



HOESCH

STAHL DIENT JEDERMANN

stahl



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

6

1965



Titelseite: Blickfang und vieldiskutiertes Anwendungsbeispiel für das Bauen mit Normbauteilen aus Bandstahl war auf der Hannover-Messe 1965 die neue Hoesch-Fußgängerbrücke vor unserem Messehaus an der Stahlstraße



Rückseite: „Bauen mit Stahl“ hieß in diesem Jahr das Motto, unter dem Hoesch seine vielfältigen Erzeugnisse anbot. Unser Bild zeigt den Blick durch ein spiralgeschweißtes Großrohr auf eine Wand des Messehauses aus Stahl-Spundbohlen der Westfalenhütte mit dem Werbezeichen

Die Automation muß bewältigt werden

Die Automation, die immer vollkommener werdende Selbststeuerung der Maschinen, hat in den letzten Jahren den technischen Fortschritt beschleunigt und die Leistungsfähigkeit unserer Wirtschaft eindrucksvoll gesteigert. Die Automation entlastet aber nicht nur die Menschen in den Betrieben von schwerer körperlicher Arbeit, sondern sie erleichtert auch unseren Frauen die Hausarbeit – denken wir nur an die automatische Waschmaschine.¹ Diese Entwicklung sollte zum Segen für die Menschheit werden, sie birgt aber auch Gefahren in sich, wenn sie Arbeitslosigkeit oder sozialen Abstieg zur Folge hätte.

Mit den Folgen der Automation, den wohltätigen wie den gefährlichen, haben sich in den letzten Monaten in der Bundesrepublik drei Kongresse auseinandergesetzt, veranstaltet von den Spitzenverbänden der deutschen Wirtschaft, von der Industriegewerkschaft Metall und vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute. Über diese Kongresse berichten wir ausführlich in diesem Heft.

Aber die Frage lautet nicht: Automation – ja oder nein; der starke Wettbewerb auf dem Inlandsmarkt und auf dem Weltmarkt zwingt die Wirtschaft, ob sie will oder nicht, ihre Leistung zu steigern, die Kosten zu senken und die Qualität ihrer Erzeugnisse zu verbessern. Die Automation hilft ihr dabei. Heute gilt es, die Vorteile der Automation zu nutzen und dabei ihre Gefahren zu vermeiden. Trotz fortgesetzter Rationalisierung und fortschreitender Automation blieb bei uns in der Bundesrepublik seit Jahren die Vollbeschäftigung nicht nur erhalten, sondern sie hat sich gerade in letzter Zeit noch verstärkt. Das war aber nicht immer so. Die Geschichte der industriellen Entwicklung ist begleitet von kürzeren und längeren Zeiträumen starker Arbeitslosigkeit. Im Auf und Ab der Konjunkturen wechselten fast regelmäßig Vollbeschäftigung und Massenarbeitslosigkeit miteinander ab. Schrecklicher Höhepunkt der Arbeitslosigkeit war die Weltwirtschaftskrise Anfang der dreißiger Jahre mit mehr als sechs Millionen erwerbslosen Arbeitnehmern. Sie bereitete den Weg für den Nationalsozialismus.

Die Erhaltung der Vollbeschäftigung zählt deshalb in Gegenwart und Zukunft zu den wichtigsten Aufgaben unseres gesellschaftlichen Lebens. Arbeitslosigkeit wird heute im Zeichen eines allgemein steigenden Lebensstandards den einzelnen Arbeitnehmer noch härter treffen als in früheren Zeiten. Einer sorgfältig überlegten Wirtschafts- und Sozialpolitik, die sich undogmatisch aller wissenschaftlichen Erkenntnisse bedient, sollte es in enger Zusammenarbeit mit den Sozialpartnern gelingen, die Vollbeschäftigung zu erhalten und soziale Härten, die sich aus den Folgen der Automation für den einzelnen ergeben, auszugleichen. Diesen Zielen fühlten sich – wie unser Bericht im vorliegenden Heft zeigt – die Automations-Kongresse verpflichtet.

Inhalt

- 195 Bauen mit Stahl. Hoesch auf der Hannover-Messe 1965
- 200 80 Radsätze in einer Schicht. Neue Hochleistungs-
Radsatzdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland
- 202 Die neuen Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis
und der neue Gemeinschaftsausschuß
- 206 Automation – Bericht über drei Tagungen
- 209 Dr. Karl Wallmann im Vorstand der Schmiedag AG
- 210 Die Königin auf „unserem Schiff“
- 211 Wirtschaft – ein Entscheidungsbereich:
Produktion schafft Güter, die wir verbrauchen ▣
- 216 50 Jahre bei uns
- 217 Wir lesen für Sie
- 217 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 218 SIGNALE – Die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele ▣
- 222 Menschen wie du und ich: Der Lokführer
- 224 Wie stehen Sie zur Arbeitssicherheit? ▣
- 226 Jubilare
- 227 Fotowettbewerb

Unsere Werke und Gesellschaften

 Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen	 Dortmunder Plastik GmbH Dortmund
 Hoesch AG Westfalenhütte Dortmund	 Hoesch Bergbautechnik GmbH Dortmund
 Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg	 Hoesch Werk Federstahl Kassel
 Hoesch AG Rohrwerke Dortmund, Hiltrup, Hagen	 Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund
 Hoesch AG Bandstahlwerk Hamm	Claasen, Muth & Co. GmbH Bremen
 Schmiedag Aktiengesellschaft Hagen i. Westf.	 Hoesch Reederel und Kohlenhandel GmbH Essen
 Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund	 Schiffswerft Gustavsburg GmbH
 Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft Wuppertal-Langerfeld, Trier	 Hoesch Düngerhandel GmbH Dortmund
 Döhner AG Letmathe	 Hoesch Export GmbH Dortmund
 Dörken Aktiengesellschaft Gevelsberg	Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid
 Schwinn Aktiengesellschaft Homburg/Saar	 Hoesch Argentina S.A. Industrial y Comercial Buenos Aires
 Schwinn Sàrl Hénin-Liétard	 Hoesch Limited London
 Dittmann & Neuhaus AG Herbede-Ruhr	 Hoesch Italiana S.p.A. Mailand
 Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH Oberdollendorf a. Rhein	 American Hoesch Inc. New York
 Dortmunder Drahtseilwerke GmbH Dortmund	 Hoesch France Sàrl Paris
 Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH Olpe i.W.	Industriewerte AG Dortmund

Gesamtbelegschaft 50000



Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 67 bis 72: Willi Laser. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe WESTFALEN-HÜTTE, Seiten 141 bis 172: Walter Hölkeskamp. Redaktionsleitung: Johannes Holschen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titel-, Rück- u. Farbbinnenseite: Hans Joachim Multhaupt, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG Fotostelle Westfalenhütte; Historisches Bildarchiv Lolo Handke, Bad Berneck; Luftbild Seite 195: Freigabe-Nr. LRD 11/229/64; Fita Binz, Mannheim; Theodor Kleff, Bochum; Kunsthalle Recklinghausen; Günter Pesch, Hamm; Heine Wederhake, Gladbeck; Hans Helmut Bauer, Düsseldorf; Landesverkehrsverband Westfalen Johannes Holschen und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Gelsen, Dortmund.



bauen mit Stahl



Hoesch-Erzeugnisse auf sechs Plätzen der Hannover-Messe 1965

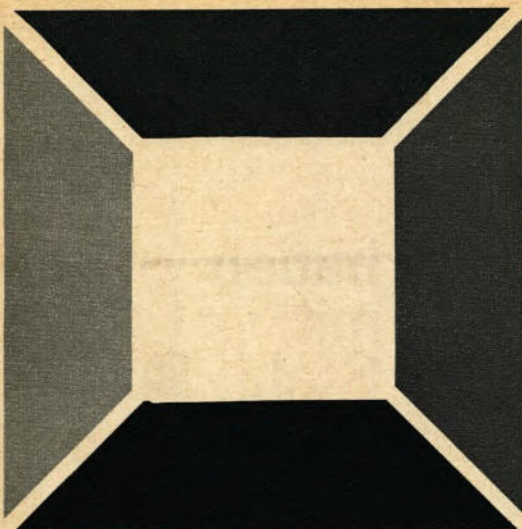
Die 19. Hannover-Messe vom 24. April bis 2. Mai 1965 wurde zur „Messe der großen Zahlen“. 5901 Aussteller zeigten ihre Erzeugnisse auf einer Fläche von insgesamt 606000 Quadratmetern. Die Welt traf sich in der niedersächsischen Hauptstadt, die immer mehr zu einem internationalen Messeplatz wird. Fast ein Viertel aller vertretenen Firmen und Gesellschaften, nämlich 1416 Aussteller, kamen aus 29 europäischen und überseeischen Ländern. Vor zehn Jahren waren es „nur“ 337 Firmen aus 18 fremden Staaten gewesen. Über eine Million Besucher reisten aus 106 Ländern an.

Das „Thermometer“ der internationalen Wirtschaft und des Handels wird auch von unseren östlichen Nachbarn nicht mehr nur mit wachsender Aufmerksamkeit beobachtet – man will dabei sein! Dabei sein, wenn es darum geht, die Leistungskraft zu vergleichen und Verbindungen über die politischen Grenzen hinweg anzuknüpfen. So war in diesem Jahr zum erstenmal die Sowjetunion vertreten – und will zur nächsten Messe ihre Ausstellungsfläche vervierfachen. Auch die Polen wünschten erheblich mehr Platz in der Zukunft.

Die Organisatoren dieses Großmarktes werden also auch in kommenden Jahren nicht verschlafen können, nachdem sie die Ausstellungsfläche in den Hallen und auf dem ständig ausgedehnten Freigelände immer wieder erweitern mußten. Wer denkt heute noch daran, daß die erste Messe nach dem Kriege im Jahre 1947 einmal auf 38000 Quadratmetern begann. Und rund um das Messengelände soll auch weiterhin Platz genug bleiben für die anfahrenenden Besucher! Allein am 1. Mai, als sich nach einer vergnügten Woche die Frühlingssonne durch die dichten Wolken wagte, schätzte die Polizei 290000 Besucher. (Schon wieder ein Rekord!) Rund 70000 Autos schoben sich auf den Parkplätzen vor den Toren zusammen.

Der verhangene Himmel bedrückte weder Besucher noch Aussteller. Sie kamen in diesem Jahr aus der ganzen Welt ausgesprochen zuversichtlich. Gespräche, Konferenzen und Berichte ließen immer deutlicher die Hoffnung erkennen, daß der Graben zwischen den Ländern, die verschiedenen Wirtschaftsgemeinschaften angehören, sich nicht mehr weiter vertiefe.

◀ Ein Blick aus dem Flugzeug auf die Stahlstraße der Hannover-Messe mit dem Hoesch-Messehaus in der Bildmitte.



Ein weltoffener Markt

Wie sehr die Probleme der Handelsverflechtung der deutschen Wirtschaft mit den europäischen und überseeischen Partnern in diesem Jahr in Hannover im Vordergrund standen, geht gewiß auch daraus hervor, daß ein europäischer Repräsentant, nämlich der Präsident der Brüsseler Kommission der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, Professor Dr. Walter Hallstein, die Messe 1965 eröffnete.

In der Stadthalle Hannover zeigte Professor Hallstein Zusammenhänge auf zwischen den Investitionen in der Bundesrepublik, die sich in der vierten Phase des konjunkturellen Aufschwungs befinde, und den Konjunkturen der europäischen und überseeischen Nachbarn. Hannover mache, so betonte er, die gegenseitige Abhängigkeit immer deutlicher. Er äußerte die uneingeschränkte Überzeugung, daß die Konjunktur in der Bundesrepublik anhalten werde und bezeichnete die Ausgangslage für eine weitere Steigerung der Produktion als günstig. Professor Hallstein umriß das Bemühen der EWG um eine offene Freihandelspolitik und ging darauf ein, daß zum Zwecke eines ungehinderten Warenaustausches das internationale Währungssystem verbesserungsbedürftig sei.

Der Vizepräsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie, Dr. Menne, bestätigte der Hannover-Messe den Rang eines wahrhaft internationalen Marktes, der nicht an den Grenzen bestimmter Wirtschaftsblöcke haltmache. Um eine Ordnung im Messewesen Europas zu erreichen, mit dem Ziel, nur Angebotskonzentrationen wie in Hannover zuzulassen, bleibe noch viel zu tun, so betonte er. Die Messen seien heute zu den großen Anregern geworden, zu Katalysatoren des internationalen wirtschaftlichen und technischen Fortschritts.

Gleich am Eingang: unser Bungalow

Niemand der nach Hunderttausenden zählenden Besucher wird mit dem vermessenen Vorsatz nach Hannover gekommen sein, alle Straßen der Messestadt vor den Toren der niedersächsischen Landeshauptstadt abschreiten und alles sehen zu wollen. Das ist und bleibt schier unmöglich. Jeder, auch wenn er nur als Kunde oder Freund einer bestimmten ausstellenden Firma sich auf den Weg gemacht hatte, wird schon auf dem Parkplatz, am Messebahnhof oder gar auf dem Flugplatz den „Stadtplan“ zur Hand genommen haben, um sich eine „Marschroute“ abzustecken.

Wer sich von den Ordnungshütern zum Eingang Süd 2 hatte leiten lassen, stieß hier gleich zum erstenmal auf das Hoesch-Zeichen. Es lud zum Besuch des Hoesch-Bungalows ein. Der Interessierte sollte sich nicht mit dem äußeren Eindruck von unserem Fertighaus aus Stahl begnü-



1 Unter dem geschwungenen Dach des Messehauses aus einer Röhrenkonstruktion der Hoesch-Rohrwerke, gestützt auf Spundwände der Westfalenhütte, zeigte Hoesch auch in diesem Jahr auf der Hannover-Messe die Erzeugnisse seiner Werke und Gesellschaften unter dem Motto „Bauen mit Stahl“

2+3 Ein Blick in den lichten Ausstellungsraum des Messehauses von einem der neuen Besprechungsräume aus zeigt Erzeugnisse unserer Werke und Gesellschaften an schräg gestellten Stellwänden und auf Tafeln an den gläsernen Seitenfronten. Den Besuchern, wie auf dem Bilde darunter, standen Hoesch-Mitarbeiter für Erläuterungen der einzelnen Erzeugnisse zur Verfügung

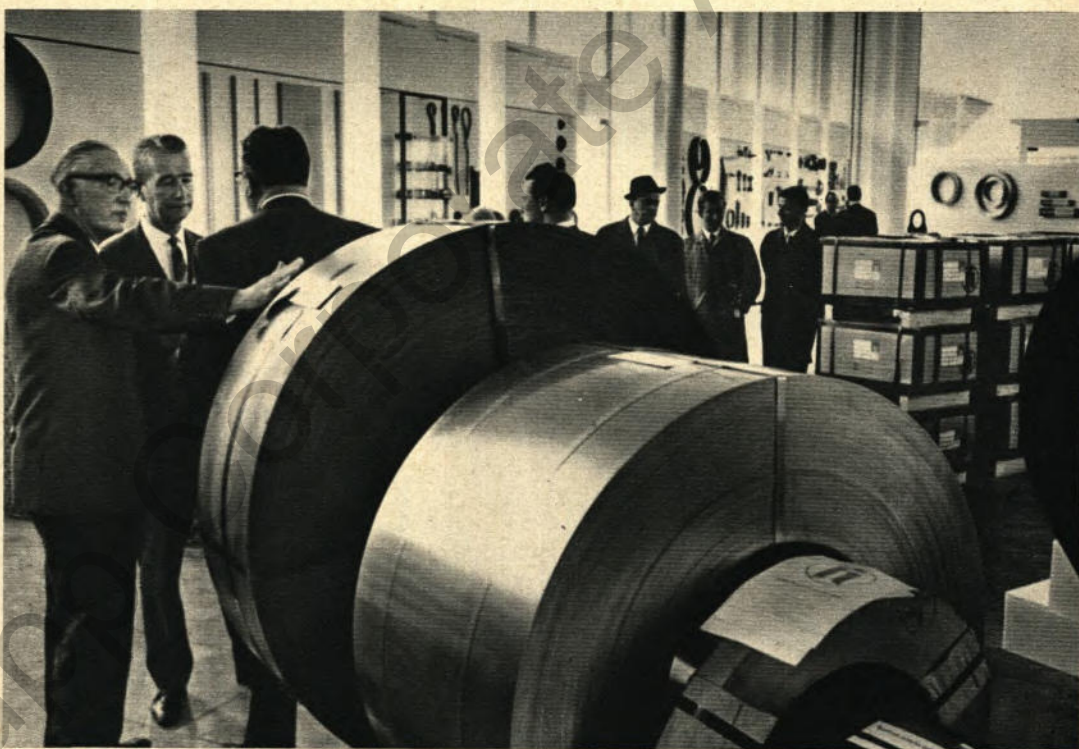
4 Neben dem Messehaus zeigte das Bandstahlwerk Hamm weitere Normbauteile aus Bandstahl für die Bauindustrie, wie Hallenrahmen, Tektal-Dächer, Platal-Wandelemente, Fassadenverkleidungen und Bandstahldecken

5 Anziehungspunkt für viele Besucher war die neue Fußgängerbrücke aus Hoesch-Normbauteilen des Bandstahlwerkes in Hamm. Der „Zebrastrreifen der Luft“ vor unserem Messehaus stand als Beispiel dafür, daß sich der Stahl beim Bau mit Normbauteilen immer neue Verwendungsbereiche erschließt





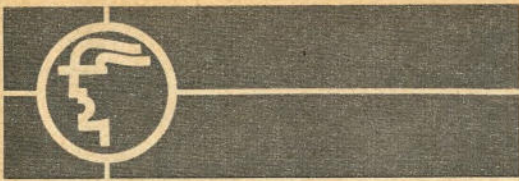
2



3



5



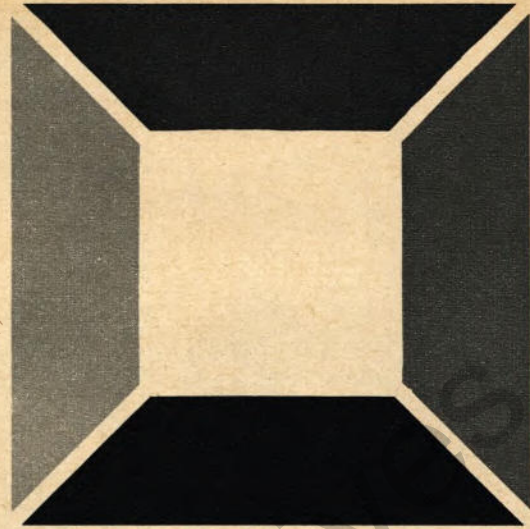
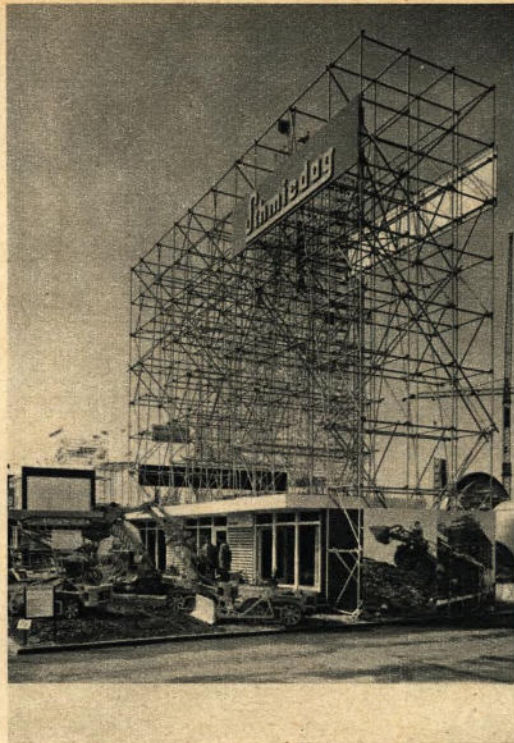
1 Auf dem Freigelände an der „Frankfurter Straße“ vor dem Messestand und dem hoch aufragenden Stahlrohrgerüst der Schmiedag AG gab es immer viel Interessenten für die Kleinraupen bei der Arbeit

2 Selbstbauprofile für Lager- und Betriebseinrichtungen zeigte das Werk Federstahl Kassel auf seinem Stand in der Halle 16 A

3 Die Trierer Walzwerke AG Wuppertal hatten in der Halle 20 Anwendungsbeispiele für das kunststoffplattierte PLATAL, das lackierte Stahlband PLADUR und das verzinkte Stahlblech ZINCAL ausgelegt

4 Am Eingang Süd 2 lud ein Hoesch-Bungalow zur Besichtigung ein. Im Innern informierte eine Schau aus Bildern und Modellen über Einzelheiten der verschiedenen Typen des Fertighauses aus Hoesch-Stahl

5 Das Bandstahlwerk Hamm, das auch auf seinem Stand in der Halle 15 Normbauteile zeigte, hatte vor unserem Messehaus Anwendungsbeispiele aufgebaut



gen müssen: drinnen gab eine Schau von Bildern und Modellen Einblick in die architektonischen Einzelheiten der verschiedenen Typen der Hoesch-Bungalows.

Hoesch auf sechs Messeständen

An fünf weiteren Stellen der Messe, wenn wir das „Hoesch-Zentrum“, das Messehaus an der Stahlstraße, mitrechnen, wies in diesem Jahr das Hoesch-H auf die Fertigungsprogramme unserer Werke und Gesellschaften. Schlagen wir einen Halbkreis um das Messehaus mit dem Motto dieses Jahres „Bauen mit Stahl“: In der Halle 15, gleich links vom genannten Südeingang, zeigte das Bandstahlwerk Hamm Normbauteile aus Bandstahl. Auf dem Freigelände an der „Frankfurter Straße“ hatte die Schmiedag AG ihren Platz für Beispiele aus ihrem Erzeugungsprogramm für die Bauwirtschaft. In der Halle 16 A zeigte das Werk Federstahl Kassel Selbstbauprofile für Lager- und Betriebseinrichtungen, und schließlich hatten in der Halle 20 die Trierer Walzwerke AG Wuppertal ihren Stand für das kunststoffplattierte Stahlband PLATAL, das lackierte Band und Blech PLADUR und das galvanisch verzinkte Stahlband und Stahlblech ZINCAL.

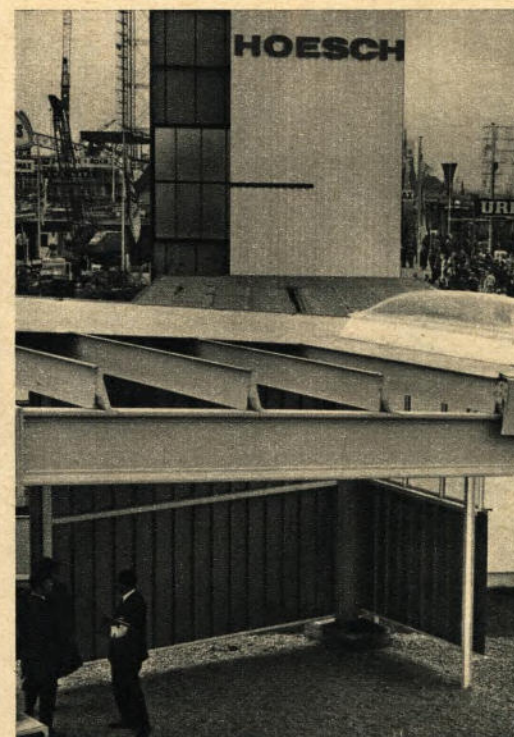
Blickfang für den Baumarkt

Der Mittelpunkt dieses „Hoesch-Halbkreises“ in der Messestadt, unser Messehaus an der Stahlstraße, zog in diesem Jahr durch einen besonderen Blickfang an: durch die Hoesch-Fußgängerbrücke auf dem Vorplatz. Die Brücke aus Bandstahl-Normbauteilen war gleichsam weithin sichtbares Anwendungsbeispiel für das diesjährige Motto „Bauen mit Stahl von Hoesch“.

Die Entwicklung auf dem Baumarkt im letzten Jahrzehnt führte die Bauindustrie zu einem Prinzip der Konstruktion und Fertigung, die unter der Bezeichnung „Fertigbauweise“ Allgemeingut geworden ist. Ihre Merkmale sind verkürzte Bauzeit durch genormte Bauteile, erhöhte Wirtschaftlichkeit durch den Fortfall handwerklicher Bearbeitung auf der Baustelle und dadurch eintretende Lohnersparnis und schließlich technisch reizvolle Möglichkeiten des Ingenieurs bei der Entscheidung über Baukonstruktion und Herstellungsverfahren.

Hoesch fand neue Wege

Stahl ist zur Vorfertigung von Bauteilen besonders geeignet. Er läßt sich vielfältig verformen und ist maßhaltig. Hoesch, seit fast hundert Jahren mit dem Stahl vertraut, gehört zu den Unternehmen, die bereits frühzeitig mit umfangreichen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten auf der Suche nach neuen





Das Hoesch-Messehaus war wieder Treffpunkt vieler Geschäftsfreunde und Gäste aus dem In- und Ausland. Auf dem unteren Bild erklärt Dr. Ochel (links) Botschaftsrat Gritschin und Herren einer russischen Wirtschaftsdelegation auf dem Vorplatz unseres Messehauses Hoesch-Erzeugnisse für die Eisenbahn. Dritter und vierter von rechts Vorstandsmitglied Dr. Jungbluth und Direktor Martin Paatz, Hoesch AG Bandstahlwerk. Der zweite Schnappschuß (rechts) zeigt die russischen Gäste in angeregtem Gespräch am Modell des Hoesch-Bungalows

Wegen zu rationellem Bauen mit Stahl beschritt. Beispiele der jüngsten Phase dieser Entwicklung waren die auf der diesjährigen Messe gezeigten Erzeugnisse des neuesten Hoesch-Werkes, des Bandstahlwerkes in Hamm. Auf automatisierten Fertigungsstraßen entstehen hier tragende und raumabschließende Normbauteile aus Bandstahl für die Bauindustrie, wie Normhallenrahmen, Tektal-Dächer, Wandelemente, Fassadenverkleidungen und Bandstahldecken. Der Stahl hat sich aber nicht nur im Bauwesen neue Verwendungsbereiche erschlossen, er erscheint in der modernen Architektur beim Industriebauwesen wie im Wohnungsbau als stilbildendes Element in Konstruktion und Außenhaut. Die formschönen und farblich reizvollen Bauelemente an unserem Messehaus trafen daher auf lebhaftes Interesse vieler deutscher und ausländischer Besucher.

