät. Unsere Gegner vom italienischen Vierer ohne Steuermann sind schon da. Mit Schal und Mantel versuchen sie, sich gegen die kühle Witterung zu schützen. Sie waren so ziemlich die ersten, die hier eintrafen. Wir verlaufen uns ein paar mal zwischen den dunklen Hütten des Olympiadorfes. Die meisten Häuser sind noch leer. Jeder von uns besorgt sich mindestens zwei Decken, so kalt finden wir es. Bald gehen wir ins Bett. Das Haus wackelt bedenklich. Hustet jemand im Nebenhause, so ist das fast unkameradschaftlich, weil es die Kameraden in den anderen Hütten stört.

Training und Wettkämpfe

Drei Wochen harter Trainingsarbeit liegen vor uns. Die Wellen schlagen oft hoch auf dem Lake Wendouree. Der Dreizackgott meint es nicht gut. Oft regnet und stürmt es so, daß an Rudern nicht zu denken ist. Einmal haben wir einen heißen Tag,

dann wieder schlechtes Wetter. Seit zwei Wochen ändert sich nicht das Bild. Wir sind durch die Wasserverhältnisse auf dem Baldeneysee in Essen verwöhnt. Auch der See in Bled in Jugoslawien, wo wir die Europameisterschaft erkämpften, war besser. Immer wieder ruft der Starter, eingehüllt in Mantel und Schal, von seinem Turm: „Are you ready?“ Dann heißt es aufpassen. Jede Sekunde ist kostbar. Während der Pausen sitzen wir oft im „Recreation-Room“. Vor Lärm ist es dort oft nicht auszuhalten. Irgendeine Schlagermelodie vom Plattenspieler ist immer zu hören. Gesprächslaute aus aller Welt erfüllen den Raum.

Gute Verlierer

Die Spiele liegen hinter uns. Wir, vom „Vierer ohne“, haben verloren, nach leidenschaftlichem Einsatz – glaube ich. Wir wollten gute Verlierer sein, die Leistungen der Sieger achten. Eine gute Kondition und etwas Glück spielten eine große Rolle. Die beides hatten, waren die Olympia-Sieger dieser 16. Spiele. Waren wir eine Klasse schlechter als

unsere Bezwingen? Ich glaube nicht. Wir alle, die wir auf dem Lake Wendouree uns mit den Besten der Welt dem Starter stellten, hatten das Beste gegeben. Was kann doch ein Mensch leisten, wenn es gilt, etwas Großes zu verteidigen im ritterlichen Wettkampf Mann gegen Mann. Aber wie gesagt, Glück spielte dabei eine große Rolle.

Bis zum Halbfinale waren wir gekommen. Dann mußten wir Deutschen ausscheiden. Vierzehn Nationen waren im Anfang am Start. Den Endkampf sehen wir uns von den Tribünen an. Die strahlende Sonne spiegelt sich auf dem See, der glatt ist wie nie zuvor. Ein eigentümliches Gefühl, nicht mit dabeisein zu können. Unseren Gegnern gönnen wir die Medaille, und wir freuen uns mit, als die „ceremonie olympic“ abrollt, zur Ehrung der stolzen Sieger, für die dieser Augenblick als wohl der größte und erhebedste in ihr Leben eingeht. 50.000 Zuschauer jubeln ihnen zu.

Wir verabschieden uns vom Lake Wendouree mit dem ungebrochenen Willen, dabeizusein, wenn die nächsten olympischen Sieger geehrt werden, 1960 in Rom!“



▼ Blick auf das vollbesetzte Olympiastadion in Melbourne

▲ Hier auf dem Lake Wendouree bei Ballaarat wurden die Ruderwettkämpfe vom 23. bis 27. 10. ausgetragen



Fritz

will wieder gerade werden



▲ „Den Reifen darf ich beim Durchkriechen nicht berühren!“ denkt Harry Senk. „Aber dahinter liegt ja ein weiches Kissen!“

▼ Der Körper ist für den Ball wie eine Schaukel, er bewegt sich hin und her, und der Ball rollt herauf und herunter. Das kräftigt die Bauch- und Beinmuskeln.

Fritz hat eine krumme Wirbelsäule. Der Werksarzt fährt mit seinem Finger die gekrümmte Linie entlang und sagt zu ihm: „Du kommst jetzt auch zum Turnen, damit du gerade wächst und gesund bleibst.“

Wie sieht das Turnen denn aus?

Im Kindergarten der Altenessener Bergwerks-AG wurde eine Turnhalle gebaut. Die Sonne fällt durch hohe Glaswände in den freundlichen Raum. Im Sommer öffnet die Turnlehrerin die breiten Flügeltüren, die eine ganze Wand einnehmen, und mit einem Purzelbaum kann Fritz auf einer grünen Wiese landen. Jetzt ist der Raum gleichmäßig warm beheizt.

An der Sprossenwand turnen zwei kleine Mädchen. Es gehört schon Mut dazu, die Leiter hochzuklettern, besonders, wenn man ganz hoch hinauf will. Die Zehen krallen sich um die Sprossen, und die Arme ziehen den Körper hoch. Abwärts kann man hinunterhangeln und streckt dabei alle Glieder.

Wenn die beiden Mädchen auf dem Schwebebalken balancieren, denken sie sicher nicht daran, daß einst ein umgelegter Baumstamm zu diesem Turngerät Pate gestanden hat, denn die Turnhalle für das Landkind ist der Wald und die Wiese.

Ulla hebt mit ihren Zehen ein Holzstäbchen vom Boden auf und bewegt dabei viele Muskeln und



▲ Balancehalten stärkt Bänder und Muskeln. Monika Passenberg und Ursula Melchers sind gar nicht bange



Bänder des Fußes, der sonst im Schuhwerk eingeeignet ist und auf dem Asphalt der Straße nur wenig Bewegungsfreiheit hat.

Haltungsturnen soll Wachstumsschäden ausgleichen und soll zur guten Haltung führen.

Durch krumme Haltung und Buckelbildung können sich Herz und Lunge verlagern. Beide Organe sind dann nur vermindert leistungsfähig.

Fußschäden können in späteren Jahren Rückenschmerzen verursachen, frühzeitige Abnutzungserscheinungen in den Knien und Hüftgelenken. Ein krumm gewachsener Mensch leidet leicht an Minderwertigkeitsgefühlen. Gerade gewachsen zu sein stärkt das Selbstbewußtsein. Denn die Haltung des

▲ *Berni Benning und Friedbert Uenninger haben keine Angst mehr vor der hohen Sprossenwand*

► *Fußgymnastik, die fast jeder nötig hat: Barbara Majewski hebt mit den Zehen einen Stab*

Körpers hat Einfluß auf die innere Haltung. Man sagt nicht umsonst, wenn einer standhaft blieb: „Er hat Rückgrat bewiesen.“

Nach ärztlichen Untersuchungen ist die Hälfte unserer Kinder haltungsgeschädigt, und in unseren Schulen wird nur wenig geturnt. Deshalb ist das Haltungsturnen in der neuen Turnhalle der Altenessener Bergwerks-AG besonders begrüßenswert.



passiert
notiert
fotografiert



▲ „Wie wir leben – ein Städtebild von Dortmund“, so lautete das Thema eines Gesprächs am runden Tisch, das von der Deutschen Welle über Ultrakurzwellenfunk nach Fernost, Nahost, Afrika, Süd- und Nordamerika ausgestrahlt wurde. An dem Gespräch über unsere Stadt Dortmund beteiligten sich (v. l. n. r.):

Meister Walter Schroer von der Westfalenhütte, Bergwerksdirektor Dr. Haack, Oberstadtdirektor Dr. Kliemt, Direktor Dr.-Ing. E. h. Ochel von der Hoesch Werke AG, Direktor Dr. Ahl von der Ritterbrauerei, Rundfunkreporter Hasso Wolff und Direktor Wein-
auge vom Städtischen Verkehrs- und Presseamt.



▲ Seit September vergangenen Jahres blieb die Lehrwerkstatt der Schmiedag in Hagen auch nach Feierabend oft nicht leer. Gern opferten die Lehrlinge ihre Freizeit, um nützliche Gegenstände, wie Aschenbecher, Brieföffner, Leuchter oder Zigarettenkästen zu schmieden, die am Jahresende in einer Ausstellung gezeigt werden sollten. Viele Arbeiten waren als Weihnachtsgeschenke gedacht. Am 18. Dezember konnte Ausbildungsleiter Becker die Ausstellung eröffnen. Auch Arbeiten, die mit dem Beruf der Lehrlinge zusammenhängen, wurden gezeigt. Das Ergebnis bewies die Handfertigkeit der Jungen und ihren guten Willen, auch in der Freizeit etwas Positives zu leisten. „Diese Ausstellung findet nur alle zwei Jahre statt“, sagte Ausbildungsleiter Becker, „sie soll für die Jungen die Rosine im Kuchen der Lehrzeit bedeuten.“ Die Ausstellung wurde in der Hauptsache von Eltern der Lehrlinge besucht, die sich anschließend zu einer Aussprache zusammensetzten. Dabei betonte Ausbildungsleiter Becker die Wichtigkeit der sinnvollen Zusammenarbeit von Lehrwerkstatt und Elternhaus: zum Nutzen der Lehrlinge. Zum Abschluß des Abends wurden Filmstreifen von Urlaubsfahrten des vergangenen Sommers an die Nordsee gezeigt. Im ganzen gab der Abend über die Lehrlingsarbeit der Schmiedag in Hagen Rechenschaft, so daß sich die Eltern mit Zufriedenheit von dem Ausbildungsstand ihrer Jungen überzeugen konnten.



▲ Im Dezember vergangenen Jahres war es soweit. Lange genug hatten die Angestellten der Verwaltung der Maschinenfabrik Deutschland auf den Umzug in das neue Verwaltungsgebäude warten müssen, das nach einjähriger Bauzeit fertiggestellt werden konnte. Bis dahin mußten sie sich mit unvollkommenen Büroräumen begnügen, die verstreut im Werksgelände lagen. Die Handwerker waren noch im Neubau, um die letzten Handgriffe zu tun, als die Angestellten in die neuen Büroräume einzogen. Korbweise wurden die Akten geschleppt. Vom Lehrling bis zum Bürovorsteher waren alle am Umzug beteiligt. „Hier in den neuen Räumen macht die Arbeit erst Spaß“, meinte eine Sekretärin, die nun ihr unfreundliches Zimmer gegen einen hellen und modern eingerichteten Raum tauschte.



▲ Von seinen Erlebnissen als „Seemannspfarer rund um die Welt“ erzählte im Dezember vergangenen Jahres Seemannspfarer Effey den Lehrlingen der Maschinenfabrik Deutschland. Mit lebhaften Worten fesselte Pastor Effey die Jungen und Mädchen über zwei Stunden. Mit zahlreichen Lichtbildern wußte er seinen Vortrag anschaulich zu unterbauen. Er solle demnächst noch einmal kommen, um noch mehr zu erzählen, baten zum Abschluß die Lehrlinge. Im Rahmen der Lehrlingsausbildung veranstaltete die Maschinenfabrik Deutschland diesen Vortrag in ihrem Speisesaal.

► Eine „Bilderklappmappe“ mit einer Widmung für WERK UND WIR schickte Alois Zawierucha aus Altenessen. Er zeigt darin seine Liebe zum Bergmannsberuf, zu seiner Stadt, an deren Entwicklung er lebhaften Anteil nimmt. In seiner Mappe stellte er Bilder des noch zerstörten dem wiederaufgebauten Essen gegenüber.