Zebrastrifen der Luft

Neue Wege – im wahren Sinne des Wortes – zeigte Hoesch mit einem viel diskutierten Anwendungsbeispiel für das Bauen mit Normbauteilen, mit der vor dem Messehaus aufgestellten Fußgängerbrücke. In dem immer dichter und schneller werdenden Straßenverkehr ist der Fußgänger erhöhten Gefahren ausgesetzt. Die Hoesch-Brücke hebt den Fußgängerverkehr in die viel zitierte zweite Ebene. Sie bietet sich auch für vorübergehende Verkehrsumleitungen – etwa an Baustellen – an, denn die Fußgängerbrücke ist mit Hilfe eines Autokrans in zwölf Stunden auf- oder abgebaut.

Die Brücke ist eine Konstruktion aus Bandstahl-Normbauteilen. Der ganze Brückenkörper mit Gehweg, Geländer und vier Stützen, die Treppenläufe und die Podeste werden am Aufstellungsort lediglich miteinander verschraubt. Ohne wesentliche Behinderung des Verkehrs kann sie also buchstäblich über Nacht errichtet werden. Lediglich sechs Einzelfundamente, für den eigentlichen Brückenteil und für die Treppenpodeste, sind vorzubereiten. Durch die Normbauteile ist die Hoesch-Fußgängerbrücke, die in Spannweiten von 12,50 Metern bis 25 Metern geliefert wird, besonders preisgünstig. Die Kosten dürften kaum höher liegen als für einen Überweg mit Zebrastrifen und Ampelanlage.

Als Dr. Franz Meyers, der Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, am 11. März die Westfalenhütte besuchte, zeigte er sich von der ersten hier aufgestellten Brücke sehr angetan. Er meinte, sie könne helfen, eines unserer größten Verkehrsprobleme auf einfache und wirksame Weise zu lösen.

Gang durch unser Messehaus

Trennen wir uns aber von dem Fernsehreporter, der sein Mikrofongabel auf dem Weg über unsere Brücke hinter sich herzieht, und machen wir – noch einmal aus der Erinnerung – einen Rundgang durch das Hoesch-Messehaus. Durch die gläserne Eingangsfront fiel der Blick des Besuchers auf Großfotos der Westfalenhütte und der weiterverarbeitenden Werke, und – frei im Raum oder an gestaffelten Wänden – zeigten die Zweigniederlassungen, was alles im Hoesch-Kreis aus Stahl hergestellt wird. Stahlblech-Coils überragten die Stapel verschiedenster Grob- und Feinbleche, hinter Vitrinen mit Gebrauchsgegenständen des All-

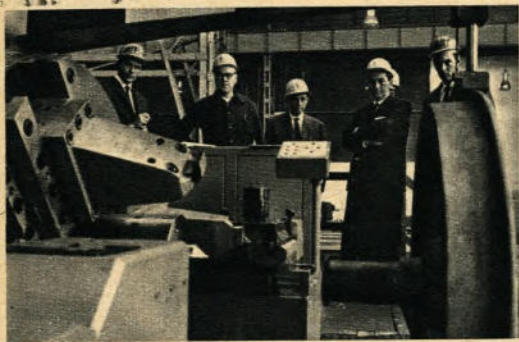
tags wieder Großfotos von Stahl in der Architektur bis zur Anwendung eines Aufgleisgeräts der Maschinenfabrik Deutschland für die Eisenbahn. Auf der einen, in fünf Flächen aufgeteilten Seitenwand der Halle demonstrierte das neue Bandstahlwerk Hamm die vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten der Normbauteile. Das davor aufgestellte durchsichtige Modell eines Hoesch-Bungalows gab auch dem Besucher einen deutlichen Einblick, der sich ein solches Haus noch nicht von innen hat ansehen können.

Vorbei an der Stirnwand, die nicht wie im Vorjahr von einem riesigen Foto aus einem Stahlwerk bedeckt war, sondern aus zwei Etagen neu eingebauter Besprechungszimmer bestand, rundete auf der Gegenseite der Halle eine Reihe von Bild- und Schrifttafeln vor der Glaswand das Anschauungsbild von den Hoesch-Erzeugnissen ab. Da hatten die Werke und Gesellschaften ihre Produkte zu einem Stelldichein entsandt: Die reinen „Sehleute“ ließen sich

von der Fülle verblüffen, „Kenner“ suchten sich ihr Fachgebiet heraus. Sie konnten wählen unter Schrauben, Federn, Stoßdämpfern, Eisenbahnmaterial, Walzprofilen, Drahterzeugnissen, Drahtseilen, Mahlkörpern, Rohren, Gesenkschmiedestücken oder Gußerzeugnissen.

Wer unter diesem weiten Dach „sein“ Objekt noch nicht gefunden hatte, traf es gewiß draußen. Rund um das Messehaus standen weitere Beispiele aus der Fertigung, von der Spundwand über Ausbaurahmen für den Bergbau, Rahmen für Leichtbauhallen, Beispiele für Wandverkleidungen aus Platal bis zu Rohren von mächtigen Ausmaßen. Der hochragende Stahlmast – an Seilen abgespannt – mit dem Hoesch-Zeichen an der Spitze, diente wieder manchem Besucher als Richtpunkt oder Wegweiser, wenn er nach einem Gang zu den anderen fünf Hoesch-Messeständen den Weg zurück zur Stahlstraße suchte, um im Gespräch zu ergänzen, was das Auge nur in Umrissen hatte aufnehmen können.

80 Radsätze in einer Schicht



Neue Hochleistungs-Radsatzdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland für die Deutsche Bundesbahn

Mehr als 200 Fachleute aus dem In- und Ausland kamen in den vergangenen Wochen zur Maschinenfabrik Deutschland nach Dortmund, um eine neuentwickelte automatische Hochleistungs-Drehbank zu besichtigen. Diese Drehbank, die in einer Schicht achtzig und mehr Radsätze bearbeitet und damit die Leistung ihrer Vorgänger um 100 v. H. übertrifft, krönt die seit mehr als acht Jahrzehnten ununterbrochene Entwicklungsarbeit der MFD im Bau von Radsatzdrehbänken. Wieviel Anerkennung die Fachwelt dieser Neukonstruktion zollt, war nicht nur an dem ständigen Kommen und Gehen der Vertreter in- und ausländischer Eisenbahngesellschaften und Radsatz-Herstellerwerke abzulesen – sie fand auch schon ihren Niederschlag in den Auftragsbüchern der MFD.



▲ Zu den vielen ausländischen Fachleuten, die die neue Drehbank besichtigten, gehörten Vertreter der italienischen Eisenbahn (Bild 1) und finnische (Bild 2) und englische (Bild 3) Eisenbahner von insgesamt neun Eisenbahn-Ausbesserungswerken

Alle fünf Minuten ein Radsatz

Die neue „MFD-Hochleistungs-Radsatzdrehbank in Durchroll-Bauart“, wie sie die Fachleute nennen, wird in den Eisenbahnwerkstätten oder in den Betrieben der Radsatzhersteller in einem geneigten Gleis aufgestellt, so daß die zu bearbeitenden Radsätze von selbst in die Drehbank einrollen und auch allein weiterrollen, wenn sie nachgedreht sind. Krane oder andere Hilfsmittel zum Ein- und Ausbringen der Radsätze sind bei dieser Maschine nicht mehr notwendig.

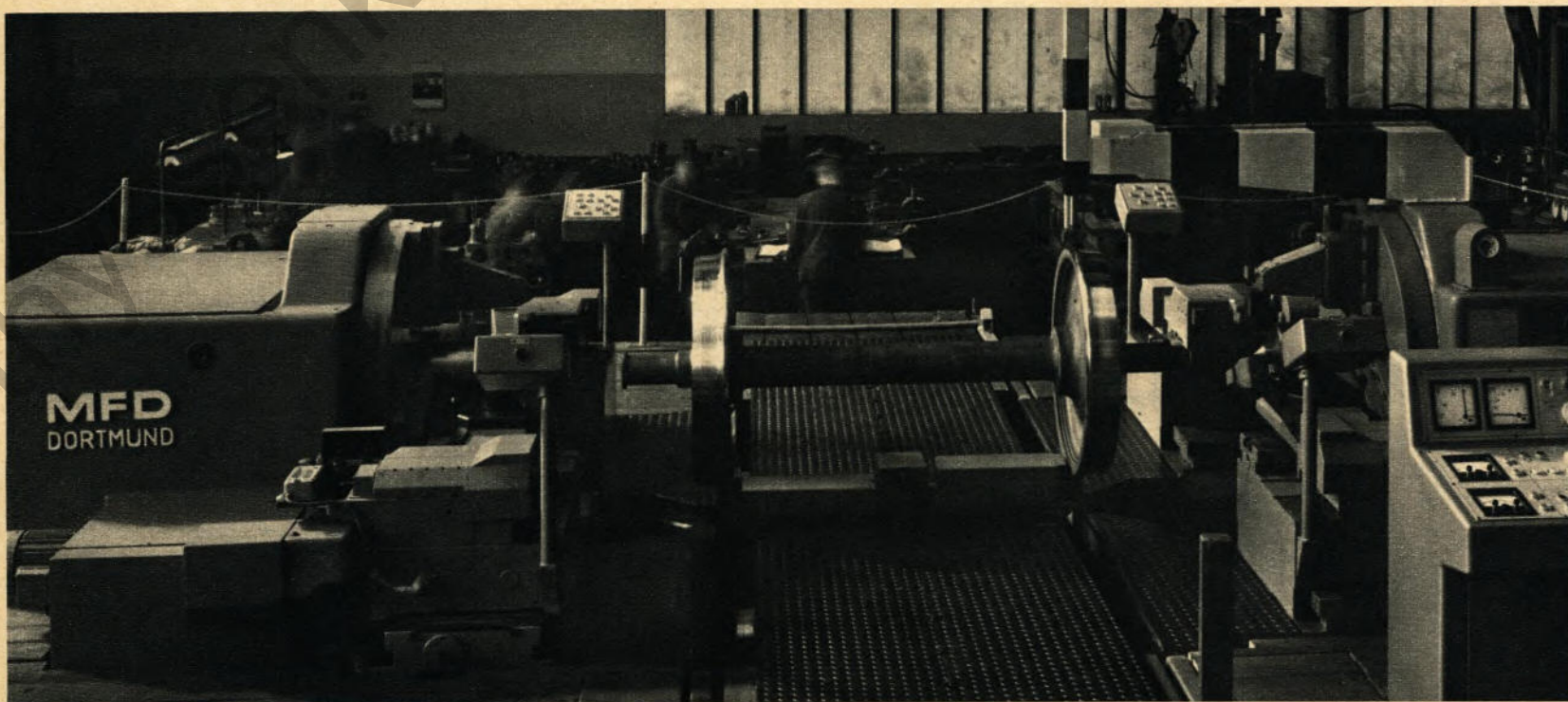
Vier elektrisch gesteuerte Kopiersupporte, die je einen Drehstahl tragen, bearbeiten die „Reifenprofile“ des neu entstehenden oder – nach etwa 100000 bis 500000 Fahrkilometern – abgenutzten Eisenbahnradssatzes. Zwei Werkzeuge bearbeiten die Laufflächen, zwei die Spurkränze der beiden Räder.

Rollt ein Radsatz in die Drehbank, sind die beiden Spindelstöcke und die mit ihnen starr verbundenen Kopiersupporte auseinanderge-

fahren. Automatisch stellt ein Taster den Durchmesser eines Rades fest und veranlaßt, daß der Radsatz genauso hoch gehoben wird, wie die Körnerspitzen der Drehbank stehen. Nun fahren die Spindelstöcke mit den Supporten in Arbeitsstellung, die Körnerspitzen nehmen den Radsatz auf, die Mitnehmer an den Planscheiben fassen die Räder, der Radsatz beginnt zu rotieren, und die vier Drehstähle schneiden die Profile.

Der bearbeitete Radsatz wird automatisch auf das Durchfahrgleis abgesenkt, rollt aus der Maschine und gibt den Weg frei für den nächsten Radsatz. Ein Blick auf die Uhr bestätigt die Leistungsangabe des Werkes: nicht mehr als fünf Minuten sind vom Einrollen bis zum Ausrollen vergangen, und das bedeutet, daß für diese Drehbank achtzig und mehr bearbeitete Radsätze je Schicht eine Selbstverständlichkeit sind.

Gar nicht groß wirkt die neue Drehbank (Farbseite rechts und Bild ganz unten), weil sie mehr als zur Hälfte unter Flur liegt. Die Radsätze rollen auf einem geneigten Gleis in die Drehbank ein, werden automatisch hochgehoben, von den Körnerspitzen aufgenommen und bearbeitet. Die Drehbank arbeitet automatisch, kann aber auch von einem Bedienungspult – wie Horst Bajko (auf dem Bild unten) zeigt – über Druckknöpfe gesteuert werden





MFC
DORTMUN

F.9



Die Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis und der neue Gemeinschaftsausschuß

Die Belegschaftsmitglieder unserer Werke und Gesellschaften haben in den vergangenen Wochen ihre Betriebsvertretungen neu gewählt. Wir beglückwünschen die Betriebsratsmitglieder zu ihrer Wahl. Da der Bundestag die Amtszeit der Betriebsräte um ein Jahr verlängert hat, werden sie nun drei Jahre lang ihr verantwortungsvolles Amt ausüben.

Die Betriebsräte haben – wie ihnen das Betriebsverfassungsgesetz vom 11. Oktober 1952 auferlegt – „zusammen mit dem Arbeitgeber im Rahmen der geltenden Tarifverträge vertrauensvoll und im Zusammenwirken mit den im Betrieb vertretenen Gewerkschaften und Arbeitgebervereinigungen zum Wohl des Betriebes und seiner Arbeitnehmer unter Berücksichtigung des Gemeinwohls zusammenzuarbeiten“. Den Betriebsräten fällt die wichtige Aufgabe zu, im Rahmen dieser Bestimmung in sozialen, personellen und wirtschaftlichen Angelegenheiten mitzubestimmen und mitzuwirken.

Während es die Aufgabe der Betriebsvertretung ist, jeweils in ihrem Betrieb die Rechte der Belegschaftsmitglieder wahrzunehmen, vertritt der Gemeinschaftsausschuß aller Betriebsräte die gesamte Hoesch-Belegschaft gegenüber dem Vorstand der Hoesch AG. Er hat im Rahmen unseres Konzerns etwa die gleichen Aufgaben und die gleiche Bedeutung, die nach dem Betriebsverfassungsgesetz einem Gesamtbetriebsrat zukommen.

Der Vorstand der Hoesch AG berät mit dem Gemeinschaftsaus-

schuß alle wichtigen sozialen und personellen Angelegenheiten und Maßnahmen, die über den Rahmen des einzelnen Werkes oder einer einzelnen Gesellschaft hinausgehen oder von grundsätzlicher Bedeutung sind. So wurde zum Beispiel mit dem Gemeinschaftsausschuß die Betriebsvereinbarung über die Ergebnisbeteiligung abgeschlossen, nach der Hoesch-Belegschaftsmitglieder ein Weihnachtsgeld und eine Abschlußrate erhalten.

Am 14. Mai hat sich der Gemeinschaftsausschuß neu konstituiert. Zu ihm gehören die Betriebsratsvorsitzenden Heinz Hölscher (Kaiserstuhl), Johann Szczepanski (Emil-Emscher), Heinz Orzelski (Fürst Leopold-Baldur), Paul Tenhagen (Fritz-Heinrich), Erwin Förster (Radbod), Albert Pfeiffer (Westfalenhütte), Paul Huf (Federnwerk der Walzwerke Hohenlimburg), Rudolf Loskand (Schmiedag), Erich Ruhmann (Maschinenfabrik Deutschland) und die Betriebsratsmitglieder Alfred Simon (Westfalenhütte) und Walter Jendhoff (Westfalenhütte). Die Mitglieder des Ausschusses wählten wieder Albert Pfeiffer zu ihrem Vorsitzenden und bestätigten ihn damit für drei weitere Jahre in einem Amt, das er seit 1963 innehat.

Wir wünschen dem Gemeinschaftsausschuß sowie den neu gewählten Betriebsvertretungen und ihren Vorsitzenden, daß alle künftigen Beratungen und Verhandlungen auch weiterhin im partnerschaftlichen Geist und damit so erfolgreich und fruchtbar wie in der Vergangenheit verlaufen.

Hoesch AG, Hauptverwaltung



Friedrich Weber gehört seit 1953 dem Betriebsrat der Hoesch AG, Hauptverwaltung, an, dessen Vorsitz er seit 1959 innehat. Seit 48 Jahren arbeitet er in der Finanzabteilung der Hauptverwaltung als kaufmännischer Angestellter. Friedrich Weber ist 64 Jahre alt.

Hoesch AG Bergbau Hauptverwaltung



Heinz Stoltefuß ist kaufmännischer Angestellter, 46 Jahre alt und seit 1946 bei Hoesch. Er arbeitet in der Hauptverwaltung des Hoesch Bergbaus in Altenessen. Dem Betriebsrat gehört er seit 1953 an. Seit 1957 ist er Betriebsratsvorsitzender, und in diesem Jahr wurde er in den Beirat der Hoesch AG Bergbau gewählt.

Hoesch AG Bergbau Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur



Heinz Orzelski hat in diesem Jahr zum sechstenmal den Vorsitz im Betriebsrat von Fürst Leopold-Baldur übernommen, dem er seit 1947 angehört. Er ist seit 1934 auf unserer Zeche als Kesselschlosser beschäftigt. Der heute 45jährige, der auch Mitglied des Beirates der Hoesch AG Bergbau und des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte ist, übernahm 1955 das Amt des stellvertretenden Bürgermeisters von Dorsten.

Hoesch AG Bergbau Schachtanlage Radbod



Erwin Förster ist seit 1945 als Hauer auf der Zeche Radbod in Bockum-Hövel beschäftigt. 1952 wurde er in den Betriebsrat gewählt. Zum viertenmal ist er jetzt Betriebsratsvorsitzender geworden. Er gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH an und dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte. Erwin Förster ist 35 Jahre alt und Mitglied des Rates der Stadt Bockum-Hövel.

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg Federnwerk



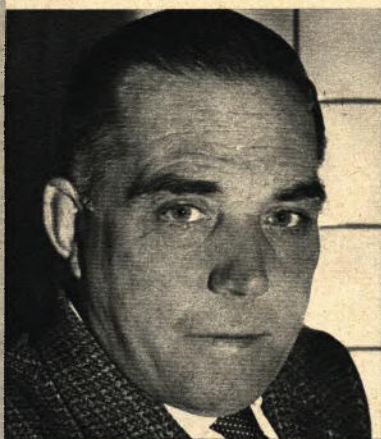
Paul Huf ist seit 1940 als Dreher im Federnwerk der Walzwerke Hohenlimburg beschäftigt. Er ist 61 Jahre alt und wurde in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt. Dem Betriebsrat des Federnwerkes, dessen Vorsitz er seit 1951 innehat, gehört er schon seit 1948 an. Er ist Mitglied des Gemeinschaftsausschusses und gehört dem Rat der Stadt Hohenlimburg an.

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg Kaltwalzwerk Nahmer



Hugo Dietrich – er wurde am 15. Februar 59 Jahre alt – gehört seit 1954 dem Betriebsrat des Kaltwalzwerkes Nahmer an. Seit 1957 ist er Betriebsratsvorsitzender. In unserem Hohenlimburger Werk, in dem er seit 41 Jahren beschäftigt ist, arbeitet er als Walzenschleifer.

**Hoesch AG Bergbau
Schachtanlage Emil-Emscher**



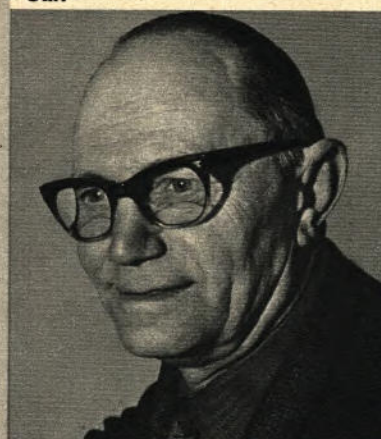
Johann Szczepanski ist 54 Jahre alt. Er arbeitet seit vierzig Jahren als Hauer auf der Schachtanlage Emil-Emscher in Altenessen. Seit 1945 ist er im Betriebsrat, zu dessen Vorsitzenden er im Jahre 1950 gewählt wurde. Außerdem gehört er dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. Von 1960 bis 1965 war er Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG.

**Hoesch AG Bergbau
Schachtanlage Fritz-Heinrich**



Paul Tenhagen – er ist 33 Jahre alt und von Beruf Hauer – wurde 1957 in den Betriebsrat der Zeche Fritz-Heinrich gewählt. Seit 1959 ist er Betriebsratsvorsitzender. Nach der diesjährigen Wahl wurde er Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates aller Schachtanlagen der Hoesch AG Bergbau. Er gehört dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte und dem Beirat der Hoesch AG Bergbau an. 1964 wurde er in den Hauptvorstand der IG Bergbau und Energie gewählt.

**Hoesch AG Bergbau
Bauabteilung der Schachtanlage
Carl**



Wilhelm Kühl, der den Beruf des Schweißers erlernt hat, ist seit 1929 bei Hoesch. Seit 1946 ist er im Betriebsrat der Bauabteilung der Schachtanlage Carl, und seit 1948 ist er dessen Vorsitzender. Wilhelm Kühl ist 64 Jahre alt.

**Hoesch AG Bergbau
Schachtanlage Kaiserstuhl**



Heinz Hölscher, der im Jahre 1960 in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt wurde, gehört seit 1949 dem Betriebsrat der Schachtanlage Kaiserstuhl an. 1963 übernahm er dessen Vorsitz, und seitdem ist er auch Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Heinz Hölscher – heute 41 Jahre alt – ist seit 1945 auf der Zeche als Dreher beschäftigt.

Hoesch AG Westfalenhütte



Albert Pfeiffer, der 1928 als Versandschreiber zum damaligen Stahlwerk Hoesch kam, wurde vor neunzehn Jahren zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er seit sieben Jahren innehat. Der heute 51jährige gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch AG und dem Vorstand der Westfalenhütten-Betriebskrankenkasse an. Auch in diesem Jahr wurde er wieder zum Vorsitzenden des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte gewählt.

Hoesch AG Westfalenhütte



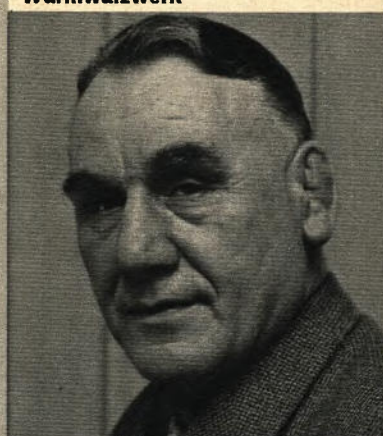
Alfred Simon ist Industrie-Kaufmann und seit 1943 bei der Westfalenhütte. Seit 1961 gehört er dem Betriebsrat an. Nach der diesjährigen Wahl wurde er stellvertretender Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte und Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. In der letzten Hauptversammlung wurde er in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt.

Hoesch AG Westfalenhütte



Walter Jendhoff ist seit 1948 als Schlosser bei der Hoesch AG Westfalenhütte beschäftigt. Er gehört seit 1955 dem Betriebsrat an und ist Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Der 41jährige ist außerdem im Beirat der Hoesch AG Westfalenhütte, im Vorstand der Westfalenhütten-Betriebskrankenkasse und im Aufsichtsrat der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Warmwalzwerk**



Richard Bastian, Meister in der Sozialwerkstatt, seit 1946 im Betriebsrat des Warmwalzwerkes und seit 1957 dessen Vorsitzender, vertritt in diesem Jahr alle Betriebsräte unserer Hohenlimburger Walzwerke. Richard Bastian ist heute 60 Jahre alt und inzwischen 39 Jahre bei Hoesch. Er ist Mitglied des Beirates der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg und des Vorstandes der „Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch, Westfalenhütte AG“.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Kaltwalzwerk Hagen-Kabel**



Franz Maschotta ist seit 1950 bei Hoesch beschäftigt. Er arbeitet als kaufmännischer Angestellter im Kaltwalzwerk Hagen-Kabel. Seit 1960 gehört er dort dem Betriebsrat – zugleich als dessen Vorsitzender – an. Franz Maschotta wird am 28. November 41 Jahre alt.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Kaltprofilwerk Hagen-Kabel**



Karl Dönch arbeitet seit 37 Jahren als Walzer im Hohenlimburger Kaltprofilwerk, das bisher räumlich mit dem Warmwalzwerk verbunden war. Nachdem das Werk nach Hagen-Kabel verlegt wurde, ist Karl Dönch – 59 Jahre alt – Vorsitzender des Betriebsrates geworden.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Walzwerk Altenvoerde**



Walter Oberlack gehörte bereits von 1953 bis 1957 dem Betriebsrat des Walzwerkes Altenvoerde an. 1959 wurde er erneut in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er seit 1961 innehat. Walter Oberlack, der 41 Jahre alt ist, arbeitet seit 1951 als Dreher in unserem Hohenlimburger Werk.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Veredelungsbetriebe**



Heinz Krause wurde in diesem Jahr Betriebsratsvorsitzender des Veredelungsbetriebes der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg. Er arbeitet in diesem Betrieb seit 1948 als Verzinner und wurde 1963 in den Betriebsrat gewählt. Am 14. Januar 1965 ist er 36 Jahre alt geworden.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Stoßdämpferwerk Efferen**



Bernhard Drescher ist seit viereinhalb Jahren als Universalschleifer beim Stoßdämpferwerk Efferen der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg beschäftigt. 1961 wurde er dort in den Betriebsrat und zugleich zu dessen Vorsitzenden gewählt. Bernhard Drescher ist 44 Jahre alt.