▼ Der Präsident des Zentralverbandes des Deutschen Handwerks, Senator Josef Wild aus München, war zu einer sozialpolitischen Tagung nach Hamm gekommen und besichtigte bei dieser Gelegenheit unsere Schachthanlage Radbod. V. l. n. r.: Diplom-Ingenieur Thesenvitz von der Zeche Radbod; Vorsitzender der Innungskrankenkassen, Baumeister Derwald, Dortmund; Präsident der Handwerkskammer Münster, Dipl.-Ing. Klee; ein Begleiter; Präsident Senator Wild, München; Dr. Kahmann, Münster, und Baumeister Hilgenstock, Radbod.



passiert
notiert
fotografiert

WEIHNACHTEN

auch bei uns

Das schönste Fest des Jahres wurde auch in unseren Werken nicht vergessen. Weihnachten war auch bei uns. Insbesondere war an Witwen und Waisen, Invaliden und Rentner gedacht. Auch ihnen sollte Weihnachtsfreude geschenkt werden. WERK UND WIR war auf weihnachtlicher Fährte.

Weihnachten für 70000

Für die Witwen und Waisen, Kriegshinterbliebenen, Invaliden und Rentner der Westfalenhütte und des Hoesch-Bergbaus wurden in der Dortmunder Westfalenhalle Weihnachtsfeiern veranstaltet, die, wie schon in den vergangenen Jahren, dadurch möglich geworden waren, daß sich auch dieses Mal Dortmunder Großbetriebe dazu zusammengeschlossen hatten.

In diesem Jahre waren es im ganzen 70000 Menschen, die in der Westfalenhalle das weihnachtliche Spiel um den Försterbuben Klaus erlebten, der Wilddiebe stellen will und dabei selbst für einen Wilddieb gehalten wird. Sein Schutzengel von der Himmelswiese eilt ihm zu Hilfe, um die richtigen Diebe zu ertappen. Es gelingt! Klaus und der Schutzengel überraschen die Gauner bei einem Kassenraub in einem Zirkuswagen. Der dankbare Zirkusdirektor läßt für die beiden Helden ein richtiges Zirkusprogramm abrollen. Das ist die Rahmenhandlung zu der Schau, an der über tausend Mitwirkende beteiligt waren.

Die Kulisse bildeten deutscher Märchenwald und ein romantisches Städtchen mit Giebeln und Dächern im Zauber wirbelnden Schnees. Als der Schutzengel nach geleisteter Hilfe nicht zur Himmelsleiter zurückfindet, ruft Sankt Nikolaus die gesamte Märchenwelt auf, das verlorene Engelchen zu suchen. Welche Gelegenheit bot sich hier, die Märchengestalten – Dornröschen, Schneewittchen und die sieben Zwerge, Aschenputtel, Froschkönig und so weiter – in farbenprächtigen Kostümen vor den staunenden Augen der Zuschauer auferstehen zu lassen!



▲ Im Weihnachtsspiel in der Westfalenhalle fand der Schutzengel vom Klaus den Weg zur Himmelsleiter nicht wieder. Von Sternenträgern begleitet, sucht der Weihnachtsmann nach dem verlorenen Engel

▼ Die Märchenwelt hilft ihm, den Engel zu suchen. Hier tanzt die Prinzessin aus dem Märchen „Froschkönig“ um den Brunnen

▼ Hauseltern und Lehrlinge sangen während der Adventsfeier des Pestalozzidorfes der Altenessener Bergwerks-AG





▲ „Woher weiß der Nikolaus das alles?“ mögen sich die Kinder der Trierer Walzwerke in Wuppertal fragen, als sie hören, wie der Nikolaus zum Dieter sagt, er dürfe nicht mehr mit Streichhölzern spielen. Gleich wird der Nikolaus auch sie fragen

Unter den Garderobentischen lagen bunte Tüten bereit, die nach der Vorstellung an die Kinder verteilt wurden.

Stimmungsvolle Adventsfeier

In dem guten Willen, eine eindrucksvolle Weihnachtsfeier zu bieten, standen die Berglehrlinge des Altenessener Pestalozzidorfes den Veranstaltern der „Weihnachtsspiele“ nicht nach. Die Turnhalle des Schachtes Carl war für den Abend hergerichtet worden. Tannengrün und Kerzenschein sorgten für weihnachtliche Stimmung. Während der vorausgegangenen Vorbereitungsabende hatten sich die Jungen ein großartiges Programm ausgedacht, das sie ihren Hauseltern und Kollegen nun vorführten. So gingen die Theaterspiele „Vom gestohlenen schwarzen Buch“ und „Sankt Nikolaus zwischen Staub und Sternen“ über die Bühne. Zwischendurch spielte die Kapelle der Lehrlinge Weihnachtslieder und lud alle zum Mitsingen ein.

Während auf der Bühne Peter dem Nikolaus das schwarze Buch, in dem alle seine Missetaten aufgezeichnet waren, vom Himmelsschreibtisch stahl und ... kurz gesagt, die großen (auch Hauseltern spielten mit) und kleinen Schauspieler sich auf der Bühne mühten, sorgten in der Küche fleißige Hände für den Kaffee, der zu dem Kuchen, der schon auf liebevoll gedeckten Tischen stand, getrunken werden sollte.

Herzlicher Beifall galt am Schluß allen Mitwirkenden. Dann ließen sich Zuschauer wie Schauspieler den Kaffee und Kuchen gut schmecken.

Die Adventsfeier in Altenessen brachte echte Weihnachtsstimmung. „Durch den Gemeinschaftsgeist, der alle beseelt, ist sie zu erklären“, meinte zum Abschluß Arbeitsdirektor Laaser, der allen für die schöne Feier dankte.

Zu den Kindern kam der Nikolaus

Für die Kinder der Hoesch-Walzwerke in Hohenlimburg war am 22. Dezember ein festlicher Tisch gedeckt. Die Kinder der Schachtanlage Fürst-Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten erlebten am 21. Dezember das Märchenspiel „Dornröschen“. Am 15. Dezember waren die Lehrlinge der Dortmunder Drahtseilwerke zur Nikolausfeier eingeladen. Zu den Kindern der Trierer Walzwerke in Wuppertal kam am 8. Dez. der Nikolaus. Auch die Eltern der drei- bis zehnjährigen Jungen und Mädchen waren eingeladen – sie freuten sich, wie ihren Kindern Kakao und Kuchen schmeckten. Höhepunkt war der Besuch des Nikolaus. Verstohlen sahen die Kinder über ihre Teller auf seine Rute, die für manche nichts Gutes versprach. Doch es war halb so schlimm: Der Nikolaus gebrauchte sie nicht, wenn er auch von

▲ Auch zu den Lehrlingen der Dortmunder Drahtseilwerke kam der Nikolaus

allen Missetaten des letzten Jahres wußte, die mit einem Riesenbleistift in das Buch eingetragen waren. Mit einem Gedichtchen oder Weihnachtslied, das manches Kind vorzutragen wußte, konnte vieles wiedergutmacht werden. Bevor der Nikolaus die Gaben für die Kinder aus dem Sack packte, sangen alle Kinder einige Weihnachtslieder, zu denen sie der neunjährige Jochen auf dem Klavier begleitete.

▼ Klaus darf mal in den Sack des Nikolaus sehen. Rund hundert Kinder des Kindergartens der Hoesch Walzwerke in Hohenlimburg waren am 6. Dezember zur Nikolausfeier gekommen



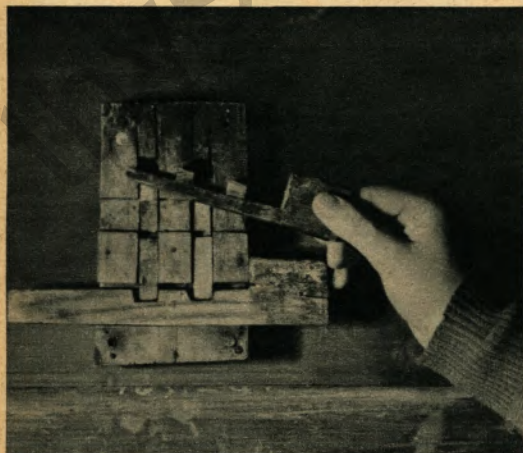
Über SCHLOSS und RIEGEL



Diese modernen Sicherheitsschlösser werden aus Stahlband gefertigt, das die Hoesch Walzwerke Hohenlimburg und die Trierer Walzwerke Wuppertal an die Schloßindustrie liefert



▲ *Die Entwicklung der Türschlösser beginnt mit dieser Verriegelung, die um die Zeitenwende gebraucht wurde*

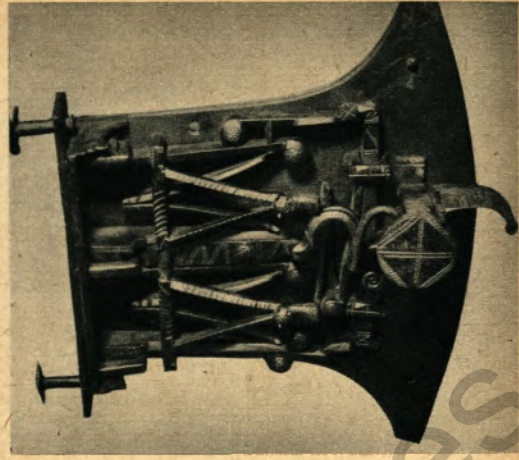
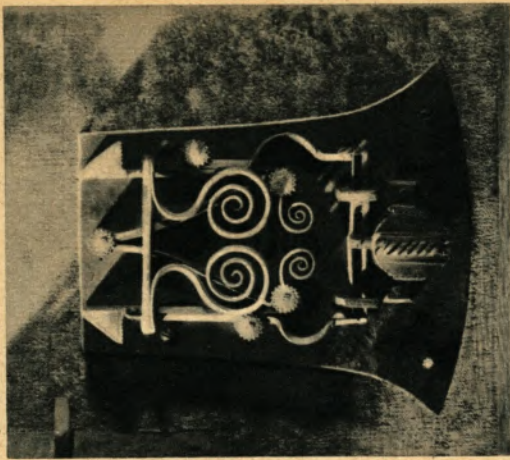
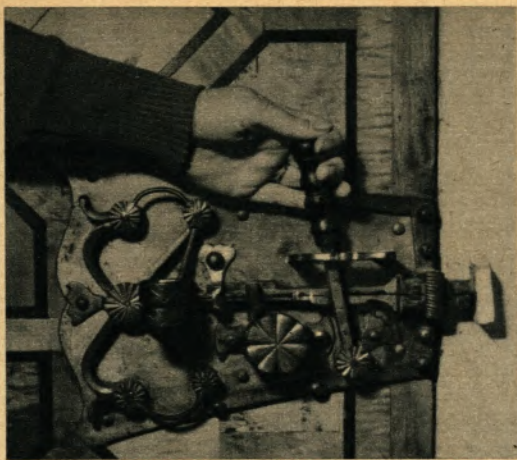


Sogar Türschlösser können sprechen. Man muß nur richtig hinhören. Warum auch nicht? Schon seit Jahrtausenden begleiten Schlösser den Menschen. Ist es nicht eine richtige Geschichte, die der einfache Haken der Zeitenwende erzählt – er, der die Behausung eines alten Germanen verschlossen haben mag, oder der hölzerne „Schlüssel“, der im folgenden Jahrhundert einem römischen Legionär Einlaß verschaffte oder etwa die kunstreichen Schlösser einer späteren Zeit, bedient von zierlichen Rokokodamen?