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg
Werk Federstahl Kassel**



Erich Kersten wurde am 27. Mai vierzig Jahre alt. Er ist Betriebsratsvorsitzender des Werkes Federstahl Kassel und gehört seit 1961 dem Betriebsrat an. Erich Kersten arbeitet seit sechs Jahren als Werkzeugmacher bei Hoesch.

**Hoesch AG Rohrwerke
Werk Hiltrup**



Georg Mayer vertritt als Betriebsratsvorsitzender unser Hiltruper Rohrwerk. Der gebürtige Bayer wurde am 16. Februar 49 Jahre alt. Er arbeitet als Elektroschweißer. Bei den diesjährigen Wahlen wurde er zum zweitenmal in den Betriebsrat und zu dessen Vorsitzenden gewählt.

**Hoesch AG Rohrwerke
Werk Hagen**



Wolfgang Holst – 36 Jahre alt – ist seit 1956 in unserem Hager Rohrwerk als Schweißer beschäftigt. Er wurde 1959 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt und ist seit 1961 dessen Vorsitzender. Nachdem er im Dezember 1963 krankheitshalber das Amt niederlegen mußte, hat er es nach dieser Wahl erneut übernommen.

Schmiedag AG, Werk Werdohl



Ernst Dören arbeitet seit siebzehn Jahren als Gußschleifer im Werk Werdohl der Schmiedag AG, dessen Betriebsrat er seit 1953 angehört. In diesem Jahr übernahm Ernst Dören zum drittenmal das Amt des Betriebsratsvorsitzenden. Er ist 63 Jahre alt.

**Trierer Walzwerk AG
Werk Wuppertal-Langerfeld**



Ernst Roß wurde in diesem Jahr in den Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG gewählt. Der 52jährige Installateur im Werk Wuppertal-Langerfeld, der seit 1951 bei Hoesch beschäftigt ist, kam 1959 in den Betriebsrat, dessen Vorsitz er im Jahre 1961 zum erstenmal übernahm.

**Trierer Walzwerk AG
Werk Trier**



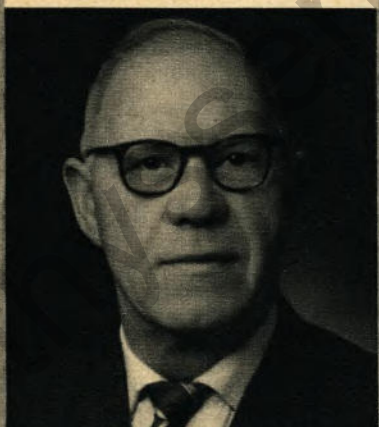
Josef Gorges – er ist 56 Jahre alt – arbeitet seit 42 Jahren bei Hoesch. Er ist seit 1951 Betriebsratsmitglied des Werkes Trier der Trierer Walzwerk AG. Nach der diesjährigen Wahl wurde Josef Gorges, der auch dem Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG angehört, das dritte Mal zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt.

Döhner AG



Manfred Kresin, gelernter Zimmerer, ist heute als Glüher bei der Döhner AG beschäftigt. Er wird 35 Jahre alt und gehört seit 1957 dem Betriebsrat des Werkes an. Zum zweitenmal wurde ihm jetzt dessen Vorsitz übertragen. Manfred Kresin ist Aufsichtsratsmitglied der Döhner AG.

**Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH**



Heinrich Köster ist seit 1950 im Lütringhauser Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH als Stanzer beschäftigt. Seit acht Jahren gehört er dem Betriebsrat an, und seit vier Jahren ist er Betriebsratsvorsitzender. Heinrich Köster ist 60 Jahre alt.

Schwinn AG



Karl Haist gehört seit 1965 dem Aufsichtsrat der Schwinn AG in Homburg/Saar an. Er hat den Schlosserberuf erlernt und ist schon 36 Jahre in unserem Werk beschäftigt. 1947 kam er zum erstenmal in den Betriebsrat, und seitdem ist er auch dessen Vorsitzender.

**Rheinischer Vulkan,
Chamotte- und Dinaswerke mbH**



Anton Blaufuß ist bei der diesjährigen Wahl zum drittenmal Betriebsratsvorsitzender geworden. Er arbeitet als Stampfer in der Formerei und gehört seit 1959 dem Betriebsrat der Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH an. Anton Blaufuß ist 50 Jahre alt.

**Hoesch Reederei
und Kohlenhandel GmbH**



Wolfgang Schug arbeitet seit 1955 als kaufmännischer Angestellter bei der Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH in Essen. Er hat dort Handlungsvollmacht und ist seit 1959 Vorsitzender im Betriebsrat. Wolfgang Schug ist 42 Jahre alt.

**Hoesch AG Rohrwerke
Werk Barop**



Hans Finger wurde im Mai 1965 44 Jahre alt. Seit 1958 arbeitet er im Werk Barop der Hoesch AG Rohrwerke als Dreher. Seit dieser Zeit ist er auch im Betriebsrat und zugleich dessen Vorsitzender. Hans Finger gehört dem Beirat der Hoesch AG Rohrwerke an.

**Hoesch AG
Bandstahlwerk Hamm**



Herbert Günther ist seit 1956 bei Hoesch beschäftigt. 1964 wechselte er zum Bandstahlwerk nach Hamm, wo er seitdem im Verkauf tätig ist. Herbert Günther - 33 Jahre alt - wurde in diesem Jahr in den Betriebsrat und zugleich zu dessen Vorsitzenden gewählt.

Schmiedag AG, Werk Grüntal



Rudolf Loskand - 40 Jahre alt - trat 1939 im Werk Grüntal die Schlosserlehre an. Seit 1963 ist er Vorsitzender des Betriebsrates, in den er 1952 zum erstenmal gewählt wurde. Rudolf Loskand ist Mitglied des Aufsichtsrates der Schmiedag AG, der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH und des Vorstands der Betriebskrankenkasse Schmiedag AG. Er gehört auch dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte und dem Rat der Stadt Hagen an.

Schmiedag AG, Werk Lange



Werner Müller übernahm in diesem Jahr den Vorsitz im Betriebsrat des Werkes Lange, dem er seit 1963 angehört. Er ist seit 1960 bei Hoesch und übt in unserem Werk den Beruf des Schleifers aus. Am 15. September wird Werner Müller 35 Jahre alt.

Maschinenfabrik Deutschland AG



Erich Ruhrmann, gelernter Maschinenschlosser, wurde in diesem Jahr 43 Jahre alt. Nach dieser Wahl übernahm er zum sechstenmal den Vorsitz im Betriebsrat der MFD, dem er seit 1954 angehört. Er ist Aufsichtsratsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland, Vorsitzender der Betriebskrankenkasse und gehört dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an.

Dörken AG



Walter Schmale arbeitet seit 28 Jahren als Fräser bei der Dörken AG in Gevelsberg. Vor sechs Jahren wurde er in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er nach der diesjährigen Wahl zum zweitenmal übernommen hat. Walter Schmale ist Mitglied des Aufsichtsrates der Dörken AG. Er ist 43 Jahre alt.

**Dittmann & Neuhaus AG
Herbede**



Siegfried Willmzik arbeitet seit 1946 bei der Dittmann & Neuhaus AG. Er ist gelernter Maschinenschlosser und 51 Jahre alt. 1950 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat des Werkes gewählt, dessen Vorsitz er seit 1953 innehat. Siegfried Willmzik gehört auch dem Aufsichtsrat der Dittmann & Neuhaus AG an.

Dortmunder Drahtseilwerke GmbH



Willi Friedrich wurde nach der diesjährigen Wahl zum erstenmal Betriebsratsvorsitzender der Dortmunder Drahtseilwerke. Er ist seit 1958 als Betriebschlosser beschäftigt und seit 1961 im Betriebsrat. Willi Friedrich wird 27 Jahre alt.

Hoesch Bergbautechnik GmbH



Hans Tenhumberg wurde in diesem Jahr Mitglied und danach Vorsitzender des Betriebsrates der Hoesch Bergbautechnik. Er ist gelernter Schlosser und 34 Jahre alt. Bevor er zur Hoesch Bergbautechnik kam, war er von 1959 bis 1962 als Schlosser bei den Rohrwerken Barop beschäftigt.

Hoesch Eisenhandel mbH



Dr. Walter Brinkmann - 58 Jahre alt - ist seit 1941 beim Hoesch Eisenhandel als Angestellter im Außendienst beschäftigt. Vor 14 Jahren wurde er in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er seitdem innehat. Dr. Brinkmann gehört dem Aufsichtsrat des Hoesch Eisenhandels an.

**Claasen, Muth & Co. GmbH
Bremen**

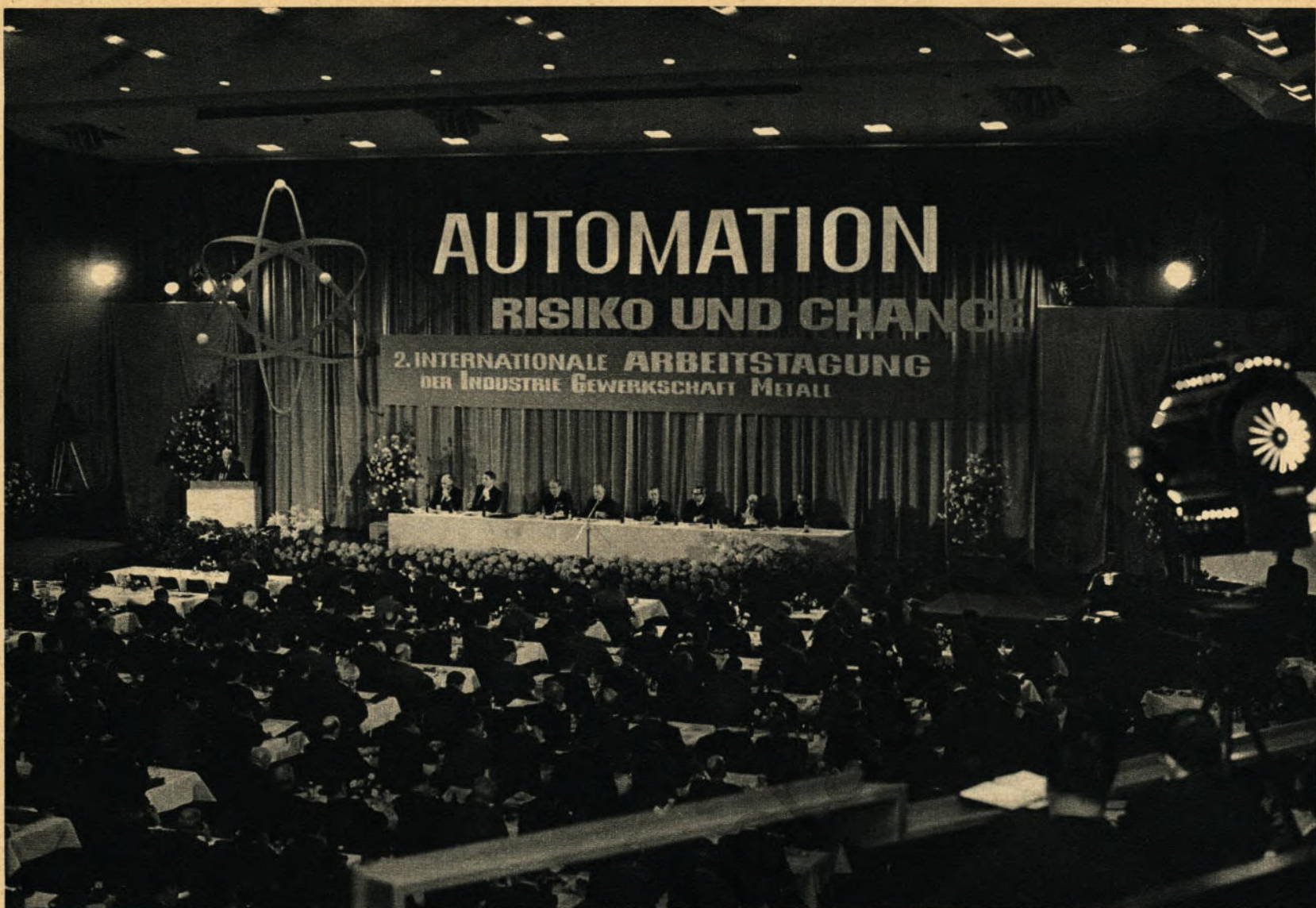


Rudolf Detjen wurde zum erstenmal bei der Claasen, Muth & Co. in den Betriebsrat gewählt und zugleich dessen Vorsitzender. Am 7. März wurde er 40 Jahre alt. Der gelernte Metalldrucker ist heute als Lagermeister beschäftigt.

Hoesch Export GmbH



Emil Schluck ist 49 Jahre alt. Seit 17 Jahren ist er bei Hoesch beschäftigt. Er arbeitet als kaufmännischer Angestellter bei Hoesch Export und wurde jetzt zum drittenmal in den Betriebsrat und zu dessen Vorsitzenden gewählt.



Tagungen der Unternehmer-Verbände, der IG Metall und der Eisenhüttenleute behandelten das Thema aus dreierlei Sicht

„Die ganze Gesellschaft, allen voran die Bundesregierung, ist aufgerufen, die Chancen des technischen Fortschritts zu nutzen und ihre Risiken zu vermeiden. Dazu gehört vor allem eine vorausschauende Wirtschaftspolitik, die sich an den Risiken und Chancen der technischen Entwicklung orientiert. Wir wollen weder die Chancen verpassen noch die Arbeitnehmer die Risiken ausbaden lassen. Man sollte hier in Deutschland nicht vergessen, daß die Gewerkschaften sich immer auf die Seite des technischen Fortschritts gestellt haben. Wir sind keine Maschinenstürmer, das muß immer wieder gesagt werden. Aber es ist doch wohl nicht zuviel verlangt, daß man uns die Möglichkeit gibt, an der Verwirklichung der Chancen und an der Vermeidung der Risiken, die die Automation mit sich bringt, mitzuwirken. Wir können nicht so tun, als ob die Risiken der Automation unvermeidliches Schicksal wären.“ Mit diesen Worten faßte Otto Brenner, der Erste Vorsitzende der IG Metall, das Ergebnis der internationalen Tagung der IG Metall zusammen, die unter dem Motto „Automation – Risiko und Chance“ vom 16. bis 19. März 1965 in Oberhausen stattfand. Diese IG-Metall-Tagung war eine von drei großen Automations-Tagungen, die in der Bundesrepublik in den letzten Monaten veranstaltet wurden. Einige Wochen vorher, am 2. und 3. Februar, waren die Unternehmer unter dem Thema „Automation

als Aufgabe“ in Duisburg auf Einladung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, des Bundesverbandes der Deutschen Industrie und des Deutschen Industrie-Institutes zusammengekommen. Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute veranstaltete vom 29. März bis 3. April für Hüttenleute aus aller Welt an drei Tagen in Amsterdam und an den drei anschließenden Tagen in Düsseldorf eine Tagung mit dem Thema „Automation in Hüttenwerken“. Alle drei Veranstaltungen, die auch in der Presse, im Rundfunk und im Fernsehen große Beachtung fanden, hatten jeweils mehr als 1000 Teilnehmer.

Jede der drei Tagungen behandelte die Frage der Automation aus einem anderen Blickwinkel; die Tagung der Unternehmer vor allem unter wirtschaftlichen, die der IG Metall unter sozialen und die der Eisenhüttenleute unter technischen Gesichtspunkten. So boten sie zusammen einen umfassenden Überblick über alle Fragen und Folgerungen, die die Automation aufwirft. Sie bewiesen auch, wie sehr man sich in der Bundesrepublik mit der Automation beschäftigt und bestrebt ist, für ihre Probleme Lösungen zu suchen.

Automation steigert Produktivität und Lebensstandard

Unternehmer und Gewerkschafter waren sich darin einig, daß die Automation zur Steigerung der Produktivität und damit des Lebensstandards unausweichlich sei, daß sie von Arbeitnehmer und Unternehmer größere geistige Beweglichkeit, höheres Verantwortungsgefühl und umfassendere technische und wirtschaftliche Kenntnisse verlange. Allgemein gab man auch zu, daß die Automation soziale Härten für die unmittelbar betroffenen Arbeitnehmer, vor

allem für die älteren Arbeitnehmer, bringen könne. Gegensätzlicher Meinung war man allerdings, ob mögliche soziale Nachteile der Automation durch tarifvertragliche Vereinbarungen aufgefangen werden sollten und ob eine Ausdehnung der qualifizierten Mitbestimmung, wie sie in der Stahlindustrie und im Bergbau besteht, auf alle Großbetriebe erforderlich sei. Die IG Metall sprach dafür, die Unternehmer lehnten ab.

Bei der Eröffnung der Automationstagung in Duisburg hob Fritz Berg, der Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie, hervor, daß es in der Nachkriegszeit in der Bundesrepublik trotz hoher Investitionen keine Arbeitslosigkeit gegeben habe. Ohne den großen Einsatz von Technik und Kapital wären nicht zwölf Millionen Vertriebene und Flüchtlinge eingegliedert worden und heute eine Million Ausländer beschäftigt. Berg wandte sich gegen die Auffassung, daß die Vorteile des technischen Fortschritts ausschließlich den Unternehmern zugute kämen. Je mehr Mechanisierung, desto höher der allgemeine Lebensstandard und desto mehr Arbeitsplätze. Berg bestritt nicht, daß es auch Umstellungsschwierigkeiten und Reibungsverluste geben könne, und versicherte, daß die Unternehmer sie ernst nehmen wollen.

Auf einer Podiumsdiskussion, an der auch Dr. Friedrichs vom Vorstand der IG Metall teilnahm, betonte Dr. Penzlin von der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, daß die Unternehmer die Massenkaukraft brauchten und an ihrer Aufrechterhaltung interessiert seien. Die gewerkschaftliche Forderung nach tariflicher Sicherung für Umsetzungen wurde von Dr. Losacker, Direktor des Deutschen Industrie-Instituts, abgelehnt. Der Tarifvertrag sei damit überfordert.

Balke: Arbeitslosigkeit nicht zu erwarten



Professor Dr. Balke, Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, betonte vor den Unternehmern in Duisburg, daß die Automation kein revolutionärer Vorgang sei, sondern die notwendige Anwendung des ständigen technischen Fortschritts

Professor Dr. Balke, Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, legte in seinem Referat „Technischer Fortschritt als Unternehmernaufgabe“ die Auffassungen der Unternehmer zur Automation dar. Die Tagung habe bewiesen, so führte er aus, daß die Nutzung der Automatisierung eine ursprüngliche Unternehmernaufgabe sei, die auf einer wirtschafts- und sozialpolitischen Verantwortung der Unternehmer für die Zukunft beruhe. Eine zentrale Wirtschaftsplanung, um die Nachteile der Automatisierung zu vermeiden, lehnte er ab. Die Automatisierung sei kein revolutionärer, sondern ein evolutionärer Vorgang; sie sei als weitere Anwendung des ständigen technischen Fortschritts anzusehen.

Prof. Balke fuhr dann fort: „Eine technologisch bedingte Freisetzung von Arbeitskräften wird allerdings nicht automatisch kompensiert werden, hierzu muß der technische Fortschritt durch wirtschaftlich sinnvolle Investitionen genutzt werden, um die Änderungen in der Arbeitswelt aufzufangen und das soziale Gleichgewicht zu erhalten.“ Durch den technischen Fortschritt und den Übergang zu automatisierten Verfahrensweisen sei für die Gesamtheit der Bevölkerung ein nicht für möglich gehaltener Anstieg des Lebensstandards erreicht worden. Auch in Zukunft sei durch die Automation eine Massenarbeitslosigkeit nicht zu erwarten.

Auf betriebliche Fragen eingehend, wies Prof. Dr. Balke darauf hin, daß in der automatisierten Fertigung ein neuer Arbeitertyp mit wissenschaftlich-technischer Vorbildung gebraucht werde. Die Einsatzmöglichkeiten und die Umstellungsbereitschaft der Arbeitnehmer müßten durch bessere Ausbildung und Bildung erweitert werden, damit sie die Automation nicht zu fürchten hätten.

Frühzeitige Information der Belegschaft wichtig

Der Arbeitgeberpräsident erklärte: „Es ist ferner wichtig und zweckmäßig, die Belegschaft über bevorstehende Automatisierungsmaßnahmen frühzeitig zu unterrichten, und zwar auch dann, wenn keine Freisetzung von Arbeitskräften damit verbunden sein wird. Schon jede betriebsorganisatorische Änderung und jede Umsetzung kann begreiflicherweise Widerstände erzeugen, die durch eine sinnvolle Information gemindert werden können. Jeder Unternehmer sollte sich stets vor Augen halten, daß eine solche umfangreiche Information dazu beiträgt, seinen Mitarbeitern die Sorge und das Gefühl von Unsicherheit zu nehmen. Das Betriebsverfassungsgesetz, das auf die vertrau-

ensvolle Zusammenarbeit zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft abstellt, sollte von uns allen in diesem Sinne genutzt werden.“ Eine Ausdehnung der qualifizierten Mitbestimmung, wie sie die Gewerkschaften forderten, sei aber nicht erforderlich und abzulehnen.

Zusammenarbeit der Sozialpartner kann Gefahren bannen

Prof. Balke erinnerte an die Arbeitslosenversicherung in der Bundesrepublik, die nicht nur den materiellen Schutz arbeitsloser Arbeitnehmer sicherstelle, sondern darüber hinaus Maßnahmen zur Verhütung und Beendigung der Arbeitslosigkeit, insbesondere auf dem Gebiete der Umschulung enthalte. „Die Existenz unseres allgemein umfassenden Sicherungssystems unterscheidet unsere Situation grundlegend von denjenigen der anderen Länder, zum Beispiel der amerikanischen Wirtschaft.“ Da in den Vereinigten Staaten allgemeine Gesetze fehlten, seien spezielle Sicherungsmaßnahmen in Tarifverträgen eingeführt worden. Diese grundsätzlichen Unterschiede verböten es, Folgerungen für die deutsche Tarifpolitik mit dem Hinweis auf amerikanische Beispiele zu begründen. Für die betriebliche Finanzierung sozialer Übergangsmaßnahmen und zum Ausgleich von Härtefällen forderte er steuerlich begünstigte Rückstellungen.

Zusammenfassend hob Prof. Dr. Balke hervor, daß die Unternehmer die Gefahren einer unzweckmäßigen Automatisierung nicht leugneten. Sie könnten aber in einer freien Unternehmerwirtschaft in Zusammenarbeit der Sozialpartner bewältigt werden.

Technische Entwicklung beschleunigt sich

Otto Brenner begründete in seiner Eröffnungsrede auf dem IG-Metall-Kongreß, warum die Gewerkschaft das Thema „Automation – Risiko und Chance“ und nicht „Risiko oder Chance“ gewählt habe. „Mit diesem feinen Unterschied möchten wir uns von den sogenannten Optimisten und Pessimisten abgrenzen. Einige dieser Propheten verkünden immer wieder, der technische Fortschritt müsse notwendigerweise zu Arbeitslosigkeit und Chaos führen, während andere behaupten, das Tor zum Paradies sei nun endgültig für jedermann geöffnet. Wir meinen: Chaos und Paradies, Risiko und Chance, das sind keine Alternativen, die sich gegenseitig ausschließen. Beides ist möglich. Es hängt von uns Menschen ab, was wir mit den Werkzeugen der Technik machen, die Menschen für uns entwickeln. Eines jedoch erscheint mir unbestreitbar: Wer die möglichen Chancen verwirklichen will, muß die damit verbundenen Risiken kennen. Die moderne Technik kommt nicht ruckartig. Sie dringt kontinuierlich in die Produktionsprozesse ein. Was die heutige Entwicklung gegenüber früher dramatisiert, ist ihre wachsende Vielfältigkeit und ihre zunehmende Geschwindigkeit. Nicht nur die Automation spart Arbeitskräfte ein und verändert die Art der menschlichen Arbeit. Daneben spielen organisatorische Änderungen, die Verwendung von Einzelautomaten, das Vordringen von neuen Werkstoffen und Energiequellen und die Technisierung der Büroarbeit eine nicht minder wichtige Rolle.“

„Das Tempo der technischen Entwicklung beschleunigt sich. Niemals zuvor arbeiteten so viele Wissenschaftler und Techniker an der Verbesserung unserer Produktionsmittel. Das Ergebnis ihrer Tätigkeit läßt sich an der langfristigen Zunahme der Arbeitsproduktivität ablesen. Die Produktionsmenge je geleisteter Arbeitsstunde erhöhte sich in der deutschen Industrie im Durchschnitt der Jahre

von 1925 bis 1929 jährlich um 4,0 v. H., von 1950 bis 1956 jährlich um 5,3 v. H. und von 1956 bis 1964 jährlich um 7,0 v. H.

Diese Zahlen machen das zunehmende Gewicht des technischen Fortschritts als gestaltender Faktor unseres Wirtschaftslebens deutlich. In der Bundesrepublik haben wir trotz Automatisierung und Technisierung seit Jahren Vollbeschäftigung. Die Zahl der Gastarbeiter beträgt mehr als eine Million, und die Zahl der offenen Stellen liegt über 500.000. Trotzdem werden die Wirkungen des technischen Fortschritts immer deutlicher sichtbar.“

Brenner: Arbeitslosigkeit nicht ausgeschlossen



Otto Brenner, der Erste Vorsitzende der IG Metall, erklärte in seiner Ansprache auf dem Oberhausener IG-Metall-Kongreß, daß es vor allem gelte, die mit der Automation verbundenen Risiken zu erkennen, um ihre Chancen zu nutzen

Brenner erwähnte eine Untersuchung der IG Metall, nach der im Jahre 1963 bereits 21 Industriezweige insgesamt 339.000 Arbeiter weniger beschäftigten als 1956. Eindeutig lasse sich die Tendenz feststellen, daß bei stagnierender Beschäftigung und abnehmender Arbeitszeit vor allem in der Industrie die Produktion ansteige. So allein im Jahre 1964 um 8,3 v. H. Brenner sprach die Befürchtung aus, daß sich abnehmende Beschäftigung bei steigender Produktion eines Tages über die gesamte Industrie oder Volkswirtschaft ausbreiten könnte. Technisch bedingte Arbeitslosigkeit entstehe nämlich, wenn weder das Wachstum der Wirtschaft noch die gleichzeitig durchgeführten Arbeitszeitverkürzungen ausreichten, um eingesparte Arbeitnehmer entweder im bisherigen oder in einem anderen Betrieb weiter zu beschäftigen. Er wies auf das Beispiel der Vereinigten Staaten hin, wo trotz steigender Wirtschaftsaktivität die Arbeitslosenquote unverändert 5 v. H. betrage. Warum könne sich nicht auch in der Bundesrepublik eines Tages ereignen, was die amerikanische Regierung trotz intensiver Bemühungen nicht zu vermeiden vermochte? Die Gewerkschaften betrachten den technischen Fortschritt als ein notwendiges Instrument, das geeignet ist, einen höheren Lebensstandard für alle zu erreichen. „Wer aber technisch verbesserte Verfahren fördert oder einführt, ist sowohl für eine umsichtige Planung der Umstellungen wie für das Schicksal der betroffenen Arbeitnehmer verantwortlich, und gerade davon können wir in der Bundesrepublik wenig feststellen.“ Brenner forderte, die qualifizierte Mitbestimmung, die sich im Bergbau und in der Stahlindustrie bewährt habe, auf alle Großunternehmen auszudehnen.

Qualität von Schule und Lehre reicht nicht aus

Danach deutete Brenner auf Anstrengungen in anderen Ländern hin, die Automation unter

Kontrolle zu behalten. Er kritisierte, daß in der Bundesrepublik für entsprechende Forschungsaufgaben kein Geld zur Verfügung stünde und überhaupt diesen Fragen zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt werde. Alle Fachleute seien sich darüber einig, so betonte Brenner, daß die Schul- und Berufsausbildung der Bundesrepublik den Ansprüchen einer sich technisch schnell ändernden Arbeitswelt nicht mehr gerecht werde. Die Schulzeit sei zu kurz und die Qualität von Schule und Lehre unzureichend. Die Erfolge der Gewerkschaften hätten in der Vergangenheit eine beachtliche Vorleistung zur Sicherung der Vollbeschäftigung erbracht. „Nicht gelungen ist es bisher, die Ansprüche techniseingesparter Arbeitnehmer auf gleichwertige Arbeitsplätze tarifvertraglich zu sichern.“ Die Automationstagung solle Erfahrungen auswerten und Lösungsvorschläge erörtern. Sie sei aber auch dazu bestimmt, die Aufmerksamkeit der Öffentlichkeit auf eines der wichtigsten Probleme der Zukunft zu lenken. Denn zu den Aufgaben einer Gewerkschaft gehöre ganz bestimmt der Schutz ihrer Mitglieder vor nachteiligen Auswirkungen technischer Änderungen. Die Gewerkschaften würden nach Kräften dazu beitragen, daß die Risiken der Automation zur Chance für alle werden – für ihre Mitglieder und die gesamte Arbeitnehmerschaft.

In Amerika wird der Berufswechsel immer häufiger

Michael Harris, stellvertretender Generalsekretär der Organisation für europäische wirtschaftliche Zusammenarbeit (OECD), sprach von den amerikanischen Erfahrungen, nach denen die Arbeiter ihren Arbeitsplatz und sogar ihren Beruf mit zunehmender Automatisierung immer häufiger wechselten. „Und dies wiederum deutet wohl auf die dringende Notwendigkeit hin, die Grundschulausbildung zu verlängern,

▼ Ein Beispiel für den technischen Fortschritt ist unsere Breitbandstraße – auf dem Bild die sechsgestufige Fertigtabelle –, auf der knapp 40 Walzwerker je Schicht im Monat 100 000 Tonnen Band walzen

damit der Schüler ein breiteres Allgemeinwissen und bestimmte Fachkenntnisse – zum Beispiel in Mathematik – erwerben und sich die Fähigkeit aneignen kann, Informationen aufzunehmen und weiterzugeben. Dies erleichtert ihm das Erlernen neuer Spezialgebiete.“

Geistige und nervliche Anspannung wächst

Dr. Claussen, Staatssekretär im Bundesministerium für Arbeit und Sozialpolitik, sprach als Vertreter der Bundesrepublik. Er erklärte: „Kein Staat, der die Wohlfahrt seiner Bürger sichern will, wird heute dem technischen Fortschritt gleichgültig gegenüberstehen, weil die mögliche erhöhte Gütererzeugung den materiellen Wohlstand eines Volkes hebt. Deswegen bekennt sich die Bundesregierung zum technischen Fortschritt. Sie beobachtet aber auch kritisch die technische Entwicklung und ihre Auswirkungen, um etwaigen nachteiligen Folgen rechtzeitig entgegenwirken zu können.“

Die Bundesregierung habe eine ganze Reihe von Forschungsarbeiten finanziert, um die wirtschaftlichen Auswirkungen des technischen Fortschritts festzustellen und auszuwerten. Das Rationalisierungskuratorium der deutschen Wirtschaft (RKW), das Institut für Wirtschaftsforschung, München, und andere Institute hätten Forschungsaufträge erhalten. Auch die Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung beobachtet sorgfältig die Auswirkungen des technischen Fortschritts auf dem Arbeitsmarkt.

Nach Dr. Claussen haben die bisherigen Untersuchungen ergeben, daß in den auf moderne Fertigungsmethoden umgestellten Betrieben der Anteil der ungelernten Arbeiter stark zurückgehe. „Hingegen nimmt der Anteil der angelernten Arbeiter zu. Der Anteil der Facharbeiter im unmittelbaren Produktionsbereich sinkt; dagegen wächst in der Wartung und Instandhaltung die Zahl der Facharbeiter, an die besonders hohe Anforderungen gestellt werden. Ebenso steigt in den hoch mechanisierten und automatisierten Betrieben der Anteil der Angestellten, vor allem der Ingenieure und Techniker.“

„Auch die Arbeitsbedingungen ändern sich

zum Teil erheblich. Die körperliche Beanspruchung ist im allgemeinen geringer, dafür wird der Mensch aber geistig und nervlich mehr belastet. Der technische Fortschritt wirkt sich aber nicht nur in der Produktion, sondern auch auf die Verwaltung aus. Die Automatisierung der Büroarbeit verschiebt die Merkmale der Angestelltenberufe. Vielfach verringern sich die Anforderungen, häufig wird aber auch eine qualifizierte Eignung verlangt. Das letztere gilt zum Beispiel für Programmierer und Tabellierer. Von den Veränderungen im Verwaltungsbereich werden am stärksten die mittleren Angestellten betroffen, deren Aufgaben häufig fortfallen.“

Dr. Claussen: Hilfe für frei werdende Arbeitnehmer



Dr. Claussen, Staatssekretär im Bundesministerium für Arbeit und Sozialpolitik, betonte, daß sich die Bundesregierung zum technischen Fortschritt bekennt, seine Auswirkungen aber auch kritisch beobachtet, um – wenn notwendig – rechtzeitig eingreifen zu können

Dr. Claussen bestritt nicht, daß sich der technische Fortschritt auch in einer vollbeschäftigten Wirtschaft auf die Arbeitsverhältnisse und die Arbeitsbedingungen der beteiligten Arbeitnehmer auswirke. Die Jüngeren paßten sich verhältnismäßig leicht den neuen betrieblichen Verhältnissen und Anforderungen an. Älteren fiel dagegen die Umstellung auf neue Tätigkeiten schwer. „Wenn die Gewerkschaften eine



rechtzeitige Unterrichtung der Arbeitnehmer bei technischen Umstellungen und die Aufstellung von 'Sozialplänen' fordern, um Härten für die betroffenen Arbeitskräfte zu vermeiden oder zu mildern, so ist dem zuzustimmen. Die Bundesregierung hält es für geboten, daß die Unternehmen, die ihre Produktion auf ein neues Fertigungsverfahren umstellen, rechtzeitig überlegen, was aus den nicht mehr benötigten Mitarbeitern wird. Für die Personalplanung bei technischen Umstellungen können die bereits vor einigen Jahren von einem Arbeitskreis des RKW erarbeiteten Empfehlungen wertvolle Anregungen geben."

Dr. Claussen machte auf die Möglichkeiten aufmerksam, die das Gesetz über Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung einem entlassenen oder von der Entlassung bedrohten Arbeitnehmer bietet. Um die Arbeitsaufnahme zu fördern, sähe das Gesetz die Übernahme von Vorstellungs- und Umsiedlungskosten, Trennungsbeihilfen, Anlernzuschüssen und Überbrückungsbeihilfen vor. Außerdem seien Umschulungsmaßnahmen in Kursen und Internatslehrgängen möglich. Erweiterungen dieser Maßnahmen seien auf Grund des Gesetzes durchaus möglich.

Abschließend sagte er: „Eine dynamische Wirtschaft läßt durch die Erhöhung der Masseneinkommen immer neue Bedürfnisse und neue Arbeitsplätze entstehen. Auch in einer höchst automatisierten Wirtschaft bleibt die Frage: Wer produziert die neuentwickelten Produkte, wer baut die Automaten und noch wichtiger, wer repariert sie? Die Automatisierung schafft selbst neue Arbeitsplätze. Daß sich die Automaten gegenseitig selbst erzeugen, ist eine unvollziehbare Vorstellung."

Mehr und bessere Bildung für jedermann

Einen breiten Raum sowohl auf der IG-Metall-Tagung als auch auf der Unternehmertagung nahm die Frage ein, ob unser Bildungswesen zeitgemäß sei oder nicht. Im Gegensatz zu Dr. Claussen hielten viele Redner unser Bildungswesen für verbesserungsbedürftig. Professor Mikat, Kultusminister von Nordrhein-Westfalen, forderte auf der Unternehmertagung, das gesamte Bildungs- und Ausbildungssystem an die Erfordernisse des technischen Fortschritts anzupassen. Es gelte auch unter den veränderten Lebensbedingungen, die Menschen fähig zu machen, ihre menschliche Freiheit zu nutzen. Vor allem müßte die naturwissenschaftlich-mathematische Bildung in der höheren Schule verstärkt und das Berufsschulwesen radikal umgebaut werden. Er fuhr fort: „Auch die Berufsschule muß wieder stärker ausgerichtet werden auf die geistige Zurüstung für die Welt des Berufes. Die Welt der höheren Schule sollte möglichst mit der Differenzierung einsetzen, das heißt die eigentliche Differenzierung unserer höheren Schulen sollte erst einsetzen in den Oberstufen." Die traditionelle Unterscheidung zwischen einfacher, gehobener und höherer Schulbildung könne in der früheren Starrheit nicht übernommen werden.

Ähnliche Vorstellungen wie Professor Mikat vertrat auf der IG-Metall-Tagung Professor Abel. Er kennzeichnete die gegenwärtige Berufsausbildung mit den Worten, daß sie mehr traditionell als zukunftsgerichtet angelegt sei. Die für unsere vielseitige Berufsstruktur erforderliche Ausbildung müsse nach seiner Ansicht so geplant und gestaltet werden, daß sie offen sei für strukturelle Veränderungen und für eine optimale Entfaltung der jungen Menschen. Der bisherige Lehrabschluß sei durch ein dem Leistungsvermögen der Jugendlichen angepaßtes berufliches Reifezeugnis zu ersetzen, dessen anspruchsvollste Form die Fach-

schulreife darstelle. Sie solle als neuer beruflicher Bildungsausweis den Zugang zu höheren Fach- und Ingenieurschulen und von dort zur Hochschule eröffnen. Abel betonte, daß für die Eltern die Ausbildung und die Bildung ihrer Kinder kein Luxus, sondern eine Verpflichtung sei. Sie sei eine Einschränkung im Heute für ein besseres Morgen. Deshalb müsse ein mehrstufiger beruflicher Bildungsweg schleunigst ausgebaut werden.

Forderungen der IG Metall

In ihren Thesen zur Automation, die die IG Metall zum Abschluß ihrer Tagung herausgab, fordert sie

von der Regierung:

- a) vorausschauende Planung der künftigen Entwicklung,
- b) Sicherung der Vollbeschäftigung,
- c) Entwicklung eines beweglichen und anpassungsfähigen Arbeitsmarktes,
- d) Ausbildungs- und Weiterbildungsmöglichkeiten, die eine hohe individuelle Anpassungsfähigkeit der Arbeitnehmer an veränderte Arbeitsbedingungen sichert,
- e) eine aktive Preispolitik, um sicherzustellen, daß die bei vielen Waren möglichen Preissenkungen auch tatsächlich erfolgen,
- f) Demokratisierung der Wirtschaft durch Ausbau der gesetzlichen Mitbestimmung,
- g) gerechte Verteilung der Früchte des technischen Fortschritts durch die Steuer- und Sozialpolitik;

von den Unternehmern:

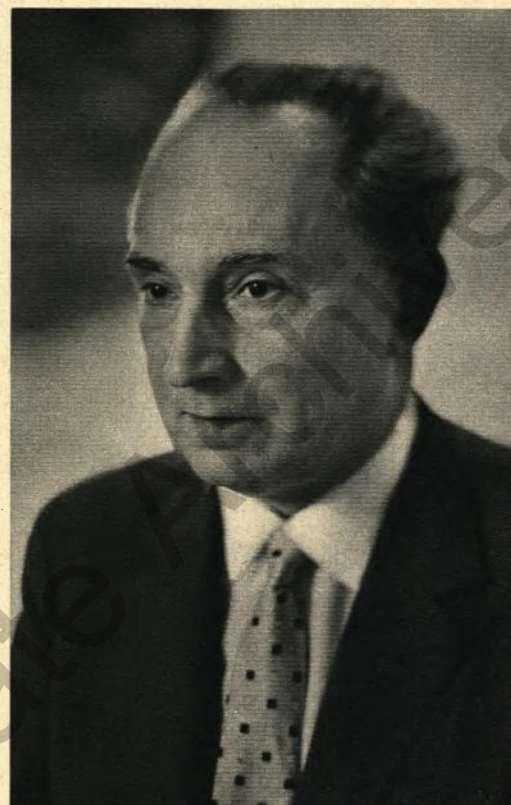
- a) allgemeine Lohn- und Gehaltserhöhungen als Mittel der Einkommensverteilung und zur Sicherung einer hohen Massenkauflkraft,
- b) Arbeitszeitverkürzung in ihren verschiedenen Formen,
- c) betriebsnahe Tarifverträge zur Sicherung der Effektivverdienste und zur wirksameren Kontrolle der Lohn- und Arbeitsbedingungen,
- d) tarifliche Bestimmungen zum Schutz der Arbeitnehmer bei technischen und organisatorischen Änderungen.

Kontinuierlicher Durchlauf vom Erzplatz zum Endprodukt

Auf der Internationalen Tagung der Hüttenleute „Automatisierung in Hüttenwerken" wurden Vorträge von Fachleuten aus aller Welt über die Automatisierung von Hüttenanlagen gehalten. An der Veranstaltung nahmen Fachleute aus dreißig Ländern teil. Der letzte Tag der Tagung war für Werkbesichtigungen vorgesehen, die auch in der Westfalenhütte stattfanden.

Professor Schenk, der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, sagte auf der Tagung der Hüttenleute, daß der Anteil der traditionellen Stahlländer an der Weltstahlerzeugung zurückgehe. Die Eisenindustrie könne dem Problem der wachsenden Stahlkapazitäten nur Rechnung tragen durch technischen Fortschritt zur Erweiterung der alten und die Eröffnung neuer Märkte mit neuen, besseren und billigeren Produkten für neue Verwendungszwecke. Abgesehen von verstärkten Entwicklungsarbeiten auf dem Werkstoffgebiet verlange diese neue Politik viele neue technische Gedanken im Fabrikationsbereich. Schenk meinte, daß auch die Eisenindustrie den Weg gehen werde, den benachbarte Industriezweige, etwa die Großchemie und die Ölraffinerien, gewählt hätten: den kontinuierlichen Durchlauf der Stoffe durch alle Fabrikationsstufen vom Erzplatz bis zum Endprodukt.

Dr. Karl Wallmann im Vorstand der Schmiedag AG



Mit Wirkung vom 1. April 1965 wurde Dr. Karl Wallmann zum technischen Vorstandsmitglied der Schmiedag in Hagen bestellt. Er ist Nachfolger von Hans Pletzer, der am 31. März in den Ruhestand trat.

Dr. Karl Wallmann wurde am 18. Juli 1904 in Mülheim/Ruhr geboren. Hier besuchte er auch das Gymnasium bis zur Reifeprüfung. 1923 begann er sein Studium an der Technischen Hochschule Berlin, wo er 1928 das Diplom-Examen ablegte. Anschließend promovierte er an der Technischen Hochschule Aachen zum Doktor-Ingenieur. In dieser Zeit arbeitete er als wissenschaftlicher Assistent am Kaiser-Wilhelm-Institut für Eisenforschung in Düsseldorf, dem heutigen Max-Planck-Institut.

Von 1929 bis 1937 war Dr. Karl Wallmann als Walzwerksassistent und später als Betriebsdirektor bei den Thyssenwerken in Mülheim und Düsseldorf tätig. Von hier aus wurde ihm eine einjährige Auslandstätigkeit als Direktionsassistent beim Hüttenwerk Collvilles Ltd. in Glasgow (Schottland) vermittelt.

1939, also vor 26 Jahren, kam Dr. Wallmann dann zu Hoesch. Bis 1955 hatte er bei den Walzwerken Hohenlimburg die Stellung eines Betriebsdirektors inne. In den Jahren 1953/54 war Dr. Wallmann an der Planung und am Aufbau der Mittelbandstraße in Hohenlimburg maßgeblich beteiligt. 1955 übernahm er eine besonders interessante Ingenieur-Aufgabe: Als technischer Geschäftsführer des Großrohrwerks Mannesmann-Hoesch in Duisburg konnte er ein neues, modernes Werk „auf die grüne Wiese" setzen. Acht Jahre später, im Juli 1963, wurde Dr. Wallmann zum Vorstand der Dittmann & Neuhaus AG, Herbede-Warstein, bestellt. Von hier aus wechselte er jetzt zur Schmiedag über.

Dr. Karl Wallmann hat als technisches Vorstandsmitglied der Schmiedag eine verantwortungsvolle Aufgabe übernommen, für die er dank seiner vielfältigen Erfahrungen alle Voraussetzungen mitbringt und zu der wir ihm viel Erfolg wünschen.



Die Königin auf „unserem Schiff“



„Das ist doch unser Schiff!“ So werden viele Mitarbeiter unserer Schiffswerft Gustavsburg vor den Fernsehgeräten ausgerufen haben, als sie am 25. Mai die Fahrt der englischen Königin von Düsseldorf nach Duisburg verfolgten. Sie hatten sich nicht geirrt: Königin Elizabeth II. und Prinz Philip benutzten am achten Tag ihrer Reise durch die Bundesrepublik, aus Süddeutschland kommend, auf dem Wege ins Ruhrgebiet von Düsseldorf bis Duisburg das Motorschiff „Stadt Duisburg“, das im Auftrage der Duisburg-Ruhrort-Häfen AG auf unserer Werft gebaut worden war.

Frisch gestrichen und im Innern festlich hergerichtet, lag das Schiff an den Düsseldorfer Rheinterrassen bereit, um die königlichen Gäste in dem 120 Quadratmeter großen Raum am Heck aufzunehmen. Die Ausstattung machte das moderne Schiff für diesen Staatsbesuch besonders geeignet: hohe und breite Fenster geben nach allen Seiten eine gute Sicht, der Motorraum ist so schalldicht isoliert, daß die 225 PS starken Dieselmotoren im Salon kaum zu hören sind. Kapitän Werner Heinrichs, der seit 1945 auf dem Rhein fährt, erreicht mit dieser Maschine bei „voller Fahrt voraus“ eine Geschwindigkeit von 21 Kilometern in der Stunde. Damit gehört das Boot zu den schnellsten auf dem Rhein.

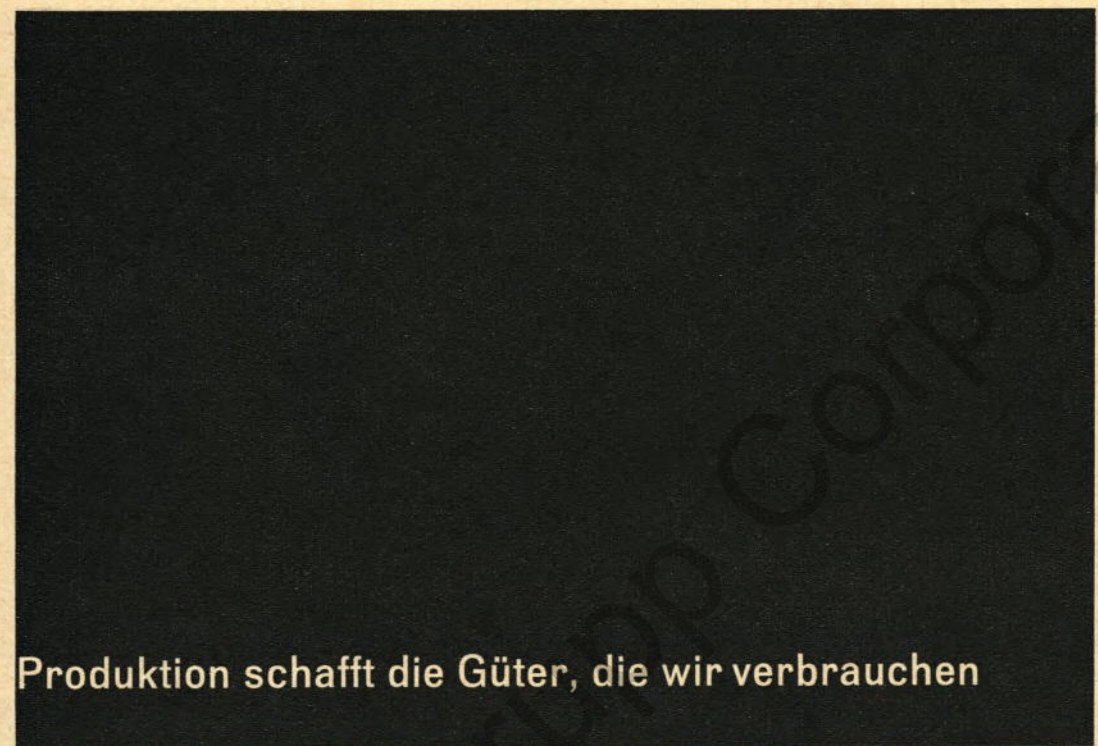
Auf dem Wege nach Duisburg legte das Schiff in Huckingen an. Hier besichtigten die königlichen Gäste das Hüttenwerk der Mannesmann AG. Wieder an Bord, begrüßte August Seeling, Oberbürgermeister der Stadt Duisburg, die Königin. Auch aus dem Schiffsinnern übertrug eine Fernsehkamera die Bilder bis hinüber zu den britischen Inseln, wo man den herzlichen Empfang der „Queen“ überall in der Bundesrepublik aufmerksam verfolgte. Der Staatsbesuch war schließlich mehr als ein Akt der Repräsentation: er gab zu der Hoffnung Anlaß, daß die geistigen und politischen Bindungen zwischen dem Inselreich und dem Kontinent enger werden.



Das Bild unter der Gesamtansicht des Schiffes auf dem Rhein zeigt Königin Elizabeth mit Dr. Egon Overbeck, Generaldirektor der Mannesmann AG, beim Verlassen des Schiffes. Darunter überreicht August Seeling, Oberbürgermeister der Stadt Duisburg, der Königin einen Stich mit der Darstellung des Niederrheins aus dem Jahre 1572

WIRTSCHAFT - 2

EIN ENTSCHEIDUNGS- BEREICH



Die Güter, die wir verbrauchen wollen, sind nicht schon vorhanden. Wir müssen sie zum überwiegenden Teil erst schaffen. Überhaupt ist der Mensch dasjenige Lebewesen, das nicht in einer natürlichen Umwelt lebt, sondern sich seine Umwelt erst schafft. Soweit sich dieser Vorgang auf die wirtschaftlichen Bedürfnisse erstreckt, nennen wir ihn Produktion. Güterproduktion ist ein gesellschaftlicher Vorgang, bei dem Menschen arbeitsteilig zusammenwirken. Dieses Zusammenwirken verlangt ein bestimmtes Ethos. In einer modernen Gesellschaft müssen alle Beteiligten bereit sein, eine produktive Leistung zu erbringen, deren Ergebnis entweder eigene Bedürfnisse befriedigt oder gegen die Produktionsleistung eines anderen getauscht werden kann. Sie müssen also darauf verzichten, sich Güter, die sie begehren, dadurch zu verschaffen, daß sie sie anderen mit Gewalt wegnehmen, und sie dürfen auch nicht darauf warten, daß Glück oder Mildtätigkeit ihnen das Lebensnotwendige in den Schoß wirft. Insofern liegt allem Wirtschaften in der modernen Gesellschaft eine bestimmte Wirt-

schaftsgesinnung zugrunde. Ein Volk, das sie nicht annimmt, kann keine leistungsfähige Wirtschaft aufbauen. Immer und überall muß der wirtschaftende Mensch drei Faktoren zusammenwirken lassen, wenn er Güter herstellen will. Wir untersuchen jetzt diese Faktoren und die besondere Form, die ihr Zusammenwirken in der modernen Industriegesellschaft angenommen hat.