Schlösser haben teil an unserem Leben und dabei eine Art eigenes Leben gewonnen. Wie ein getreues Spiegelbild geben sie die Wandlung menschlichen Geschmacks und Denkens wieder; von der einfachen Verriegelung vor Beginn der Zeitrechnung über die kunstvoll geschmiedeten Schlösser des Mittelalters bis zum ausgeklügelten Sicherheitschloß unserer Tage; von der Primitivität einfachster Zweckmäßigkeit über die kunsthandwerkliche Meisterschaft des einzelnen bis zu der technischen Vollkommenheit von heute.

Unsere Bilder geben einen eindrucksvollen Überblick über diese Entwicklung, an deren heutigen Stand auch Hoesch beteiligt ist. Die Hoesch Walzwerke in Hohenlimburg und die Trierer Walzwerke in Wuppertal liefern nämlich das Stahlband, aus dem Sicherheitsschlösser gefertigt werden.

◀ *Erst wenn man den oberen Holzschlüssel einführte, konnte man das Schloß „entriegeln“ – so ausgetüftelt waren die Schlösser bereits 83 n. Chr.!*



▲ Zwei Meisterstücke frühgotischer Schlösser! Man weiß nicht, was man mehr bewundern soll – die handwerkliche Fertigkeit oder die künstlerische Formgebung

▲ Dieses spätgotische Schloß sicherte eine Truhe

► Üppiger Formenreichtum zeichnete die Rokoko-Schlösser aus

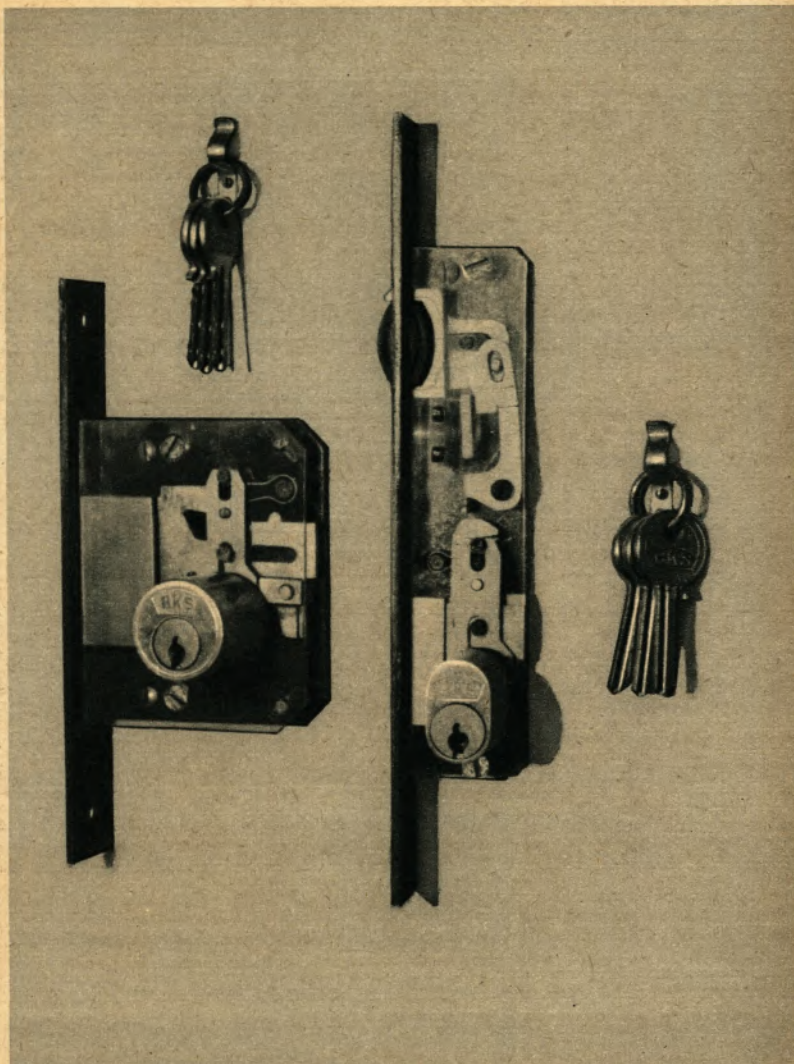
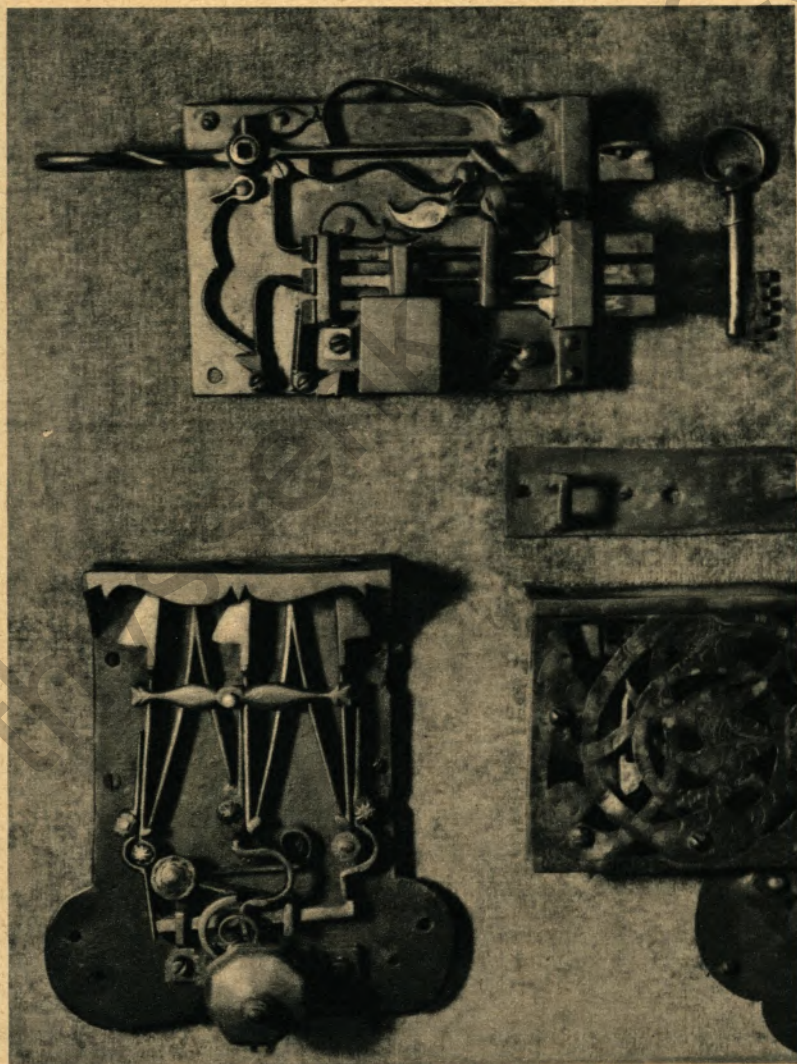


Unten links:

Tür- und Schrankschlösser um 1550. Serienmodelle gab es damals noch nicht – alles war Handarbeit und beweist noch heute die Freude an der Arbeit!

Unten rechts:

Schlösser der Gegenwart sind gewiß weniger leicht zu knacken – haben dafür aber jeden künstlerischen Individualismus verloren



Werkseinbilarc

40

Hoesch Werke AG

8. 1. 1957 Friedrich Weber, Sachbearbeiter

Hoesch Bergwerks-AG

3. 1. 1957 Paul Bartkowski, Grubenschlosser
Kaiserstuhl Ostfeld

Altenessener Bergwerks-AG

3. 1. 1957 Friedrich Zimmermann, Wachmann
Schachtanlage Carl

6. 1. 1957 Johann Klaphecke, Ausbauhelfer
Schachtanlage Radbod

8. 1. 1957 Wilhelm Schneider, Bahnreiniger
Schachtanlage Emil

10. 1. 1957 Alex Matziak, Anschläger
Schachtanlage Radbod

19. 1. 1957 Heinrich Roth, Magazinverwalter
Schachtanlage Emil

Westfalenhütte AG

1. 1. 1957 Ignatz Rockmann, Motorenwärter

7. 1. 1957 Friedrich Kuhlmann, Kranführer

11. 1. 1957 Edmund Taranowski, Fräser

14. 1. 1957 Bernhard Gorshöfer, Maschinist

31. 1. 1957 Karl Pink, Motorenwärter

Maschinenfabrik Deutschland AG

6. 1. 1957 Emil Schulte, Vorzeichner

25

Hoesch Bergwerks-AG

2. 1. 1957 Franz Becks, Hauer
Fürst Leopold-Baldur

2. 1. 1957 Franz Sielhöfer, Hauer
Kaiserstuhl-Westfeld

5. 1. 1957 Heinrich Löbbing, Hauer
Fürst Leopold-Baldur

7. 1. 1957 Heinrich Schmidt, Grubenlokfahrer
Kaiserstuhl Ostfeld

7. 1. 1957 Erich Stöckmann, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

7. 1. 1957 Gustav Zepuntke, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

8. 1. 1957 Paul Bastian, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

9. 1. 1957 Heinrich Baehr, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

12. 1. 1957 Karl Röttgerding, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

13. 1. 1957 Johann Schmidt, Vorarbeiter
Fürst Leopold-Baldur

16. 1. 1957 Martin Ebert, Tagesarbeiter
Kaiserstuhl Westfeld

16. 1. 1957 Gustav Stepke, Hilfsarbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld

22. 1. 1957 Otto Pätsch, Hauer
Fürst Leopold-Baldur

23. 1. 1957 Oskar Eckert, Hauer
Kaiserstuhl Ostfeld

Altenessener Bergwerks-AG

2. 1. 1957 Heinrich Merten, Hauer
Schachtanlage Emscher

2. 1. 1957 Franz Schwark, angel. Schweißer
Schachtanlage Carl

6. 1. 1957 Hermann Pruß, Lehrhauer
Schachtanlage Fritz

10. 1. 1957 Hans Hock, Hauer
Schachtanlage Fritz

12. 1. 1957 Karl Kösling, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz

14. 1. 1957 Gustav Pieck, Kokereiarbeiter
Kokerei Emil

18. 1. 1957 Wilhelm Kopp, Schweißer
Schachtanlage Emil

18. 1. 1957 Heinrich Reher, Kraftfahrer
Schachtanlage Fritz

28. 1. 1957 Johann Eickwinkel, Schweißer
Schachtanlage Fritz

Westfalenhütte AG

1. 1. 1957 Karl Tenderich, Vorarbeiter

6. 1. 1957 Ewald Albrecht, Vorarbeiter

9. 1. 1957 Karl Plutzkat, Schmied

22. 1. 1957 Ernst Hilmer, Schreiner

24. 1. 1957 Stefan Igielski, Winderhitzewärter

28. 1. 1957 Alfred Wegmann, Maschinist

Lob des Lächelns

Es heißt, die Fähigkeit zu lachen sei das, was wir vor allem anderen der Tierwelt voraus hätten, sei die schöne Zierde, die uns Menschen als geistige, den Amphibien und Kriechtieren überlegene Wesen kenntlich mache. Ob es stimmt, sei dahingestellt – Tierfreunde und auch Tierpsychologen sind nicht ganz so fest davon überzeugt. Aber wie dem auch sei: Auch wenn Tiere nicht lachen sollten – Preis und Krone unter allen menschlichen Fähigkeiten würde ich nicht dem Lachen zubilligen, sondern dem Lächeln.