I. Die Produktionsfaktoren: Natur, Arbeit, Kapital

Die Erzeugung aller Güter nimmt ihren Ausgang von den Stoffen und Kräften der Natur: Sonne, Wasser, Luft, Boden, Pflanzen und Tiere, Bodenschätze. Auch alle Energie, von der eigenen Muskelkraft bis zur Atomenergie, entstammt den Energiequellen der Natur. Die Natur liefert uns in der Regel keine gebrauchsfertigen Güter. Sie bietet Rohstoffe und Energiequellen, die der Mensch erst gewinnen und erschließen muß. Er muß Rohstoffe ver-

Die zwölf Kapitel von
„Wirtschaft -
ein Entscheidungsbereich“

1 Verbraucher sind wir alle

WERK UND WIR, Heft 5/1965

2 Produktion schafft die Güter, die wir verbrauchen

3 Geld vermittelt den Kreislauf der Wirtschaft

4 Wirtschaftsordnung und Lenkungsproblem

5 Grundlagen und Funktionsweise der Marktwirtschaft

6 Soziale Marktwirtschaft

7 Wirtschaftspolitik ordnet und gestaltet die Wirtschaft

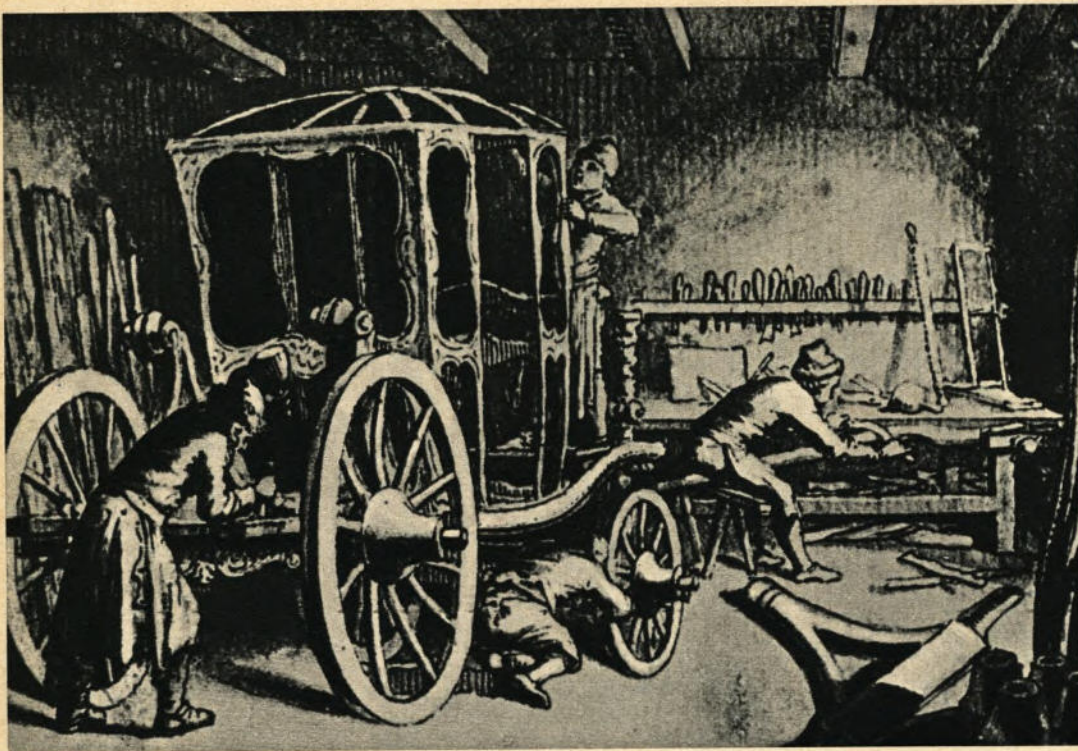
8 Der Staatshaushalt im Rahmen der Volkswirtschaft

9 Wirtschaft im internationalen Beziehungsfeld

10 Die Gesamtleistung einer Volkswirtschaft

11 Verteilung der Einkommen als wirtschaftspolitische Aufgabe

12 Wirtschaft - Bereich der Entscheidung



arbeiten, Energie nutzen, Arbeit aufwenden. Solange der Mensch mit bloßen Händen der Natur gegenübersteht, kann er bestenfalls seine elementaren Bedürfnisse befriedigen. Er hat im Laufe seiner Geschichte gelernt, seine Kräfte durch Werkzeuge, Maschinen, Transportmittel zu vervielfachen. Diese Hilfsmittel der Produktion nennen wir Kapital. Um sie zu schaffen, müssen Rohstoffe und Arbeit aufgewendet werden. Da Kapital aus naturgegebenen Stoffen durch menschliche Arbeit entsteht, wird es im Unterschied zu den ursprünglich gegebenen Faktoren Natur und Arbeit als „abgeleiteter“ Produktionsfaktor bezeichnet. Man kann auch sagen: Kapital ist produziertes Produktionsmittel.

Produzieren heißt Produktionsfaktoren kombinieren

Damit nützliche Güter entstehen, muß der Mensch die drei Produktionsfaktoren Natur, Arbeit und Kapital in Zeit und Raum sinnvoll zusammenführen, sie miteinander kombinieren. An nahezu jedem Produktionsvorgang sind alle drei Produktionsfaktoren beteiligt, jedoch in jeweils unterschiedlichem Verhältnis.

Die Kombination verspricht um so mehr Erfolg, je mehr technisches und wirtschaftliches Wissen dabei angewandt wird. Dieses Wissen, im Lauf der Geschichte gesammelt und vermehrt, ist heute so wichtig, daß manche Nationalökonom es als vierten Produktionsfaktor neben Natur, Arbeit und Kapital stellen.

Güter sind nützlich, wenn sie in der richtigen Form zur richtigen Zeit am richtigen Ort zur Verfügung stehen. Produktion nennen wir alle Vorgänge, bei denen Nutzen in diesem Sinne erzeugt wird. Zur Produktion gehören deshalb nicht nur das Gewinnen und Verarbeiten von Stoffen, sondern ebenso Handel und Verkehr.

Für den handelnden Menschen werden Daten zu Problemen

Daß alle Güter knapp sind, beruht letztlich darauf, daß die Faktoren, deren wir zu ihrer Erzeugung bedürfen, ebenfalls knapp sind. Denn die Kräfte des Bodens, Arbeitskraft, Kapital, technisches Wissen stehen uns nicht in beliebiger Menge zur Verfügung.

Betrachten wir eine Volkswirtschaft in einem bestimmten Zeitpunkt, so weist sie einen bestimmten Bestand (quantitativ und qualitativ)

an diesen Produktionsfaktoren auf. Für eine erkennende Betrachtung stellt dieser Bestand eine Gegebenheit dar, ein Datum.

Sehen wir die Volkswirtschaft dagegen vom Standpunkt des handelnden Menschen, so nehmen wir die produktiven Kräfte nicht als gegeben hin: wir wollen sie erhalten und vermehren. Statt Daten haben wir jetzt Probleme vor uns.

Die produktiven Kräfte zu pflegen und zu vermehren, ist ein wichtiges Ziel der Wirtschaftspolitik.

Während wir die in der Volkswirtschaft vorhandenen Naturschätze kaum, den Bestand an Arbeitskräften nur begrenzt vermehren können, liegt es weitgehend in unserer Hand, den Faktor Kapital zu vermehren: Wir müssen dazu einen entsprechenden Teil unserer Produktionskraft auf die Schaffung von mehr, von besseren und moderneren Produktionsanlagen verwenden.

II. Die Natur als Produktionsfaktor Wir alle leben aus dem Lande

In unserer Industriegesellschaft lebt zwar nur noch eine Minderheit auf dem Lande, aber wir alle leben von den Früchten des Landes. Von allen Schätzen der Natur sind für den Menschen am wichtigsten die fruchtbare Erde und das lebenspendende Wasser. Deshalb bildet die Landwirtschaft, die dem Boden unsere Nahrung abgewinnt, den ursprünglichsten Erwerbszweig und eine wichtige Grundlage aller anderen. Zur Landwirtschaft im weiteren Sinne gehören neben Ackerbau und Viehzucht auch Gartenbau, Weinbau, Forstwirtschaft, Jagd und die Veredelung landwirtschaftlicher Erzeugnisse, z. B. in Mühlen, Molkereien, Brennereien.

Der Bauer ist stärker als andere Berufe von den natürlichen Gegebenheiten (Bodenbeschaffenheit, Klima) und dem Wechsel des Wetters abhängig. Die landwirtschaftliche Erzeugung ist nach Menge und Güte von Jahr zu Jahr beträchtlichen Schwankungen unterworfen, während die Nachfrage jedenfalls nach den Grundnahrungsmitteln verhältnismäßig gleich bleibt. Daraus rührt ein wesentlicher Teil der Probleme her, vor welche die Landwirtschaft gestellt ist; ein anderer stammt aus Strukturwandlungen unserer Gesellschaft und der Herausbildung immer größerer zusammenhängender Wirtschaftsgebiete. Wir werden einige dieser Probleme bei den Fragen der Wirtschaftspolitik näher behandeln.



Die Rolle des Bodens in der Volkswirtschaft erschöpft sich nicht darin, daß wir unsere Nahrung aus ihm gewinnen. Wir bauen z. B. auf ihm unsere Wohnstätten, Verkehrswege und Fabriken, und er birgt die Bodenschätze, die den meisten Industrien als Ausgangsstoff dienen.

Wenn wir die ganze Erde betrachten und annehmen, die gegenwärtige Bevölkerungszahl betrüge eine Milliarde, so würde sich die Menschheit im Verhältnis der Zahlen 1, 2, 4, 8, 16, 32, 64, 128, 256 vermehren, die Nahrungsmittel jedoch wie die Zahlen 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9. In zwei Jahrhunderten würde die Bevölkerung zu den verfügbaren Nahrungsmitteln im Verhältnis 256:9 stehen, in drei Jahrhunderten wie 4096:13, und in 2000 Jahren wäre der Unterschied gar nicht mehr in Zahlen auszudrücken.

Robert Malthus: *An Essay on the Principle of Population*, 1798

Die Welt braucht neue Nahrungsquellen

Die Entwicklung der Wissenschaft, insbesondere der Medizin, und der Industrie hat es möglich gemacht, daß die Erde heute um ein Vielfaches mehr Menschen trägt und ernährt als jemals zuvor. Drei Milliarden sind es heute – drei Milliarden, die jeden Tag essen wollen, und von denen viele nicht satt werden. Aber morgen sind es schon 150000 mehr als heute, übermorgen 300000 mehr, nach einer Woche rund eine Million, nach einem Jahr 55 bis 60 Millionen und in zehn Jahren über eine halbe Milliarde mehr. Dies ist das augenblickliche Vermehrungstempo der Erdbevölkerung. Wie lange kann die Erde die wachsende Menschenzahl ernähren? Der britische Pfarrer Robert Malthus hat in seinem 1798 erschienenen „Essay on the Principle of Population“ diese Frage behandelt. Er geht von der Voraussetzung aus, daß die Bevölkerung die Tendenz hat, sich innerhalb einer bestimmten Frist zu verdoppeln (Malthus' Annahme: 25 Jahre).

Bis jetzt hat die Welterzeugung an Lebensmitteln zwar insgesamt mit dem Bevölkerungszuwachs Schritt halten können; aber gerade Länder mit geringer Steigerung der Erzeugung weisen den stärksten Menschenzuwachs auf. Eine riesige Zone des Elends zeichnet sich ab, die große Teile Asiens und Südamerikas umfaßt. Die Menschheit der Zukunft wird nur ernährt werden können,



wenn die landwirtschaftliche Technik der zurückgebliebenen Länder auf den Stand der führenden Industrieländer gebracht wird (Entwicklungshilfe), wenn die Lebensgrundlagen erweitert werden (Erschließung tropischer Gebiete als Siedlungsräume und Anbauflächen, Gewinnung von Nahrung aus den Weltmeeren), wenn Familienplanung und Geburtenbeschränkung an die Stelle planloser Vermehrung treten. Die von Malthus vorhergesagte Katastrophe ist bisher nicht eingetreten. Alle Kenner der Bevölkerungsentwicklung stimmen jedoch darin überein, daß sie unvermeidlich heranrückt, wenn diese drei Bedingungen nicht erfüllt werden. Beim gegenwärtigen Vermehrungstempo würde die Menschheit (heute drei Milliarden) im Jahre 2000 bereits acht bis zehn Milliarden, ein Jahrhundert später mehr als 100 Milliarden Menschen zählen.

Natura parendo vincitur

Die Wachstumskräfte der lebendigen Natur sind im Prinzip unerschöpflich. Sie erneuern sich von Jahr zu Jahr – aber nur, solange das natürliche Abhängigkeits- und Gleichgewichtsverhältnis dieser Kräfte nicht gestört oder zerstört wird! Pflanzliches und tierisches Leben, Luft, Wasser, Mineralgehalt des Bodens stehen in Wechselwirkung. Während die Menschheit vor der Aufgabe steht, neue Millionen und Milliarden zu ernähren, geht an zahllosen Stellen der Erdoberfläche nach wie vor fruchtbarer Boden durch Raubbau und menschliche Gleichgültigkeit verloren. Bewahrung und Pflege unserer natürlichen Lebensgrundlagen gehören zu den wichtigsten Aufgaben der Gegenwart. Wir können uns die Natur nur dienstbar machen, wenn wir ihre Gesetze erkennen und uns ihnen anpassen: Natura parendo vincitur (Francis Bacon, 1620).

Die Bodenschätze werden knapper

Bodenschätze gewinnen wir nicht durch Anbau, sondern durch Abbau. Sie sind in der Erdgeschichte unter bestimmten, nicht wiederherzustellenden Bedingungen entstanden. Aber wären selbst die Bedingungen wiederholbar, so ginge doch der Abbau durch den Menschen um ein Vielfaches schneller vor sich als die Neubildung. Die Rohstoffe können sich darum erschöpfen. Je mehr Menschen leben, je höher ihr

Lebensstandard und der Grad der Industrialisierung, desto mehr Rohstoffe werden verbraucht. Je höher der Verbrauch, desto schneller rückt der Augenblick heran, da die Bodenschätze sich erschöpfen – und um so größer wird die Verantwortung des Menschen.

Was können wir tun, um der Gefahr des Versiegens entgegenzuwirken?

Wir können neue Rohstoffquellen suchen und erschließen;

Stoffe in stärkerem Maß als bisher wiederverwenden;

seltene Stoffe durch häufiger vorkommende ersetzen;

Rohstoffe besser ausnützen: Verschwendung vermeiden und mit einem Materialverbrauch produzieren, der sowohl der Forderung nach Sicherheit für den Menschen wie auch der Forderung nach Gebrauchstüchtigkeit, Lebensdauer und Schönheit des Produkts entspricht. Für die Energiegewinnung bieten Sonnenstrahlen, Gezeiten, Winde und Atomkerne praktisch unerschöpfliche Vorräte. Doch sind diese Energiequellen schwer zu erschließen und schwer zu beherrschen.

Das Haushalten mit den Schätzen der Natur ist eine der verantwortungsvollsten Aufgaben für alle, die für ganze Industrien, für Volkswirtschaften, für die Zukunft künftiger Generationen planen.

Jeder kennt Beispiele dafür, daß Abfallstoffe, die zunächst als wertlos galten, genutzt werden können (Kali als Düngemittel). Bei richtiger statischer Berechnung bauen wir heute Brücken mit einem Bruchteil des Materials, das man früher für Brücken gleicher Tragfähigkeit benötigte.

Das Gesetz vom abnehmenden Ertragszuwachs

Wir müssen die Schätze und Kräfte der Natur besser als bisher nützen; allerdings stoßen wir bei diesem Bemühen auf eine Grenze.

Wird ein Stück Acker- oder Gartenland intensiver als bisher bearbeitet, d. h. werden mehr menschliche Arbeit oder mehr Dünger, Bewässerung u. ä. darauf verwandt, so steigt zwar der Ertrag. Von einem bestimmten Punkt (Optimum) an steigt aber der erzielte Ertragszuwachs nicht mehr in demselben Maße wie der zusätzliche Aufwand an; er wird verhältnismäßig geringer.

Ackerfläche 1 ha			
Einsatz an Kapital und Arbeitskräften	Ernte dz	Mehrertrag dz	Ertrag pro DM in kg
100 DM	10	—	10
150 DM	18	8	12
200 DM	28	10	14
250 DM	40	12	16
300 DM	45	5	15
350 DM	49	4	14

Dieses Gesetz vom sinkenden Bodenertrag – genauer: vom sinkenden Zuwachs an Ertrag – ist seit langem von der Wissenschaft erkannt und durch die Praxis bestätigt.

Das Gesetz gilt nicht nur für den Boden, sondern auch in der allgemeineren Fassung: Bleibt beim Zusammenwirken der Produktionsfaktoren der eine konstant, während die anderen vermehrt werden, so nimmt der erzielte Ertragszuwachs jenseits eines bestimmten Punktes ab.

III. Arbeit als Produktionsfaktor

Arbeit ist keine Ware

Arbeit ist Produktionsfaktor, und Arbeit stellt einen wirtschaftlichen Wert dar: sie wird auf dem Arbeitsmarkt bewertet und bezahlt. Trotzdem ist Arbeit keine Ware und nicht vergleichbar mit materiellen Gütern. Denn Arbeit als zielgerichtetes Handeln gehört zum Wesen des Menschen, der seiner Natur nach ein handelndes Wesen ist. Sie gehört zur menschlichen Person und ihrer unantastbaren Würde.

Diese Feststellung gilt für die Arbeit schlechthin als das dem Menschen eigentümliche und wesentliche Tätigsein. Es gibt verschiedene Berufe, die unterschiedliche Fertigkeiten voraussetzen, unterschiedliche Anforderungen stellen – aber in jede Arbeit gehen die sittlichen, geistigen und körperlichen Kräfte des Menschen ein. Rein „geistige“ oder nur „körperliche“ Arbeit gibt es nicht. Auch „geistige“ Berufe wie die des Künstlers, Anwalts, Arztes, Pfarrers, Architekten bringen physische Beanspruchung mit sich.

Das Prinzip der Arbeitsteilung

Arbeitsteilung zwischen Mann und Frau, jung und alt, stark und schwach, zwischen Anordnenden und Ausführenden gibt es von Urzeiten an. Das Prinzip der Arbeitsteilung ist so alt wie der wirtschaftende Mensch. Arbeitsteilung ist wirtschaftliche und gesellschaftliche Differenzierung: Nicht jeder tut alles, sondern einer tut dies, der andere das – je nach Fähigkeit und Möglichkeit.

Arbeitsteilung ist eines der erfolgreichsten Mittel, die der Mensch entwickelt hat, um sein Dasein zu sichern. Die Entfaltung höherer Zivilisation beruht immer wesentlich auf Arbeitsteilung.

Arbeitsteilung ist notwendig stets auch Zusammenarbeit, denn je stärker die tätigen Menschen Aufgaben untereinander verteilen, desto wirksamer wird der Zwang zur Koordination und zum Zusammenwirken.

Das Industriezeitalter hat die Arbeitsteilung ausgeweitet und verfeinert und dadurch die Ergiebigkeit (Produktivität) der Arbeit zum Nutzen aller vervielfacht. Dieser Erfolg beruht vor allem auf drei Vorzügen der Arbeitsteilung:

1. Sie erlaubt, daß jeder eine Tätigkeit ausübt, die seiner Veranlagung und Neigung entgegenkommt, und daß er in ihr immer geschickter und erfahrener wird (Ausbildung der Berufe, Spezialisierung).

Nehmen wir als Beispiel dafür ein recht unscheinbares Gewerbe, aber eines, auf dessen Arbeitsteilung sehr oft hingewiesen wurde: die Stecknadelmanufaktur. Ein Arbeiter, der zur Herstellung von Stecknadeln (die Arbeitsteilung hat heute ein selbständiges Gewerbe daraus gemacht) nicht angelernt wäre, der also mit dem Gebrauch der dazu verwendeten Maschinen (zu deren Erfindung wahrscheinlich gerade die Arbeitsteilung Anlaß gegeben hat) nicht vertraut wäre, könnte selbst bei äußerster Anstrengung täglich gerade noch eine Nadel, sicherlich jedoch keine zwanzig Nadeln herstellen. Bei der jetzigen Herstellungsart dagegen ist nicht nur das Ganze ein selbständiges Gewerbe, sondern es zerfällt wiederum in eine Anzahl Zweigbetriebe, von denen die meisten wieder in sich selbständig sind. Der eine Arbeiter zieht den Draht, der andere streckt ihn, ein dritter schneidet ihn ab, ein vierter spitzt ihn zu, ein fünfter schleift ihn am oberen Ende, damit der Kopf angesetzt werden kann. Die Anfertigung des Kopfes macht wiederum zwei oder drei verschiedene Tätigkeiten erforderlich: Das Ansetzen desselben ist eine Arbeit für sich, das Weißglühen der Nadeln ebenso, ja sogar das Einwickeln derselben in Papier bildet eine selbständige Arbeit. Auf diese Weise zerfällt die schwierige Aufgabe, eine Stecknadel herzustellen, in etwa 18 verschiedene Teilarbeiten, die in manchen Fabriken alle von verschiedenen Händen ausgeführt werden, während in anderen zuweilen zwei oder drei derselben von einem Arbeiter besorgt werden...

Adam Smith: *An Inquiry into the Nature and Causes of the Wealth of Nations*, 1776

2. Sie erlaubt, daß jedes Gut dort produziert wird, wo günstige natürliche Vorbedingungen gegeben sind: am günstigsten Standort (räumliche Arbeitsteilung).

3. Sie erlaubt die Verwendung von Werkzeug und Maschinen, die nur möglich und lohnend ist von einem bestimmten Grad der Ausnützung an. Es ist unwirtschaftlich, wenn ein Kleinbauer eine Dreschmaschine anschafft, die er nur wenige Tage im Jahr benützen kann.

Heute bezeichnet man die Arbeitsteilung zwischen Wirtschaftszweigen oder Branchen (Schuhindustrie, Autoindustrie) als horizontal, die Arbeitsteilung zwischen verschiedenen Produktionsstufen (Tierzucht – Gerberei – Schuhfabrik bzw. Erzgrube – Hüttenwerk – Walzwerk – Karosseriewerk) als vertikal.

Innerhalb eines Betriebes ist der Gesamtvorgang in einzelne Funktionen zerlegt; jeder oder jede Gruppe hat eine besondere Aufgabe: betriebliche Arbeitsteilung. Sie wird von der Betriebsleitung nach zentralem Plan angeordnet. Die Betriebe untereinander sind auch im Gewebe der Arbeitsteilung miteinander verflochten, aber (in der Marktwirtschaft) nicht nach zentralem Plan, sondern in freier Kooperation: gesellschaftliche Arbeitsteilung.

Eine besondere Ausprägung der Arbeitsteilung, die erst das Industriezeitalter gebracht hat, ist die Zerlegung eines Arbeitsvorganges in kleine Schritte. Jeder Arbeiter führt immer nur einen einzigen Schritt aus. Adam Smith (1723–1790), der erste große Nationalökonom, hat diesen Vorgang als einer der ersten beschrieben.

Die Häufigkeit von Familiennamen wie Schmidt, Müller, Bäcker, Schneider usw. erinnert uns daran, daß diese Berufe sich im Laufe der Geschichte zuerst in der Dorfgemeinschaft herausgebildet haben.

Die Voraussetzungen der Arbeitsteilung: Ordnung und Geld

Die Arbeitsteilung erhöht die Ergiebigkeit der Arbeit. Da aber niemand alles herstellt, was er zum Leben braucht, sondern jeder auf den andern angewiesen ist, macht sie die Menschen

voneinander abhängig und verbindet sie zu einer wirtschaftlichen Lebensgemeinschaft. Diese kann nur bestehen, wenn zwei Voraussetzungen erfüllt sind:

Eine arbeitsteilige Gesellschaft kann nur bestehen, wenn ihre Glieder arbeiten, nützliche Güter herstellen und zum Tausch bereit sind. Sie braucht ein Mindestmaß gemeinsam anerkannter sittlicher Normen und eine verbindliche Rechtsordnung.

Die Mitglieder der arbeitsteiligen Gesellschaft brauchen zum Austausch ihrer Leistungen, weil Tausch in natura undurchführbar geworden ist, als allgemeines Tauschmittel das Geld. Die internationale Arbeitsteilung im Rahmen der Weltwirtschaft wird sich erst voll entfalten und auswirken können, wenn die Staaten untereinander eine internationale Rechtsordnung anerkennen und eine internationale Währungsordnung geschaffen haben, zu der erste Schritte (Internationaler Währungsfonds u. a.) bereits getan sind.

Arbeitsteilung und Marktgröße

Auf dem Dorf hält sich kein Fachgeschäft für Fotoapparate, weil die Zahl möglicher Kunden zu gering, der Markt zu klein ist. Aus demselben Grund kann das Dorf zwar vielleicht einen praktischen Arzt ernähren, aber keinen Spezialarzt für Augenkrankheiten oder Orthopädie. Je größer der Markt, desto weiter kann die Spezialisierung = Arbeitsteilung getrieben werden. Das gilt für die Produzenten ebenso wie für den Handel. Ein hoher Grad – man sagt auch: eine höhere „Staffel“ – der Arbeitsteilung setzt einen großen Markt voraus; ein großer Markt erlaubt weitergehende Arbeitsteilung und setzt damit ihre Vorteile, die sich in erhöhter Produktivität auswirken, in Kraft. Diese schon von Adam Smith erkannte Regel heißt Gesetz der Marktgröße.