Betrachte einen Lachenden und einen Lächelnden, und du wirst mir recht geben. Welch ein Unterschied! Nichts gegen das Lachen – aber wirkt es nicht gegen das Lächeln wie ein plump dreintapsender, poltriger Bär gegen eine graziöse Antilope? Oder wie lärmende Dorfmusik gegen die zarte, duftige Anmut einer Mozartserenade? Das Gesicht eines Lachenden strahlt derben, kraftvollen Frohsinn aus – aber das Antlitz des Lächelnden trägt den Schimmer geheimnisvoller Schönheit.

Lachen ist körperlich, erdgebunden, der Volksmund lügt nicht, wenn er es „gesund“ nennt. Physischer, greifbarer Art sind seine Anlässe – eine freudige Überraschung, ein „komisches“ Erlebnis, ein Witz oder Scherz – physisch greifbar ist auch seine Äußerung: Der Mund zieht sich in die Breite und läßt eine Lachsalve los, das Gesicht legt sich in Falten, die Augen sind zusammengekniffen. Wie anders das Lächeln! Es ist nicht zu hören und kaum zu sehen. Es ist mehr ein Glanz als eine wahrnehmbare körperliche Veränderung – unaufdringlich und doch von bezwingender Wirkung. Und wie es sich darstellt – fast unkörperlich – ist auch die Quelle, der es entspringt. Lachen kommt von außen, es bedarf des äußeren Anlasses. Das Lächeln hat keinen bestimmten Anlaß nötig, wenn es auch häufig vorkommt, daß wir „über“ etwas lächeln. Lächeln kommt von innen – es gibt Menschen, die lächelnd durch das Leben gehen, ob es stürmt oder die Sonne lacht, wenn sie auch nicht sehr zahlreich sind.

Lächeln kommt von innen – das ist der große Unterschied. Natürlich: nur das echte, ungekünstelte Lächeln. Nicht das gewollte des Mannequins, nicht das verlogene des Schmeichlers und nicht das boshafte des Zynikers! Bei ihnen wird das Lächeln zum Werkzeug oder zur Waffe. Es kann ein sehr wirkungsvolles Werkzeug, eine sehr gefährliche Waffe sein, das Lächeln – das ist seine andere Seite. Aber beobachte Menschen, deren Lächeln ehrlich und ohne Falsch ist. Sind es nicht solche, die auch zugleich verständnisvoll und gütig, herzlich und voll innerer Ruhe sind? Nicht umsonst begegnen wir dem reinsten Lächeln bei – Kindern und Greisen, bei der völligen Unschuld und beim wissenden Alter.

Kinder und Greise – beide lächeln sie oft über Dinge, in Situationen, die uns anderen, in der Mitte des Lebens Stehenden zu „ernst“ erscheinen. Wir finden es unverständlich – aber zeigt es nicht nur, daß uns die Fähigkeit, richtig zu sehen, fehlt? Daß wir vieles zu schwer, zu bedeutend, zu wichtig nehmen? Ist nicht das Lächeln der Kinder und Alten eine Mahnung für uns? Denn wir sagen doch immer „Kinder sprechen die Wahrheit“ und „das Alter ist weise“! Hans Lücke

Über das Trinkgeld

Die Sitte, Trinkgelder zu geben, führt auf die alten Römer zurück. Sie begingen im Dezember jedes Jahres ein Fest, bei dem an nichts gespart wurde. Man überhäufte sich gegenseitig mit wertvollen Geschenken und feierte tagelang. Vor allem aber wurden große Gastmähler veranstaltet. Eine alte Sitte verlangte, daß sich bei diesem Fest auch die Sklaven an die Tafel der Herren setzen durften. Doch diese Gewohnheit wurde den vornehmen Herren bald lästig. Sie schlossen die Sklaven von ihrem Fest aus und schenkten ihnen statt dessen so viel Geld, daß sie sich ihren Wein selbst kaufen konnten. So verteilten die Römer zum erstenmal „Trinkgelder“.

Beim mittelalterlichen Reiseverkehr wurde das Trinkgeld mehr und mehr verallgemeinert. Es sollte keine Großzügigkeit darstellen, wenn der Reisende dem Stallburschen Geld gab, sondern er wollte erreichen, daß sein Pferd besonders gut versorgt und gefüttert wurde. Das Trinkgeld entwickelte sich eine Zeitlang zu einer Art Bestechungsgeld. Auch heute noch sind in einigen südlichen Ländern Trinkgelder mehr oder weniger Schmiergelder. Wehe dem Gast mit zugeknöpften Taschen, er ist der Leidtragende.

Auch der Name „Trinkgeld“ ist schon sehr alt. In Chroniken wird er vor rund 600 Jahren erstmals erwähnt. Aus dieser Bezeichnung geht einwandfrei hervor, daß es sich nicht um einen Lohn, also nicht um „Speisegeld“ handelt, sondern um

eine zusätzliche Gabe, die man außer der Reihe verwenden, nämlich vertrinken sollte. In England sprach man früher vom „Handschuhgeld“. Dieser Ausdruck geht auf die alte Sitte zurück, den Dienboten als Symbol der Reinlichkeit Handschuhe zu schenken. Als das den Herrschaften, ähnlich wie den alten Römern, zu lästig wurde, gaben sie einfach Geld, das „Handschuhgeld“. Noch bis zu Beginn dieses Jahrhunderts kannte man das „Nadelgeld“, wenn man Frauen Geld schenkte. Nadelgeld bekamen übrigens auch Hausfrauen. Sie konnten davon ihre eigenen kleinen Wünsche erfüllen.