Das Streben nach großen Wirtschaftsräumen (EWG) trägt diesem Gesetz Rechnung.

Der Mensch in der arbeitsteiligen Gesellschaft

Arbeit wird von Menschen getan, und Arbeitsteilung ist vom Menschen geschaffen – doch Arbeit und Arbeitsteilung wirken auch bestimmend und prägend zurück auf den Menschen und die Gesellschaft. Arbeitsteilung ist weithin bestimmend auch für unsere gesellschaftliche Gliederung; Platz und Ansehen des einzelnen in der Gesellschaft werden weitgehend dadurch bestimmt, welche Art von Arbeit er tut. Selbstverständnis und Selbsteinschätzung des einzelnen werden mitbestimmt durch seine Arbeit und ihren Stellenwert im Geflecht der Arbeitsteilung. „Name und Beruf“ – dies erfragen wir zuerst, wenn ein Mensch in unseren Gesichtskreis tritt.

Den Vorzügen der Arbeitsteilung, wie sie in den vorhergehenden Abschnitten dargestellt sind, stehen Gefahren gegenüber. Da der größte Teil unseres wachen Lebens der Arbeit gewidmet ist und da die Arbeit ein wesentliches Element unseres Selbstverständnisses darstellt, so können wir, wenn die Arbeit aus einer engbegrenzten Teilfunktion besteht, in die Gefahr menschlicher Verkümmern geraten. Es bleiben dann wichtige Seiten des Menschen unbeansprucht und damit unentwickelt, der Sinn seiner Arbeit im Gesamtgefüge des Daseins ist dem einzelnen nicht sichtbar, und die Gesellschaft erscheint als seelenloser Mechanismus, nicht aber als Miteinander freier Einzelwesen.

Eine andere Gefahr weitgetriebener Arbeitsteilung ist wirtschaftlicher Art. Wohl setzt die Arbeitsteilung den einzelnen in den Stand, von

Leistung und Geschicklichkeit tausend anderer zu profitieren – wir sind im Grunde als einzelne wirtschaftlich hilflos, und „reich“ kann man heute nur sein als Glied einer funktionierenden arbeitsteiligen Gesellschaft. Doch bringt auf der anderen Seite fortschreitende Arbeitsteilung den einzelnen in immer größere Abhängigkeit von anderen. Das hat zur Folge, daß eine Störung an einer Stelle im verästelten und schwer durchschaubaren Gewebe der Arbeitsteilung sich an zahlreichen anderen Stellen bemerkbar macht.

IV. Kapital als Produktionsfaktor Kapital ist Werkzeug

Wenn ein Unternehmer sagt: „Gern würde ich meinen Betrieb erweitern, aber es fehlt mir an Kapital“, so meint er mit Kapital das Geld, das nötig ist, um neue Maschinen usw. anzuschaffen.

Das Aktienkapital der Gesellschaft X beträgt 120 Millionen DM. Auch hier ist das Kapital in Geld ausgedrückt. Aber besteht es aus Geld? Wird die Gesellschaft gerade gegründet und leisten die Aktionäre ihre Einlagen, so könnte das Kapital in der Tat aus 120 Millionen DM in Geld bestehen. Sobald die Gesellschaft aber arbeitet, besteht ihr Kapital in Gebäuden, Maschinen, Vorräten, Kassenbeständen und Forderungen. Man sieht, das Kapital besteht hier zum Teil aus dem Geld, das benötigt wird, um Löhne und Gehälter, Steuern und Lieferanten zu bezahlen: Geldkapital. Zum anderen Teil besteht es aber aus Anlagen, Maschinen, Lager-vorräten: Sachkapital. Geld ist nur dann Kapital, wenn es im Produktionsprozeß verwandt wird. Das Geld in der Geldbörse der Hausfrau, das zur Bestreitung der täglichen Einkäufe dient, ist dagegen kein Kapital. Auch Güter sind nur Kapital, wenn sie im Produktionsprozeß verwandt werden, wenn sie der Erzeugung anderer Güter dienen. Die Butter im Kühlschrank zu Hause ist dagegen kein Kapital.

Die Güter, die der Erzeugung neuer Güter dienen – Fabriken, Verkehrswege, Rohstoffe, Maschinen – nennt man Kapitalgüter.

Der Mensch wird manchmal gekennzeichnet als das Lebewesen, das Werkzeuge herstellt und verwendet. Man kann ihn auch als das Wesen bezeichnen, das Kapital bildet – denn der gesamte Kapitalbestand in einer Volkswirtschaft ist im Grunde nichts anderes als ein riesiges Arsenal von Werkzeugen.

Kapital entsteht durch Sparen und Investieren

Das Kapital als dritter Produktionsfaktor neben Naturschätzen und menschlicher Arbeit ist nicht im gleichen Sinne wie diese naturgegeben. Es muß erst vom Menschen geschaffen werden. Der Fischer in grauer Vorzeit, der sein erstes Boot oder Netz herstellte, brauchte dazu Rohstoffe aus der Natur, er mußte Arbeit aufwenden, und er brauchte, da er dabei einfache Werkzeuge benutzte, auch schon Kapital, das vorher geschaffen sein mußte. Dieses Beispiel läßt sich wie folgt weiterführen:

Während der Fischer Netz und Boot herstellt, kann er nicht fischen. Er muß Produktivkräfte anstatt für den unmittelbaren Verbrauch zunächst für die Herstellung eines Kapitalgutes verwenden und damit zeitweise auf Konsum verzichten. Da er und seine Familie aber während des Bootsbaues leben wollen, muß er einen Vorrat an Fischen angelegt haben. Er muß sparen.

Dieses Gesetz gilt auch für die Volkswirtschaft: Kapital kann nur entstehen durch Konsumverzicht, durch Verwendung von Produktivkräften

zur Kapitalbildung anstatt zum Verbrauch. Für den Prozeß der Kapitalbildung spielt es volkswirtschaftlich keine Rolle, ob der „Kapitalist“ den Konsumverzicht selbst leistet oder ob er ihn kraft gesellschaftlicher Machtstellung anderen auferlegt – wie es die Geschichte häufig zeigt. Wer einen Betrieb eröffnen will, braucht Kapital. Er kann es sich beschaffen, indem er einen ausreichenden Geldbetrag selbst erspart. Er kann den benötigten Betrag auch von der Bank leihen. Im ersten Fall arbeitet er mit Eigenkapital, im zweiten mit Fremdkapital. Den Vorgang, durch den das ersparte Geld in Kapitalgüter verwandelt, d. h. in ihnen „angelegt“ wird, nennt man Investition.

Das Vorgehen des Fischers, der einige Wochen nicht fischt, sondern Geräte baut, stellt zunächst einen Umweg dar. Auch in einer Volkswirtschaft, die Kapitalgüter bildet, werden Produktivkräfte zunächst auf einen Umweg geleitet. Da die Kapitalgüter jedoch anschließend die gewünschten Konsumgüter schneller, besser, billiger herstellen helfen, als es ohne sie möglich wäre, handelt es sich um einen produktiven Umweg.

Noch eine Erkenntnis können wir aus diesem

Beispiel gewinnen: Netz und Boot nutzen sich im Laufe der Zeit ab. Sie müssen gepflegt und eines Tages ersetzt werden. Die Unternehmer tragen dem Umstand, daß Kapitalgüter sich abnutzen und veralten, dadurch Rechnung, daß sie in der Bilanz deren Wert von Jahr zu Jahr geringer ansetzen. Dieser Vorgang heißt Abschreibung.

Werden die Kapitalgüter nicht ersetzt, so wird das Kapital aufgezehrt. Soll der Ertrag der Volkswirtschaft nicht nur gleich bleiben, sondern erhöht werden, so müssen wir die Kapitalausstattung vermehren und über die bloße Erhaltung hinaus neu investieren.

Kapital wird wirksam durch Ideen

Wer Kapital bilden will, muß zeitweise verzichten, muß Produktivkräfte dafür opfern; aber das Opfer wird „belohnt“, weil das Kapital die Produktivität der Arbeit erhöht. Das fertige Netz steigert die Ergiebigkeit der künftigen Fischzüge. Der erste Fischer aber, der ein Netz knüpfte, brauchte noch etwas anderes: den Einfall, den schöpferischen Gedanken, die Idee. Der Wohlstand, den unsere Wirtschaft breiten Schichten

ermöglicht, wäre nicht entstanden ohne Ideen. Er kann nicht erhalten werden ohne neue Ideen. Um Natur, Arbeit und Kapital nutzbringend zu kombinieren, brauchen wir schöpferische Ideen und sachliches Wissen. Es ist einerlei, ob wir Ideen und Wissen als Instrumentarium menschlicher Arbeit ansehen oder ob wir sie zum Kapital rechnen – dann müssen wir den Kapitalbegriff entsprechend erweitern – oder ob wir sie als selbständigen vierten Produktionsfaktor ansehen oder schließlich als das geistige Rüstzeug, das der Mensch braucht, um die drei Faktoren wirksam zu kombinieren: Zu den Grundlagen unserer Wirtschaft gehört neben dem Bestand an Produktionsfaktoren unser Fundus von Wissen, besonders an technischem und wirtschaftlichem Wissen. Wir verdanken ihn den Taten der Entdecker, die früher neue Kontinente und Meere erschlossen und heute vielleicht das Tor zu neuen Welten aufstoßen; der Arbeit der Gelehrten, die der Natur ihre Gesetze abgelauscht haben, den Physikern, Chemikern, Biologen, Geologen, Mediziner; den Leistungen der Erfinder, Techniker und Ingenieure, deren Phantasie überraschende neue Kombinationen und Verwendungen der Naturkräfte erdacht oder errahnt hat;

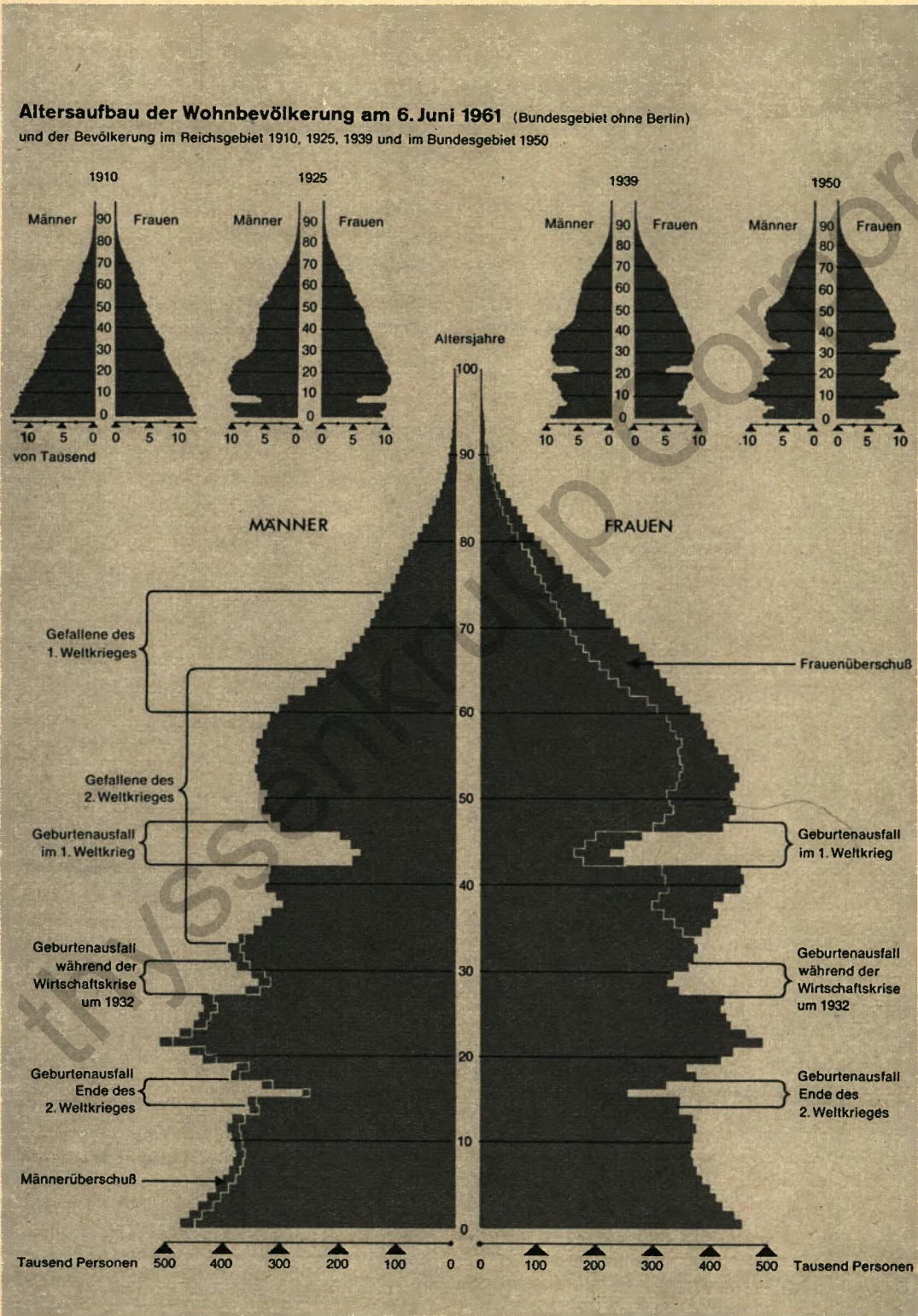
den Erforschern der menschlichen Gesellschaft und hier besonders den Nationalökonomern, die uns wirtschaftliche Zusammenhänge und Gesetze haben erkennen lassen;

den Gelehrten und Praktikern, die das kaufmännische Rechnen und die moderne Buchführung entwickelt haben;

den ungezählten und meist Namenlosen, die neue und bessere Methoden der Organisation, der Fertigung, des Transports, der Lagerung, der Werbung und des Absatzes erdacht, erprobt und angewandt haben;

allen, die einmal entstandenes Wissen aufnehmen, bewahren, ordnen und weitergeben, den Lehrenden und Lernenden in Hochschule, Schule und Betrieb.

Für jede Volkswirtschaft ist heute die Fähigkeit, neue Ideen hervorzubringen, geradezu der Schlüssel zur Zukunft. Jeder, der sinnbezogene und zweckgerichtete neue Gedanken findet und verbreitet, trägt zur Sicherung unserer Existenz bei.



V. Das Wesen der Produktion in der modernen Industriegesellschaft

In der heutigen Wirtschaft bestehen die verschiedensten Produktionsformen nebeneinander. In ländlichen Gegenden arbeiten Handwebstühle, weil ihre Erzeugnisse noch gefragt sind. In den Zentren der Textilindustrie stehen riesige mechanische Webstühle. Ein Papiermacher schöpft Büttenpapier wie vor 500 Jahren mit der Hand, weil manche Käufer handgeschöpftes Bütten verlangen. Nicht weit von seiner Werkstatt arbeiten Papiermaschinen mit einer Tagesleistung von mehreren 100000 kg. Die Versorgung der Massen mit Gebrauchsgütern ist nur möglich durch Massenproduktion.

Das Altertum hat z. B. mit dem Bau von Pyramiden oder Bewässerungsanlagen bedeutende Produktivkräfte auf ein Ziel zusammengefaßt. Die moderne Massenproduktion zielt in erster Linie auf die Herstellung von Gütern gleicher Art und Qualität in großen Stückzahlen. Zum anderen drückt sich in ihr das Bestreben des Menschen aus, sich von der Mühsal schwerer körperlicher Arbeit zu entlasten. Sie unterscheidet sich von der Produktionsweise früherer Zeiten hauptsächlich durch folgende Wesenszüge:

1. Maschinenproduktion: Spinnmaschine statt Spinnrad, hydraulische Presse statt Amboß und Hammer, Großbagger statt Hacke und Schau-

50 Jahre bei uns



Wladislaus Sawicki feierte am 1. Juni 1965 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Westfalenhütte. Er lernte in der Mechanischen Werkstatt der Drahtverfeinerung und war dann als Werkzeugschlosser damit beschäftigt, Einziehungen zu bearbeiten und Dorne für Ziehseile anzufertigen. Außerdem hat er Werkzeuge für Drahtstiftmaschinen hergestellt. Als später der Draht durch Hartmetallziehsteine gezogen wurde, arbeitete Wladislaus Sawicki – und das bis heute – als Ziehsteinpolierer. Wladislaus Sawicki hat, ehe er in die Stadt zog, 38 Jahre in ländlicher Umgebung Dortmunds gelebt. Seitdem liebt er die Natur, Gärten und Tiere. Fasanen, die ein grünes Stück Werksgelände der Drahtverfeinerung zum Nistplatz wählten, stehen unter seinem besonderen Schutz.



Wilhelm Goedde konnte am 11. Juni 1965 auf fünfzig Jahre bei Hoesch zurückblicken. Er begann bei der Firma Von der Becke & Co, der späteren Becke-Prinz GmbH. Wilhelm Goedde hat bei Becke-Prinz bis 1963 ununterbrochen als Lagerist gearbeitet. Als die Dörken AG, Gevelsberg, Fertigung und Verwaltung der Becke-Prinz GmbH übernahm, kam Wilhelm Goedde zum Bandstahlwerk, wo er seitdem als Wachmann tätig ist. Auch Wilhelm Goeddes Vater war schon bei Hoesch beschäftigt: Er fuhr als Kutscher den damals allgemein bekannten Kastenwagen, der regelmäßig das Lohngeld von der Bank holte. Wilhelm Goedde selbst liebt Spaziergänge und Reisen, für die ihm die Jahre nach seiner Pensionierung Zeit lassen werden.

fel: Überall wird Handarbeit durch Maschinenarbeit ersetzt.

2. Energie: An die Stelle von menschlicher und tierischer Muskelkraft, Wind und Wasser treten Dampfkraft, Elektrizität, Verbrennungsmotor, Atomenergie.

3. Normung: Bis 1800 wurde jedes Gewehr einzeln hergestellt. Keines glich ganz dem andern. Eli Whitney, ein Amerikaner, kam auf den Gedanken, sämtliche Einzelteile eines bestimmten Modells so herzustellen, daß sie den entsprechenden Teilen aller anderen Gewehre dieses Modells völlig gleich und damit austauschbar waren. Das machte die Herstellung von Gewehren schneller und billiger und erleichterte das Reparieren. Im britisch-amerikanischen Krieg von 1812 wurden solche Gewehre zum erstenmal verwendet.

Gutenbergs Erfindung, mittels Handgießinstrument und Matrizen bewegliche Lettern herzustellen, ist eines der frühesten und größten Beispiele für das Bestreben der Technik, gleichartige, ersatzbare und reproduzierbare Teile zu verwenden.

Vereinheitlichung oder Normung hat dazu geführt, daß alle Eisenbahnnetze Europas (außer Spanien und der UdSSR) gleiche Spurweiten haben, daß wir fast überall einheitliche Papierformate verwenden, daß Schrauben, seit die Anzahl der Typen durch Normung radikal herabgesetzt worden ist, in Automatenreihbänken zu Milliarden und damit sehr billig hergestellt werden können.

Seit 1918 arbeitet der Deutsche Industrie-Normen-Ausschuß, die Deutschen Industrienormen (DIN) zu schaffen. Seit Jahren sind auch Bestrebungen im Gange, internationale Normen zu schaffen.

4. Fließende Fertigung: Den Grundsatz „Das Werkstück soll zum Arbeiter kommen“, hat vor allem Henry Ford (1863–1947) aufgestellt und verwirklicht. Ursprünglich wurde der Fordsche Automobilmotor von einem Mann zusammengebaut, der dabei zahlreiche verschiedene Handgriffe und Schritte ausführen mußte. Ford zerlegte die Arbeit in 84 Verrichtungen, verteilte diese auf 84 Arbeiter und ließ den Motorblock, von einem Seil gezogen, an den Arbeitern vorbeiwandern. Denselben Schritt vollzog er anschließend für die Montage des ganzen Wagens. Die Zeit für den Zusammenbau verkürzte sich dadurch von 12 Stunden auf 90 Minuten. Die volle Durchführung seines Fließbandsystems ermöglichte es Ford, den Preis seines „Modell T“ von 1200 auf 295 Dollar zu senken. Das führte ihm Hunderttausende neuer Käufer zu und schuf Umsätze, die nicht nur die enormen Kosten für die Einrichtung der Fließbandstraßen deckten, sondern auch gute Gewinne abwarfen.

5. Rationalisierung: Arbeitszerlegung, Typisierung und Normung der Güter, Fließbandfertigung sind lauter Seiten derselben Sache, nämlich des Bestrebens, durch wissenschaftliche Untersuchung, durch das Experiment, durch Nachdenken und sorgfältiges Planen die Ergiebigkeit oder Produktivität der Arbeit zu steigern. Einer ihrer Pioniere ist der Amerikaner Frederick Winslow Taylor (1865–1915). Er begründete die modernen Methoden der Arbeitsanalyse (Zeitstudie, Bewegungsstudie), Arbeitsvorbereitung, Planung und Kontrolle. Rationalisierung hat neben der wirtschaftlichen und technischen eine menschliche Seite. Ihr gelten die modernen Bestrebungen der Arbeitsmedizin, Arbeitspsychologie, Arbeitspädagogik.

6. Automation: Die technische Entwicklung hatte bis zum Beginn des 20. Jahrhunderts folgende

Stufe erreicht: Durch Motoren und Maschinen hatte der Mensch die Kraft seiner Arme und Beine vertausendfacht, durch Instrumente, wie Mikroskop und Fernrohr, die Schärfe und Reichweite seiner Sinnesorgane. Einstellung der Maschinen, Steuerung, Kontrolle aber blieben dem Menschen vorbehalten. Heute stehen wir in manchen Bereichen der Produktion schon in einem neuen Stadium, das auch als zweite technische Revolution bezeichnet wird. Dort werden nicht nur einzelne Arbeiten durch Maschinen verrichtet, sondern die Steuerung und Kontrolle ganzer Fabrikationsprozesse wird der Maschine überantwortet. Das ist möglich geworden durch die Entwicklung von Meß-, Steuer- und Kontrollgeräten, die hauptsächlich auf der Elektronik beruht.

Die weitgehend automatisierte Fabrik der Zukunft ist fast menschenleer. Sie braucht außer gewissen Hilfskräften nur qualifizierte Fachleute, sowohl zu ihrer Errichtung wie für Betrieb, Kontrolle, Pflege und Reparatur.

Das Gesetz der Massenproduktion

Ein Stahlkonzern hat für 100 Millionen DM ein neues Walzwerk errichtet. Für die Verzinsung des Kapitals und die Erhaltung der Anlage müssen jährlich 8 Millionen DM aufgewendet werden – einerlei ob die Anlage in Betrieb ist oder stillsteht. Dies bezeichnet man als feste oder fixe Kosten. Wird produziert, so muß jedes produzierte Stück einen Anteil an diesen Kosten einbringen. Beträgt der Jahresausstoß 100 000 t, so entfällt auf jede Tonne ein Kostenanteil von 80,- DM. Bei einem Ausstoß von 500 000 t beträgt der Anteil nur 16,- DM je t.

Je höher die Produktionsmenge, um so billiger kann bei gegebenen festen Kosten das Produkt sein. Dieses Gesetz der Massenproduktion – das hier vereinfacht dargestellt ist – hat zuerst der Nationalökonom Karl Bücher (1847–1930) erkannt.

Da Massenproduktion stets auf Massenabsatz angewiesen ist, hat sie auch Gefahren: Die Fertigungsanlagen verschlingen enormes Kapital, das wertlos wird, wenn Marktveränderungen oder technische Neuerungen eine Umstellung erzwingen.

Wer ist produktiv?

Allerdings sind die, welche Schweine großziehen, Dudelsäcke oder Pillen fabrizieren, produktiv, aber die Lehrer der Jugend und der Erwachsenen, die Virtuosen, die Ärzte, die Richter und Administratoren sind es in einem noch viel höheren Grade. Jene produzieren Tauschwerte, diese produzieren produktive Kräfte, der eine, indem er die künftige Generation zur Produktion befähigt, der andere, indem er Moralität und Religiosität bei der jetzigen Generation fördert, der dritte, indem er auf die Veredelung und Erhebung des menschlichen Geistes wirkt, der vierte, indem er die produktiven Kräfte seiner Patienten rettet, der fünfte, indem er die Rechtssicherheit, der sechste, indem er die öffentliche Ordnung produziert, der siebente, indem er durch seine Kunst und den Genuß, den er dadurch gewährt, zur Produktion von Tauschwerten reizt.

Friedrich List: Das Nationale System der Politischen Ökonomie, 1841

Ein Buch, das man lesen könnte

F. Baade, Der Wettlauf zum Jahre 2000 (Taschenbuch).

Dieser Vorabdruck wurde auszugsweise dem Schulbuch „Wirtschaft – ein Entscheidungsbereich“ entnommen, das in Kürze in den Verlagen Diesterweg und Oldenbourg erscheinen wird. Verfasser: Dr. Dr. Hans Joachim Störig. Copyright: Robert Pfützner GmbH München

Wir
lasen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik

MITTEILUNGEN FÜR DIE MITARBEITER DER
EISENWERK GESELLSCHAFT MAXIMILIANSHÜTTE mbH

Unfallverhütung – eine Gemeinschaftsaufgabe

Auf keinem Gebiet läßt sich im betrieblichen Geschehen bei gutem Willen eine so fruchtbare Interessengemeinschaft der Arbeitgeber und Arbeitnehmer bilden wie in der Arbeitssicherheit. Hier gibt es kein Motiv für ein „Hier und Dort“, sondern einzig und allein die gemeinsame Feststellung: „Wir wollen und müssen vertrauensvoll und eng zusammenarbeiten, damit dieser Betrieb ohne Gefahren und damit erfolgreich produziert!“ Voraussetzung für dieses gemeinsame Handeln ist ein gemeinsames Interesse. Wie steht es damit? Vor noch nicht langer Zeit äußerte sich zu dieser Frage ein Vorstandsmitglied eines gemischten Hüttenwerkes an der Ruhr, das für seine erfolgreiche Unfallverhütung bekannt ist, anlässlich einer Arbeitssicherheits-Veranstaltung: „Die Tatsache, daß z.B. allein in der Stahlindustrie Tag für Tag die gesamte Belegschaft – und damit auch die gesamte Produktion – eines Hüttenwerkes mit 4000 Beschäftigten durch Unfälle ausfällt, ohne daß ‚Unfall-Alarm‘ gegeben wird, läßt den Schluß zu, daß der Arbeitsschutz noch keineswegs in dem Maße als persönliche Aufgabe der Vorgesetzten erkannt ist, wie das wünschenswert wäre... Soweit zu den Vorgesetzten. Aber auch bei den Belegschaftsmitgliedern ist – wie systematische Unfallursachen-Untersuchungen zeigen – vielfach das Interesse an der Unfallverhütung unzureichend. Gleichgültigkeit, Leichtsinnsinn oder Unaufmerksamkeit sind häufige Unfallursachen... Wir können hier viel aus der Fliegerlei lernen. Vor jedem Abflug prüfen die Bodenwarte und Mechaniker an Hand von ‚Check-Listen‘ jede auch nur irgendwie problematische Stelle ihres Wartungsbereiches. Gleiches gilt für die Flugmannschaft hinsichtlich der Funktion der Apparaturen und der Fluginstrumente. Erst wenn von allen Stellen das ‚In Ordnung‘ gemeldet und registriert wird, kann der Flug freigegeben werden.“

Warum bedienen wir uns in unserer technischen Welt nicht in gleicher Weise solcher ‚Check-Listen‘? Warum übernimmt ein Ablöser, zumindest dort, wo es möglich ist, nicht erst seine Maschine bzw. sein Aggregat, wenn er mit Hilfe seiner ‚Prüf-Liste‘ festgestellt hat, daß alles unfallfrei funktioniert?

Warum weigert man sich nicht, eine Leiter zu benutzen, die nicht einwandfrei ist, sich eines Körperschutzes zu bedienen, der Mängel aufweist, oder eine Tätigkeit zu verrichten, die nicht den Vorschriften entsprechend abgesichert ist? Für solche Weigerungen sollte man dankbar sein. Ihre ausgelösten Reaktionen erhöhen die Sicherheit, verbessern die Produktivität und wirken sich durch Verhinderung eines Unfalles auch betriebswirtschaftlich positiv aus.“

„MH“ – Mitteilung für die Mitarbeiter der Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte mbH – April 1965

Süddeutsche Zeitung
HABERSCHE NEUERSTE NACHRICHTEN AUS KÖLN, BERLIN, WÜRZBURG, STUTTGART

Teure Arbeitsplätze

Kosten von 500000 DM je Arbeitsplatz sind für den Laien astronomische Summen, für den Fachmann lediglich Ausdruck einer hochmechanisierten Fertigung. Die Farbenfabriken Bayer in Leverkusen haben sich auf diese Größenordnung eingestellt. Ihr fünftes Werk, das in der Nähe von Antwerpen entsteht, kostet in der ersten Baustufe rund 240 Millionen DM und wird 500 bis 600 Arbeitsplätze bieten. Ergebnis: Das Unternehmen muß 420000 bis 470000 DM anlegen, bevor eine Arbeitskraft beschäftigt werden kann. Ein weiteres Beispiel für diese Tatsache liefern die deutschen Edelstahlwerke in Krefeld, die für rund 80 Millionen DM eine Feineisenstraße erstellt haben. Während die Lohnkosten an dieser Straße mit monatlich rd. 35000 DM angegeben werden, beträgt der Kapitaleinsatz für dieses Objekt 750000 DM im Monat. Wenn die Investitionen immer zwingender werden, so liegt dies an dem raschen technischen Fortschritt, der eine Anlage oft veralten läßt, bevor sie ihr Geld verdient hat. Daneben haben in jüngster Zeit zwei weitere Gründe an Bedeutung gewonnen: der Personalmangel und die rapide Zunahme der Lohnkosten. Welche Schlüsse lassen sich daraus ziehen? Einerseits demonstrieren die Zahlen die Abhängigkeit der Unternehmen vom Kapitalmarkt. Andererseits dürften die steigenden Kapitalkosten nicht ohne Einfluß auf die Lohnpolitik bleiben. Es sollte möglich sein, auch auf dem Weg über eine maßvolle Lohnpolitik mehr Eigenkapital

zu bilden, um die Konkurrenzfähigkeit und damit auch die Arbeitsplätze zu sichern. Sonst droht die deutsche Industrie gegenüber der ausländischen Konkurrenz, die auf diesem Gebiet durchweg besser bestellt ist, ins Hintertreffen zu geraten.

Süddeutsche Zeitung 24./25. 4. 1965

WIRTSCHAFTSPOLITISCHE GESELLSCHAFT VON 1947

„Gott & Golem Inc.“

Der große Mathematiker und Kybernetiker Norbert Wiener hat ein bemerkenswertes Buch hinterlassen, das das künftige Verhältnis der Maschinen zum Menschen analysiert. Wiener weist nach, daß Maschinen sich selbst reproduzieren können, wie menschliche Wesen, und immer mehr Hirntätigkeit ausüben. Abgelehnt wird von Wiener die Meinung, eine hoch automatisierte Welt würde weniger Ansprüche an die menschliche Erfindungsgabe stellen. Denn ein zielstrebigere Mechanismus werde nicht unbedingt unsere Ziele verfolgen. Es gehe immer wieder um den Einbau der menschlichen Absichten in die Maschine. „Nein, die Zukunft enthält wenig Hoffnung für die, die erwarten, daß unsere neuen mechanischen Sklaven uns eine Welt anbieten, in der wir uns vom Denken ausruhen können. Sie mögen uns helfen, aber auf Kosten höchster Anforderungen an unsere Aufrichtigkeit und Intelligenz. Die Welt der Zukunft wird ein mehr und mehr aufreibender Kampf gegen die Beschränkungen unseres Verstandes sein, keine bequeme Hängematte, in die wir uns legen können, um von unseren Robotersklaven bedient zu werden.“

Das Buch vermittelt eine dynamische Sicht künftiger menschlich-mechanischer Systeme, die unentbehrlich würden. Aber nichts werde künftig automatisch erfolgen. Immer wieder geht es um den Einsatz des Menschen. Die permanente Entwicklung von Kunst und Wissenschaft bedeute, daß der Bestand einer zurückliegenden Epoche für uns nicht mehr ausreiche. Wiener bezweifelt den Aufbau einer dauerhaften Gesellschaft auf den starren Vorstellungen des Marxismus, aber auch auf einem standardisierten Begriff des freien Unternehmens, wobei es ihm weniger um Ideologie als um eine anti-starre Einstellung geht.

Für Wiener ist die Maschine das moderne Gegenstück zum Golem des Rabbiners von Prag, woraus sich der fesselnde Titel des Buches, das im Econ-Verlag, Düsseldorf, erschienen ist, erklärt.

Dr. Herb. Gross im „Beratungsbrief der Wirtschafts-politischen Gesellschaft von 1947“ vom 30. 4. 1965

Vor zehn Jahren
berichtete
Werk und Wir



Am 21. Juni 1955 schuf die Hauptversammlung der Hoesch Werke AG die Voraussetzungen zum Zusammenschluß der nach dem Krieg entflochtenen Hoesch-Unternehmen. WERK UND WIR berichtete darüber in Heft 6/1955 unter der Überschrift:

Zusammenschluß im Zeichen der Neugestaltung

Vor nunmehr einem Jahr schrieb an dieser Stelle unserer Werkzeitschrift Direktor Friedrich Wilhelm Engel, der am Wiederaufbau der schwer zerstörten Hoesch Werke maßgeblich beteiligt war, aber an dieser Hauptversammlung nicht mehr teilnehmen konnte, da er kurz vorher, am 11. März 1955, verstarb:

„Uns alle befriedigt die Neuordnung noch nicht, und es muß unser Ziel bleiben, um der Sicherung der Arbeitsplätze für unsere Belegschaften und um der Sicherung des wirtschaftlichen Ertrages und des technischen Fortschritts willen, jenes organische Gebilde wiederherzustellen, das unserem Planen und Arbeiten die sichere Grundlage gibt. Wir wünschen uns dabei jene erfreuliche Zusammenarbeit von Regierungsstellen, Kapitalgebern und Arbeitnehmern, wie wir sie fanden, als es darum ging, die schlimmsten Auswirkungen der ursprünglich geplanten Entflechtung zu verhüten.“

Die erste Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, die zehn Jahre nach dem Zusammenbruch 1945 stattfand, schuf die Voraussetzungen, das genannte Ziel in absehbarer Zeit zu erreichen und die nachteiligen und erschwerenden Auswirkungen der „Neuordnung“ zu beseitigen. Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp hatte schon auf der letzten Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft i. L. erklärt, „daß auf fremdem Wirtschaftsboden gewachsene Erfahrungen nicht einfach auf deutsche Verhältnisse übertragen werden können, daß die historische Entwicklung nicht einfach unbeachtet bleiben kann und daß vor allem die ganz besondere Lage des Ruhrgebietes berücksichtigt werden muß, wenn wirtschaftlich vernünftige Ergebnisse erzielt werden sollen“.

Von dieser Einsicht ließ sich auch die erste Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft leiten, als sie den Vorstand ermächtigte, das Aktienkapital unserer Gesellschaft bis zu 105 Millionen DM zu erhöhen, um über den Aktienumtausch die in der Entflechtung ausgelieferte Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft und die Industriewerte Aktiengesellschaft wieder in den Firmenverband Hoesch aufzunehmen. Wenn dieser Aktienumtausch vollzogen sein wird, ist dem Umfang nach der alte Firmenverband von Hoesch wiederhergestellt.

Auch die Mitwirkung der Arbeitnehmer nach Mitbestimmungsrecht und Betriebsverfassungsgesetz läßt erkennen, daß es sich in vielerlei Hinsicht nicht um eine Wiederherstellung des alten Zustandes handelt, sondern zugleich um eine Umgestaltung technischer, wirtschaftlicher und sozialer Art, wie sie die Entwicklung mit sich brachte.

SIGNA

Manifeste und Proteste in der Kunst des 20. Jahrhunderts

Während der Ruhrfestspiele dieses Jahres bringt die Städtische Kunsthalle in Recklinghausen vom 13. Juni bis zum 25. Juli 1965 die Ausstellung „Signale, Manifeste – Proteste im 20. Jahrhundert“.

Die Formulierung des Themas umreißt eine Aufgabe der Kunst. Der Betrachter der Ausstellung erlebt, daß Kunst nicht losgelöst ist von den großen Fragen der Zeit. Sie formt vielmehr diese Zeit mit. Mag es sich um Erkenntnisse über die Art der menschlichen Gesellschaft handeln oder um ästhetische Fragen: in beiden Fällen nimmt der Künstler Anteil an Entscheidungen, die in menschlichen Bereichen getroffen werden. In Zeiten materieller Not oder gar im Kriege ist er Mitleidender und Mahner. Der Künstler kann als Moralist, der sich einer Idee verschreibt, Signale für seine Zeit errichten; er kann dies als Ästhet in gleicher Weise tun, wenn er neue Ausdrucksformen findet und zum Vorläufer einer neuen Kunstrichtung wird.

Die Ausstellung der Ruhrfestspiele will zeigen, daß es in den ersten sechs Jahrzehnten unseres Jahrhunderts an Signalen, Manifesten und Protesten nicht gefehlt hat – ja, daß die Zeit den Künstlern immer wieder neue Veranlassungen gab, sich zu ihren Problemen zu äußern. Die Werke, die unter dem Thema zusammengestellt wurden, geben einen Überblick über die Kunst unseres Jahrhunderts. Von über hundert der namhaften Künstler werden Gemälde, Plastiken, Handzeichnungen und Druckgraphik ausgestellt.

Thomas Grochowiak hat den Titel der Ausstellung auch im Hinblick auf das neue Haus der Ruhrfestspiele formuliert. Dieses schöne Haus, über das WERK UND WIR im letzten Heft berichtete, kann ein Signal sein: Die materielle Existenz des Menschen scheint heute gesichert – nun aber ist es an der Zeit, daß „Werkstätten kultureller Arbeit“ zur geistigen Auseinandersetzung anregen. Der Ruf nach Bildung, der heute auch das politische Gespräch mitbestimmt, soll in diesem Neubau der Ruhrfestspiele einen kräftigen Impuls erhalten.

Ein Kunstwerk erinnert und mahnt

Vor 25 Jahren lag über Europa das Gespenst des Krieges wie ein Alptraum. Ein Ereignis des Jahres 1940 löste in der Welt stürmische Proteste aus. Flugzeuge erschienen über der holländischen Stadt Rotterdam, obwohl sie zur Übergabe bereit war. Bomben zerstörten die Stadt und hinterließen Trümmer und Verzweiflung. Es war eine Aktion ohne Sinn. Später bauten die Rotterdamer ihre Stadt wieder auf. Im Zentrum ließen sie einen Künstler ein Denkmal errichten, das als ein Signal immer daran erinnern soll, welches Unheil einst über die Stadt kam.

Dieses Denkmal stellt einen Menschen dar, dessen zeretzter Leib sich vor Schmerzen krümmt. Die Arme sind anklagend zum Himmel erhoben, dem Munde entringt sich der Schrei der Verzweiflung. Der in Rußland geborene Bildhauer Ossip Zadkine hat das Mahnmal für Rotterdam gestaltet. Es ist ein Protest

„Die zerstörte Stadt.“ Ossip Zadkine (geboren 1890 in Smolensk) studierte in London und Paris und gewann Anschluß an die Kubisten. Als Bildhauer übertrug Zadkine die Formideen des Kubismus auf die Plastik. Sein Hauptwerk ist das hier abgebildete Denkmal, das Rotterdam 1953 zur steten Mahnung und Erinnerung an die schreckliche Zerstörung der Stadt aus der Luft im Jahre 1940 aufstellte

gegen den Krieg und ein Manifest für den Frieden. In der Ruhrfestspiel-Ausstellung ist es einer der einprägsamsten Hinweise auf das Thema dieses Jahres.

Zeichen des Protestes

Aber schon nach dem ersten Weltkrieg hatten krankhafte Zustände der Gesellschaft eine Generation von Künstlern zu Mahnungen herausgefordert. Geistige und kulturelle Werte, auf denen frühere Epochen aufgebaut hatten, waren zerstört. Der Krieg hinterließ verzweifelte Menschen, die um ihr Dasein kämpften, die Hunger und Not litten. Neben den Literaten erkannten auch die bildenden Künstler, daß die Zeit neue Signale und Zeichen verlangte. Sie fragten, ob sie nach diesem Kriege fortfahren dürften, als sei nichts geschehen! Kunst kann nicht mehr Kunst sein wie bisher, sie muß helfen, das Hergebrachte zu ändern, weil es seinen Sinn verloren hat – so sagten sie.

Dadaisten nannten sich die Anhänger der neuen Richtung nach dem Worte DADA. Sie hatten es auf zufällige Weise gefunden. Es sollte keine besondere Bedeutung haben. Die Ursprünge des Dadaismus kamen aus Paris, Zürich und New York. Auch in deutschen Städten bildeten sich Gruppen, die Front machten gegen veraltete Kunstauffassungen. Ihre Mitglieder protestierten gegen hohl-gewordene Kulturfassaden und verlogene Begriffe. Die Mittel, deren sich die Dadaisten bedienten, waren Satire, Hohn und Verneinung. Ihre Arbeiten waren Aktionen gegen Zeiterscheinungen. Sie gehörten trotzdem zur Kunst der Welt, die Epochen überdauert.

Gegen jede Art von Unrecht

Der Mensch ist nicht allein durch Kriege bedroht. Er ist ständig in Gefahr, erniedrigt zu werden. Ungerechtigkeit, Not, Einsamkeit und Armut gehören zu seinem Schicksal. Der Künstler empfindet Unrecht stärker als der Durchschnittsmensch. In seinem Werke zeigt er das gequälte Antlitz seines Mitmenschen. Er protestiert, dringt mit seinen Bildern in das Bewußtsein der Gesellschaft und leitet Prozesse ein, die sie neu formen und zum Besseren entwickeln können.

Die Lithographien und Radierungen von Käthe Kollwitz sind ergreifende Anklagen gegen eine ungerechte soziale Ordnung. Ludwig Meidner – ein Vergessener und Wiedererwecker – hat auf die eindringlichste Art gegen den Krieg demonstriert. George Grosz – ein großartiger Zeichner und Maler – schleuderte in den zwanziger Jahren seine beißenden Gesellschaftsbilder in ein Volk, das schon begann, eine kaum gewonnene Demokratie zu mißachten.

Einer Idee verpflichtet

Zahlreiche große Künstler haben sich engagiert, sie haben sich einer Idee verpflichtet gefühlt. Wir wissen nicht, ob jemals eine Anklage gegen den Krieg sichtbarer und härter formuliert worden ist, als in Picassos berühmtem „Guernica“. Barlach, Dix, Beckmann,

Käthe Kollwitz haben eine zweckgebundene Kunst vertreten. Ihre künstlerische Kraft war jedoch so groß, daß sie nicht im Plakativen steckenblieben, das auf den Tag bezogen ist, sondern über ihre Zeit hinaus gültig wurden. Signal bedeutet Warnung. Signale sind Zeichen, die der Mensch braucht, um in einer Ordnung leben zu können. Der Autofahrer, der das Rot-Zeichen an der Ampel übersieht, durchbricht die Ordnung und wird in Unheil verwickelt. Die Welt des Menschen wird von Signalen beherrscht. Das Kind, das sich an der Flamme des Streichholzes verbrennt, empfängt das Zeichen einer Gefahr. Es ist gewarnt. Signale vermitteln Erfahrungen.

Ausdrucksmittel wandeln sich

Wir haben gesehen, daß auch Künstler Signale setzen. Sie kommen von geistig und seelisch besonders empfindsamen Menschen. Signale, Manifeste und Proteste tauchen nicht allein dort auf, wo der Mensch unmittelbar in Gefahr gerät, sie leiten auch neue Kunstepochen ein. Im 19. Jahrhundert drohte eine unfruchtbar gewordene akademische Kunst zu erstarren. Da nahmen einige Maler ihre Staffeleien und

gingen – gegen jede Übung und jede Tradition – hinaus in die Natur. Dort malten sie, was sie sahen und erlebten. Die Signale, die sie einer neuen Kunst setzten, führten nicht mehr zu düsteren Historienbildern, die in Ateliers entstanden waren. Sie entdeckten das Licht und nahmen es in ihre Leinwände auf.

Das 20. Jahrhundert begann mit einem neuen Durchbruch der Farbe. Die Expressionisten verwendeten in ihren von starken Gefühlen beherrschten Bildern Farben, die den Ausdruck der Leidenschaft verstärkten. In Frankreich kam die Gruppe der Fauves – der Wilden – zur Geltung. Sie waren den deutschen Expres-

▼ „Ich und die Stadt.“ Ludwig Meidner ist 1884 in Bernstadt geboren. Nach dem Studium in Breslau hielt er sich in Paris auf und wechselte 1907 nach Berlin über. 1938 ging er in die Emigration und kehrte 1957 zurück. Meidner wohnt seitdem in Frankfurt am Main. Seine Bilder und Zeichnungen sind von leidenschaftlicher Kraft. Das 1913 gemalte „Ich und die Stadt“ stellt den Künstler in den Vordergrund des Werkes. Sein Kopf mit angstvoll geöffneten Augen beherrscht die Szene einer von wildem Aufruhr bewegten Stadt





sionisten verwandt. In Dresden gründeten 1905 junge Studenten eine Künstlergemeinschaft, die als „Brücke“ in die Geschichte der deutschen Kunst eingegangen ist. Ihre Gründer waren Ernst Ludwig Kirchner, Fritz Bleyl, Erich Heckel und Karl Schmidt-Rottluff. Ihnen schlossen sich Emil Nolde, Max Pechstein, Kees van Dongen und Otto Müller an. Das Verdienst der Brücke-Maler ist es, die deutsche Graphik und besonders den Holzschnitt aus der Vorherrschaft der Malerei erlöst zu haben.

Farbe, Form und Gegenstand

Als der Russe Alexej von Jawlensky kurz vor der Jahrhundertwende nach München kam, lernte er die westliche Malerei kennen. Cézanne und van Gogh, die großen Wegbereiter der Moderne, wiesen ihm den Weg zu farblich glühenden und formenreichen Bildern. Am Ende seiner künstlerischen Laufbahn war es das menschliche Gesicht, das ihn ausschließ-lich interessierte.

Ein anderer Russe, Wassily Kandinsky, lernte in München den französischen Impressionismus kennen. Zu einem Bilde Monets bemerkte er, „daß der Gegenstand in diesem Bilde fehlt, und daß das Bild nicht nur packt, sondern sich unverwischbar einprägt“.

Kandinsky wurde einer der Wegbereiter der gegenstandslosen Kunst. Sein Name steht stellvertretend für zahlreiche andere Künstler. Inzwischen ist jedoch bekannt, daß zu gleicher Zeit ein Tscheche, der 1871 in Böhmen geborene François Kupka, abstrakte Bilder malte. Wir



▲ „Väter und Söhne.“ Hendrik Nicolaas Werkman wurde 1882 in der holländischen Stadt Leens geboren. Berühmt sind seine Illustrationen der „Chassidischen Legenden“. In seinem daraus entnommenen Bildnis „Väter und Söhne“ (1941) zeigt er von der Last des Alltags niedergebeugte Gestalten, die wie Schemen dahinwandeln

◀ Unsere farbige Reproduktion zeigt den „Clown“ von Kees van Dongen. 1877 bei Rotterdam geboren, ließ er sich als Jüngling zunächst von den französischen Impressionisten beeinflussen. 1906 schloß er sich jedoch begeistert den „Fauves“, den „Wilden“, an und wurde der profilierteste Vertreter dieser Gruppe, die den Gebrauch der ungebrochenen Farbe phantasievoll vertrat. Der Fauvismus war die erste künstlerische „Revolution“ des 20. Jahrhunderts

können das als ein Zeichen dafür nehmen, daß das Neue nicht immer nur von einer einzelnen Persönlichkeit ausging, sondern auf breiterer Basis schon als verborgene Strömung wirkte, ehe es sichtbar wurde. Kandinsky hat aber auch in der Kunstliteratur ein wichtiges Manifest hinterlassen. 1912 veröffentlichte er seine Erkenntnisse in dem Buch: „Über das Geistige in der Kunst“. Franz Marc, August Macke und Paul Klee gaben ihrer inneren Verwandtschaft zu Kandinsky Ausdruck, als sie mit ihm gemeinsam ein Jahrbuch herausgaben. Ihr Almanach trug den Namen „Der Blaue Reiter“.

Kunst kennt keinen Stillstand

Die Kunst ist in ihrem innersten Wesen dynamisch. Als die Farbe durchdiskutiert war, kam es zu einer neuen Gegenbewegung. Die Kubisten „bauten“ ihre Bilder aus geometrischen Figuren. Sie kehrten zur grauen oder zur gedeckten Farbe zurück. Ihre großen Repräsentanten sind Picasso, Braque, Juan Gris, Archipenko.