Das Trinkgeld ist im modernen Reise- und Gastverkehr zu einem festen Begriff geworden, der in der Summierung einen hübschen runden Betrag ausmacht. Man tut daher bei den Reisekalkulationen gut daran, zu den besonderen Ausgaben der Reisekasse nicht nur die Prämien für Reisegepäckversicherung, Eintrittsgelder für Besichtigungen, Turmbesteigungen, Führungen, Gebühren für die Reisewetter-Versicherung und dergleichen zu rechnen, sondern auch die sich ergebenden Trinkgelder. Im Hotel- und Gaststättengewerbe wird ein fester Bedienungszuschlag genommen, dessen Höhe sich nach der Größe und der Ausstattung des Lokals richtet. Man erwartet aber von dem Gast in der Regel ein zusätzliches Trinkgeld, sozusagen als Anerkennung für die gute Bedienung. Es ist übrigens gut, sich bei Auslandsreisen nach den ortsüblichen Gewohnheiten zu erkundigen. Die Sitten sind überall verschieden. Ein Mißgriff wird oft sehr unangenehm vermerkt. Es gehört auch Taktgefühl dazu, Trinkgelder zu geben. Das Gefühl der Gönnerhaftigkeit, das sich dem Geber unwillkürlich aufdrängt, ist nicht berechtigt. Wenn auch die Höhe der Gabe in seinem eigenen Ermessen liegt, so sind die Empfänger doch vielfach auf das Trinkgeld angewiesen. Ihr Lohn ist so gehalten, daß das Trinkgeld eine gewisse Ergänzung darstellt. Wie selbstverständlich das Trinkgeld ist, geht auch daraus hervor, daß es versteuert werden muß. Allerdings läßt sich die Höhe dieser Nebeneinnahmen nicht genau feststellen. Sie sollen bei manchen Berufen unter Umständen beträchtlich sein.

Man hat ausgerechnet, daß in Amerika täglich etwa zwei Millionen Dollar an Trinkgeldern ausgegeben bzw. eingenommen werden. Die besten Trinkgelder gibt man in New York; San Francisco und Chicago schließen sich an. Es ist nicht verwunderlich, daß Stars von Film, Bühne und Fernsehen am großzügigsten mit Trinkgeldern sind. Sie müssen es beruflich sein, denn für sie gehören Trinkgelder zur Reklame. Aber auch der amerikanische Durchschnittsbürger muß manchen Dollar ausgeben. Teuer wird ihm allein schon der Hut, so daß man vom „Hutgeld“ spricht. In jedem amerikanischen Lokal sind hübsche junge Damen eigens dazu angestellt, dem Gast den Hut abzunehmen und wiederzubringen, wenn er geht. Natürlich erwartet man dafür ein Trinkgeld. Rund 50 Dollar jährlich muß der Amerikaner auf diese Weise allein für seinen Hut bezahlen!

Almut Lammert

Die Zeit

Mein Reich ist klein und unabsehbar weit.

Ich bin die Zeit!

Ich bin die Zeit, die schleicht und eilt,
die Wunden schlägt und Wunden heilt.

Hab' weder Herz noch Augenlicht.

Ich kenn' die Gut' und Bösen nicht.

Ich trenn' die Gut' und Bösen nicht.

Ich hasse keinen.

Keiner tut mir leid.

Ich bin die Zeit!

Da ist nur eins, das sei euch anvertraut:

Ihr seid zu laut.

Ich höre die Sekunden nicht.

Ich hör' den Schritt der Stunden nicht.

Ich hör' euch beten, fluchen, schreien;

Ich höre Schüsse zwischendrein;

Ich hör' nur euch, nur euch allein.

Gebt acht, ihr Menschen, was ich sagen will:

Seid endlich still!

Ihr seid ein Stäubchen am Gewand der Zeit.

Laßt euren Streit!

Klein wie ein Punkt ist der Planet,

Der sich samt euch im Weltall dreht.

Die oben pflegen nicht zu schrei'n.

Und wollt ihr schon nicht weise sein,

Ihr könnt zumindest leise sein.

Schweigt vor dem Ticken der Unendlichkeit

Hört auf die Zeit!

Erich Kästner

Foto-Wettbewerb

Unsere Stadt



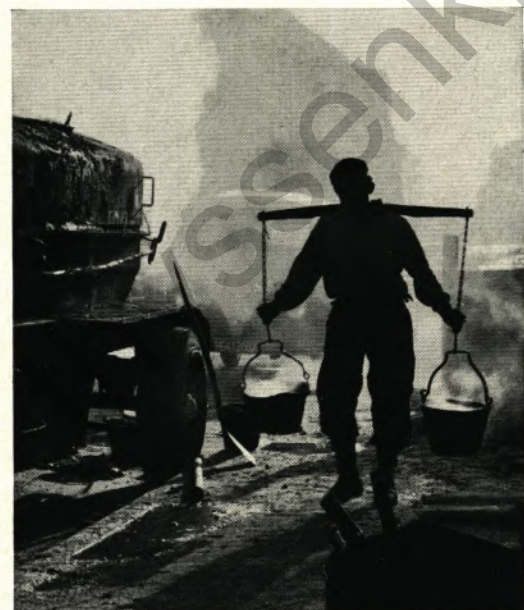
Die Dortmunder Westfalenhalle am Winterabend Lothar Bedorf, Westfalenhütte



Herbstspaziergang Heinz Arndt, Westfalenhütte



Reinoldi beherrscht das Stadtbild Josef Graben, Hoesch Eisenhandel mbH



Straßenbau Wolfgang Kunath, Hoesch Eisenhandel mbH



Unsere Stadt Wilhelm Bertram, Schmiedag AG, Hagen