Noch im ersten Jahrzehnt des 20. Jahrhunderts meldete sich in Italien eine neue Kunstrichtung. Sie begann mit einer literarischen Formulierung. 1909 veröffentlichte der Dichter Marinetti das Manifest der futuristischen Dichtung. Er proklamierte die Schönheit der Bewegung. Die Maler Balla, Boccioni, Carrà, Russolo und Severini versuchten in ihren Bildern, Bewegungen festzuhalten. Wenn sie einen radelnden Mann oder eine tanzende Frau darstellten,

▼ „Stützen der Gesellschaft.“ Georges Grosz (1893 bis 1939) war Berliner. Er begann als Zeichner für humoristische Zeitschriften. Da er mehr war als ein Illustrator, gewannen seine Zeichnungen bald gesellschaftskritische Bedeutung. Seine „Stützen der Gesellschaft“ aus dem Jahre 1926 zeigen den Künstler auf dem Höhepunkt seiner Auseinandersetzung mit seiner Zeit. Die junge Republik begann unter dem Druck reaktionärer Kreise ihren lebendigen Inhalt zu verlieren. Die von ihm karikierten „Kriegsgewinnler“ und „schwarz-weiß-roten Spießer“ gewannen die Oberhand. Erst als Hitler zur Macht gekommen war, wurde vielen deutlich, in welchem Umfang jene Kräfte am Untergang der Weimarer Republik mitgewirkt hatten



AUS DEM KATALOG

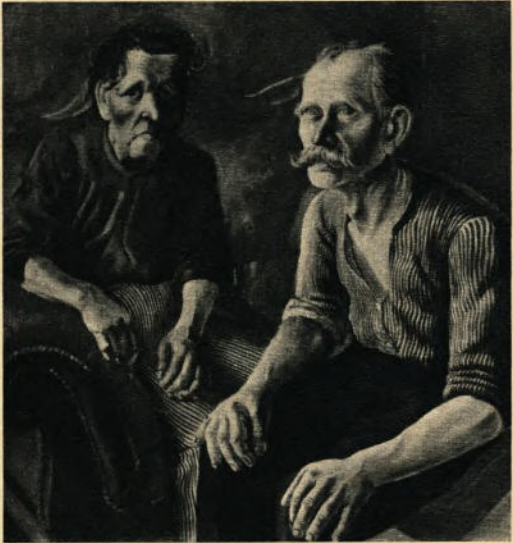
Am Beginn der Ausstellung der Ruhrfestspiele stehen die Werke von drei Malern, die richtungweisend für die Malerei eines Jahrhunderts geworden sind. Cézanne (Der Steinbruch von Bibemus), van Gogh (Der Park des Spitals von St. Rémy) und Munch (Der Schrei) haben den nachfolgenden Generationen bahnbrechende Erkenntnisse hinterlassen. Der „Durchbruch der Farbe“, wie ein Thema der Ausstellung lautet, kam auf breiter Basis mit Derain (Schiffe im Hafen), van Dongen (Der Clown), Vlaminck (Am Ufer der Seine), Kirchner (Mädchen unter Japanschirm), Nolde (Am Weintisch). Der „Kubismus“ ist mit den wichtigsten Namen vertreten, darunter sind Braque (Tisch mit Pfeife), Picasso (Die Geige sowie eine Collage: Die Uhr) und Juan Gris (Stilleben mit Flaschen und Messer). – Boccioni (Die Straße dringt in das Haus), Severini und Balla (Geschwindigkeit eines Autos) sind die Vertreter des Futurismus. Aus der Thematik „Geistige Kunst“ bringt die Kunsthalle Kandinsky (Improvisation), Franz Marc (Gazellen) und Delaunay (Kreisformen). – Die „Konstruktiven“ werden durch El Lissitzky, Malewitsch (Weißes Kreuz auf Grau) und Mondrian (Komposition mit Rot, Gelb, Blau und Schwarz), Schlemmer (Profil) und Klee (Strukturelle Architektur) repräsentiert. Vom Dadaismus wird der Besucher u.a. ein „Merzbild“ von Schwitters und „Flaschenständer“ von Marcel Duchamp sehen, von den Surrealisten Dali (Frau mit Rosenhaupt), Chirico (Metaphysisches Bild), Max Ernst (Mobiles Herbarium). „Action Painting“ läßt H. Hartung (T 1949/8), Sam Francis (Komposition) und Wols (Komposition) zu Wort kommen. Die Monochromen sind vertreten durch Yves Klein (Monochrome Collage) und Tapies (Schwarzes Relief). Neben den durch kunsthistorische Begriffe umschriebenen Themen steht die Ausstellung auch unter dem Gesichtspunkt der Menschlichkeit. Hier erscheinen die Werke der Künstler unter Bezeichnungen wie „Gegen den Krieg“, „Gegen die Vereinamung“, „Kritik an der Gesellschaft“, „Gegen die Verarmung“, „Gegen gesellschaftliche Schäden“, „Für die Freiheit“.

gaben sie sich nicht zufrieden, einen Augenblick als Ausschnitt aus einer Folge von Bewegungen festzuhalten. Sie wollten die Bewegung selbst malen und forderten, daß sich der Betrachter inmitten des Bildes befände. Sie nannten sich Futuristen.

Ein gutes Thema

Diese wenigen Beispiele mögen genügen bei dem Versuch, einige Motive der Kunstaustellung der Ruhrfestspiele 1965 zu erläutern. In der Kunsthalle von Recklinghausen soll in diesem Jahre gezeigt werden, wie stark die Beziehungen des Künstlers, mit ihm aber des Menschen überhaupt, zu den Zeichen sind, die Warnung, Aufforderung und Stellungnahme bedeuten. Das Thema der Ausstellung erscheint uns wichtig, weil es in einer Epoche geäußert wird, die reich ist an materiellen Gütern. Sie stehen einer breiteren Schicht von Menschen zur Verfügung als jemals zuvor. Die geistigen Leistungen der Zeit jedoch sind im Vergleich zu den Aufgaben, die die Gegenwart stellt, gering. Die Künstler haben sich noch nie den Aufgaben ihrer Epoche entzogen. Sie werden wieder die Signale setzen.

Dr. Fritz Michael



▲ „Das Bildnis der Eltern.“ Otto Dix wurde 1891 in Gera in Thüringen geboren. Er studierte an den Akademien in Dresden und Düsseldorf. Dix lebt heute am Bodensee. Kriegsbilder und Elendsszenen zeigen seine Anteilnahme an der Not des Menschen. Das „Bildnis der Eltern“ (unser Foto) malte er im Jahre 1921. Es zeigt zwei von Einsamkeit und Entbehrung gezeichnete Menschen. Unverhüllt, nüchtern und das Charakteristische übertreibend, stellt Dix die Last des Lebens dar





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Lokführer

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 zwölf verschiedene Berufe vorgestellt haben – den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann und den Walzer –, setzen wir unsere Reihe 1965 mit dem Schachtschmied, dem Matrosen, dem Maschinenschlosser, dem Former und dem Konstruktionstechniker fort.

„Lok 6 bitte melden“. Die Stimme aus der Sprechfunkanlage übertönt das kraftvoll-gebändigte Dröhnen des 700-PS-Dieselmotors. Lokführer Johannes Broschk drückt die Sprech-taste: „Ja – hier Lok 6“. Ein neuer Auftrag tönt aus dem Lautsprecher: „Zehn Wagen Schrott von Gleis 5 nach Gleis 8“.

Johannes Broschk bestätigt die Durchsage, die vom Disponenten im Stellwerk Rüschebrink kommt. Seine Augen aber bleiben auf den Rangierleiter gerichtet, der hundert Schritte voraus vor der Waage steht. Hier werden gerade die mit Breitband-Ringen beladenen Waggon gewogen, die Lok 6 einzeln vor die Waage drückt. Der Rangierleiter winkt, und der Lokführer gibt ein wenig Gas, indem er den „Füllring“ – der einem Autolenkrad ähnelt – etwas dreht. Langsam bewegt sich der Zug. Dann kommt das nächste Zeichen des Rangierleiters, und der Lokführer bremst. Der Wagen am Ende des Zuges wird gewogen, ein Rangierer kuppelt ihn ab, und der Rangierleiter zeigt an, daß Lok 6 wieder um eine Wagenlänge vorrücken soll. Während der nächste Waggon gewogen wird, rollt der abgekuppelte Wagen den Ablaufberg hinab in eines der Aufstellgleise. Wagen auf Wagen folgt ihm nach, bis Lok 6 allein dicht vor der Waage stehenbleibt. Johannes Broschk

beugt sich aus dem Fahrerhaus und verständigt den Rangierleiter von dem neuen Auftrag: „Wir sollen zehn Schrottwagen von 5 nach 8 bringen.“ Der Rangierleiter nickt und schickt den 2. Rangierer zu Gleis 8 voraus, während er selbst und der 3. Rangierer auf die Lok klettern, um bis Gleis 5 mitzufahren. Der Lokomotivführer verständigt inzwischen das Stellwerk, die nötigen Weichen werden gestellt, und gleich darauf ist Lok 6 zur nächsten Arbeit unterwegs...

Johannes Broschk liebt die Arbeit bei der Eisenbahn, obwohl er gelernter Stahlbauschlosser ist. 1947 trat er als Vierzehnjähriger in einem kleinen Dortmunder Betrieb die Lehre an. 1950 legte er die Gesellenprüfung ab, und ein Jahr später heiratete er. Bald danach versuchte er, als Schlosser in die Lokwerkstatt der Westfalenhütte zu kommen, über die ihm sein Schwiegervater, der dort Vorarbeiter war, viel erzählt hatte. Da aber gerade kein Schlosser gesucht wurde, war er mit dem Vorschlag einverstanden, zunächst eine Zeitlang als „Anhänger“ zu arbeiten.

Dieser erste Schritt auf dem Weg zum Lokführer sollte nur ein Übergang sein, doch als der junge Schlosser im Jahr darauf wirklich in die Lokwerkstatt konnte, wollte er schon nicht mehr: Die Eisenbahn ließ ihn – wie so viele – nicht mehr los. Und bis heute – er ist inzwischen 32 Jahre alt, 14 Jahre bei der Eisenbahn und seit acht Jahren Normalspur-Lokführer – hat er diese Entscheidung nicht bereut.

Die ersten beiden Jahre war Johannes Broschk „Anhänger bei der Schmalspur“. Seine Pflichten bestanden darin, den einzigen Wagen an- und abzukuppeln, mit dem die kleine Maschine hin- und herpendelte, um jeweils drei oder vier glühende Stahlblöcke vom Thomaswerk zum Walzwerk zu bringen. Während der Fahrt mußte er vor der Lok hergehen, die Weichen stellen und den Fahrweg sichern.

Dann wurde er Heizer auf einer der heute aus dem Betrieb gezogenen Dampfloks. Bis zu

30 Zentnern Kohle hatte er täglich in die Feuerung zu schippen, obwohl das Schaufeln selbst gar nicht die Hauptaufgabe des Heizers war; während der Fahrt mußte er vielmehr stets von der linken Lokseite her die Fahrstraße überblicken, auf Signale achten und deren Stand dem rechts herausschauenden Lokführer zurufen. Das Feuer durfte nur beschickt werden, wenn die Lok stillstand.

Als wieder zwei Jahre vergangen waren, lernte Johannes Broschk die Schmalspurlok fahren. Nun brachte er selbst Blöcke vom Stahl- zum Walzwerk, flüssiges Roheisen vom Mischer zum Siemens-Martin-Werk oder Profile von der Adjustage zum Trägerlager. Zugleich nutzte er jede Gelegenheit zu einem Besuch in der Lokwerkstatt, denn auch über Motor und Getriebe, Bremsen und alle anderen technischen Einzelheiten wollte er Bescheid wissen.

Diese Kenntnisse kamen ihm zustatten, als er nach weiteren zwei Jahren die Normalspur-Lokführer-Prüfung ablegte, und damit das Ziel seiner Wünsche erreichte. Stolz übernahm er an jenem ersten Morgen zu Schichtbeginn „seine“ Lok. Wie gelernt, ließ er sich von seinem Vorgänger über alle Vorkommnisse während der abgelaufenen Schicht unterrichten und überprüfte – wie ebenfalls zu Schichtbeginn vorgeschrieben – die Ölstände, das Gangwerk und die „Besandung“, mit der der Lokführer Sand auf die Schienen streuen kann, damit auch bei schwerster Arbeit und Glätte genug Reibung zwischen Rad und Schiene besteht. Abschließend kam die Bremsprobe an die Reihe, bei der er zugleich feststellte, wie an diesem Morgen die Bremsen packten, denn die Glätte der Schienen hängt vom Wetter ab, und so muß der Lokführer seine Fahrweise nicht nur nach der Zahl der gezogenen oder gedrückten Achsen, sondern auch nach dem Wetter richten. Acht Jahre sind inzwischen vergangen. Acht Jahre Fahrpraxis hat Johannes Broschk auf der Normalspur-Lok hinter sich, und nun ist er entschlossen, noch einen Schritt weiter zu gehen. Dreieinhalb Monate will er noch einmal die Schulbank drücken, um vor der Industrie- und Handelskammer die Prüfung als Werksbahn-Betriebsmeister abzulegen. Hat er sie bestanden, wird er als „Lokaufseher“ einem ganzen Lok-Rudel die täglichen Aufgaben zuweisen... Johannes Broschk ist in solchen „Aufseher“-Pflichten nicht ungeübt: Er hat nämlich sechs Kinder, die zu leiten gewiß nicht immer leicht ist. Vom dreizehnjährigen Ältesten bis zum fast vierjährigen Jüngsten haben sie stets etwas zu erzählen und noch mehr zu fragen, wenn er nach Feierabend nach Hause kommt. Aber Johannes Broschk läßt sich diesen Ansturm nur zu gern gefallen, denn er weiß nichts Schöneres, als sich mit seinen Kindern zu beschäftigen. Und deshalb heißt auch das Steckenpferd, dem er seine ganze Freizeit widmet und das er mit Hingabe und Ausdauer pflegt, ganz einfach: alle sechs gut erziehen!



◀ Nach einem langen Arbeitstag auf der Diesellokomotive (Bild links) erholt sich Johannes Broschk am liebsten im Kreis seiner Familie

Das erfuhren wir von Hoesch-Mitarbeitern auf unsere Frage



*Ich heiße Gerhard Petschat
und bin 39 Jahre alt. Mein Beruf:
Stahlwerker im Thomaswerk
der Westfalenhütte. Und wenn
Sie mich fragen, was ich von der
Sicherheit halte, dann sind Sie
grad am Richtigen bei mir.
Wissen Sie –*

**SICHERHEIT
SO
NEBENBEI?**

**MIT MIR
NICHT!**

Da habe ich meine eigenen Ansichten, an denen niemand rütteln kann. Ich will Ihnen gleich mal was Privates erzählen: In unserem Fußballverein war ich 2 Jahre lang der einzige, der mit Schienbeinschützern gespielt hat. Wie haben mich die anderen deshalb aufgezogen! Sie nannten mich den „weichen Gerd“, obwohl ich gar kein so schlechter Kicker war. Aber ich blieb hart und kümmerte mich nicht drum. Dann aber brach sich unser Linksaußen bei einem Foul das Bein. Danach habe ich kein Wort mehr über meine Schienbeinschützer gehört. Aber die anderen trugen auch welche.

Und genauso bin ich zu Hause. – Meine Frau kommt bei mir mit halb durchgeschmorten Bügeleisenschnüren einfach nicht durch. Mein Sohn hat ganz schön Dresche gekriegt, als ich sah, wie er mal auf 'ne fahrende Straßenbahn sprang. Und abgefahrene Reifen am Wagen, die gibt's bei mir auch nicht.

Manche meinen ja, ich bin so 'n oller Pedant. Aber das ist mir egal, ich weiß jedenfalls, was Gesundheit wert ist. Und ich lasse sie mir von keinem zuschanden machen. Nicht zu Hause, nicht auf der Straße und auch nicht im Betrieb.

Daß Sie mich richtig verstehen. Der Betrieb tut eine ganze Menge für die Sicherheit: Ich kriege einen Helm, und mein Meister achtet darauf, daß ich ihn auch trage. – Die Maschinen sind auf verschiedenste Weise abgesichert. – Warnschilder hängen genügend herum. – Die Werkzeitung schreibt über Sicherheit. – Immer wieder wird man auch auf sicheres Verhalten hingewiesen. Aber das ist eben oft gar nicht möglich, selbst wenn man will. Sicheres Verhalten setzt nämlich mehr voraus, als 'nen gutgemeinten Rat von meinem Meister oder 'ne Warnung auf dem Plakat.



Wie stehen Sie zur Arbeitssicherheit?



Sicheres Verhalten setzt voraus:

Man muß 'ne Unterweisung kriegen, nach der man nicht nur richtig, sondern auch sicher arbeiten kann. Das gehört zusammen.

Man muß informiert werden, damit man weiß, welche Gefahren um einen herum lauern.

Man muß sicher sein, an eine Arbeit zu kommen, die man wirklich schaffen kann. Also: richtig beurteilt und eingesetzt werden!

Man muß mal ein gutes Wort hören, nicht nur, wenn man was geleistet hat, sondern auch, wenn man sich vernünftig und sicher verhält. Und genauso, finde ich, ist das bei dem Anschauzer. Ich steck ihn gern ein, wenn er mir hilft, heile Knochen zu behalten.

Man muß einen festen Arbeitsplatz haben und nicht immer hin- und hergeworfen werden. Nur dann stellt man sich auf seine Arbeit und auf die Kollegen richtig ein. Sonst passiert immer was!

Man darf auch nicht gehetzt werden. Unter Zeitdruck geht nicht nur die Arbeit schief, sondern es passieren auch Unfälle.

Man muß sich auch selbst Gedanken um die Sicherheit machen. Aber wenn man's tut, muß der Betrieb dafür sorgen, daß auch wirklich was geschieht.

Also zusammengefaßt:

**Ich habe ein Recht auf Sicherheit –
auch im Betrieb!**



Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe. HEINRICH LÜBKE

50

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 6. 1965 Wladislaus Sawicki, Ziehsteinspolierer

Hoesch AG Bandstahlwerk

11. 6. 1965 Wilhelm Gödde, Wachtmann

40

Hoesch AG Bergbau

2. 6. 1965 Artur Heynen, Zimmerhauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich

12. 6. 1965 Wilhelm Tepasse, Stellwerkwärter
Schachtanlage Fritz-Heinrich

17. 6. 1965 Alfred Salamon, Maschinen-Hauer
Schachtanlage Radbod

23. 6. 1965 Wilhelm Eckendorf, Schreiner
Schachtanlage Emil-Emscher

26. 6. 1965 Gustav Hess, kaufm. Angestellter
Schachtanlage Emil-Emscher

26. 6. 1965 Wilhelm Reuschenbach, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 6. 1965 Fritz Timmer, Obermeister

6. 6. 1965 Anton Skorupa, Schmelzer

8. 6. 1965 Paul Schwaab, Werkstückprüfer

13. 6. 1965 Willi Misner, Schlosser

17. 6. 1965 Anton Razny, Winderhitzerwärter

22. 6. 1965 Leo Helfenbein, Schlosser

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

4. 6. 1965 Bernhard Müller, Maurer

8. 6. 1965 Fritz Schilling, Rottenarbeiter

9. 6. 1965 Heinrich Voegele, Wagenpfleger

16. 6. 1965 Rudolf Ewers, Kranfahrer

17. 6. 1965 Gustav Schmitz, Bote

Schmiedag AG

26. 6. 1965 Karl Bangert, Dreher

Dortmunder Drahtsellwerke GmbH

25. 6. 1965 Julius Andre, Wächter

Dittmann & Neuhaus AG

9. 6. 1965 Erich Saffran, Schlosser

13. 6. 1965 Hans Gabriel, kaufm. Angestellter

22. 6. 1965 Heinz Schneider, Meister

25

Hoesch AG Hauptverwaltung

1. 6. 1965 Friedrich-Wilhelm Hümme,
Generalbevollmächtigter

Hoesch AG Bergbau

15. 4. 1965 Heinrich Borkenfeld, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

1. 5. 1965 Theo Meuser, Maurer
Schachtanlage Carl

6. 6. 1965 Hubert Heuel, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

8. 6. 1965 Wilhelm Danner, Ausbauhelfer
Schachtanlage Kaiserstuhl

8. 6. 1965 Gustav Pilkowski, Hauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich

9. 6. 1965 Franz Friedrich, Kraftfahrer
Schachtanlage Fritz-Heinrich

9. 6. 1965 Franz Sczesny, Wäschearbeiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

12. 6. 1965 Johannes Hater, Kauenwärter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

16. 6. 1965 Bernhard Reher, Transportarbeiter
Schachtanlage Radbod

19. 6. 1965 Walter Kuhn, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

21. 6. 1965 Johann Pawlitzka, Maurer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

26. 6. 1965 Walter Hoffmann, Hauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 6. 1965 Therese Darley, Sachbearbeiterin

1. 6. 1965 Josef Jagla, Sachbearbeiter

1. 6. 1965 Herbert Terre, Maschinist

6. 6. 1965 Winfried A. Antoni, Betriebschef

11. 6. 1965 Johann Comes, Obermaschinist

11. 6. 1965 Wilhelm Ruddigkeit, Kalkulator

Schmiedag AG

3. 6. 1965 Adolf Eckert, Anstreicher

17. 6. 1965 Emma Meiser, Putzfrau

24. 6. 1965 Heinrich Gils, Kontrolleur

Schwinn AG

1. 6. 1965 Jakob Sprengard, Kontrolleur

25. 6. 1965 Wilhelm Neufing, Hitzer

„Und wo ist die Mütze?“

Ich ging an einem Weiher spazieren. Wenige Leute waren unterwegs. Plötzlich hörte ich 60 Meter rechts von mir das aufgeregte Klingeln eines Radfahrers, einen Aufschlag, ein gewaltiges Plätschern des Wassers und kurz darauf den Aufschrei einer kindlichen Stimme, die aus dem Wasser kam. Ich besann mich keinen Augenblick, eilte zu der Stelle, aus der die Hilferufe kamen, und sah einen Knaben im Wasser kämpfen, kurz vor dem Wehr, wo der Weiher angestaut war. Ich streifte meine Jacke herunter und sprang, so wie ich war, zu dem Jungen hinunter, der mit dem Sog des Wassers kämpfte, und zog ihn heraus. Wie lange das alles dauerte, ehe ich diesen des Schwimmens unkundigen Jungen ans Ufer gebracht hatte, der bereits eine Menge Wasser geschluckt hatte, vermag ich rückblickend nicht mehr festzustellen, ja, ich fand sogar sein Rad, das von dem schmalen Wehrpfad, auf dem der Junge offenbar seine Kunststücke versucht hatte, ins Wasser abgeglitten war, und zog es heraus. Meine Kleider waren voll Wasser, nicht weniger als die des Jungen, der sich rasch erholte. Ich steckte ihn in meine trockene Jacke, die an der Innentasche meine Adresse enthielt, und bat ihn, sie mir am nächsten Tag wiederzubringen, ehe ich ihn heimschickte, glücklich, einem neunjährigen Jungen, der, wie er mir gestand, wegen seines schwachen Herzens nicht das Schwimmen gelernt hatte, das Leben gerettet zu haben.

Am nächsten Tag läutete bei mir das Telefon. Ich lag mit ein wenig Fieber in Decken gehüllt, das unfreiwillige Bad des Vortages und meine nassen Kleider waren nicht ohne Folgen geblieben. Als das Telefon zum dritten Male läutete, meldete ich mich mit meiner Nummer.

Eine etwas herausfordernde Männerstimme fragte:

„Sind Sie der Mann, dem die Jacke gehört?“

„Ja“, sagte ich, „mit wem spreche ich?“

„Haben Sie gestern am Stadtweiher einen Jungen aus dem Wasser gezogen, einen Jungen und ein Fahrrad – stimmt das?“

„Ich kam glücklicherweise gerade im richtigen Augenblick. Sind Sie der Vater? Wie geht es dem Jungen?“

„Vollauf wieder in Ordnung“, sagte der Vater, „auch das Rad ist wieder geputzt, es war eine Saurarbeit –“

„Es sah schlimm aus.“

Ich hörte eine Weile nichts, dann kam die Stimme des Vaters wieder, und jetzt hatte sie einen inquisitorischen Klang:

„Der Junge hatte, ehe er ins Wasser fiel, eine Mütze auf – und wo ist die Mütze?“

„Und wo ist die Mütze?“ ist bei mir seitdem zur ständigen Redensart geworden. Wenn man im Leben genau hinhört, fragen nicht die meisten Menschen, denen wir einmal etwas Gutes getan haben: „Und wo ist die Mütze?“ *Jo Hanns Rösler*

Die Kunst, spazierenzugehen

Das Spazierengehen kam in Deutschland vor ungefähr 700 Jahren auf: Damals warf einer, der unter den Arkaden südlicher Städte das Flanieren ausgekostet hatte, das italienische „spaziare“ als fremde Feder in das Gespräch. Dies muß früher so gefallen haben, daß es bald in aller Munde war. Die Schweden, welche die neue Gewohnheit in Lübeck oder Augsburg kennenlernten, nannten es „spatsera“, die Dänen „spadsere“, die Holländer „spaciere“. In den Niederlanden freilich sagte man später dafür „wandelen“ oder auch „wandelen gaan“. In seinem Roman „Die adriatische Rosemund“ erfand Philipp von Zesen 1645 das Wort „lustwandeln“, das indessen so betont und gleichsam in Pluderhosen und Spitzenjabot daherstolztierte, daß es das Spazieren nicht verdrängte.

Wenn wir uns also zu unserem Vergnügen ergehen, so tun wir etwas, was erst mit einer gewissen bürgerlichen Sicherheit möglich wurde und sich verbot, solange man außerhalb der städtischen Mauern ausgeraubt werden konnte. Der Bauer und der Hirt spazieren nicht; sie gehen ihrer Arbeit auf dem Felde und auf der Heide nach.

Nun ist es aber so, daß der Geist beim Wandeln nicht ganz müßig sein kann, und daß die besten Gedanken sich beim zwecklosen Schlendern einstellen. Nach dem Aufundabgehen des Aristoteles unter den Platanen des Lykeion nannte sich die Philosophenschule der Peripatetiker, der Umherwandler. Nicht das Sitzfleisch und die Ausdauer bei häuslichen Studien allein bringt die für das Leben wichtigen Einsichten, sondern das geruhsame Stapfen unter dem freien Himmel.

Das bloße Gehen kann allerdings auch etwas Mechanisches haben, wenn es nämlich nur die gewohnheitsmäßige Erledigung eines täglichen Pensums ist, das zur Erhaltung der Gesundheit als förderlich erkannt wurde und stets auf den gleichen Wegen abrollt. Das Wandeln querfeldein oder auf wenig beschrifteten Waldpfaden spannt die Aufmerksamkeit besser. Die Augen sehen Neues, und die Ohren erlauschen das Wispern der Haubenmeisen. Leichter erklingen die inneren Melodien, die sonst vom Gewühl der Menschen überrauscht werden. Doch kann man auch in Großstadtstraßen promenieren und die aufflammenden Laternen wie den aufgehenden Mond begrüßen, und die Betrachtung der Begegnenden kann die Phantasie nicht weniger in Fluß bringen als die Beobachtung der Rehe, die am Abend auf die Lichtung treten.

Es gibt strenge Werktags-Charaktere, die für die Zeitvergeudung eines Müßiggängers unter der Woche nur die Verachtung aufbringen, mit der sie Nichtstuer mißbilligen. Bloß den Sonntagnachmittagsspaziergang mit der Familie lassen sie gelten. Oder sie vertreten sich nach der Autofahrt ein wenig die Füße und steigen dann wieder ein.

Spannung und Entspannung aber geben dem Leben immer wieder neue Beschwingung, und auch der Weg von der Arbeitsstätte nach Feierabend wird von dem Wandler aus Neigung bald zu einem kleinen Spaziergang erweitert. Das Laufen und die bewältigte Strecke sind der geringste Reiz. Aber das bewußte Erleben der Jahreszeiten spendet tausend Freuden bei der Pilgerschaft über die schöne Erde.

Richard Gerlach

Kleine Schramme am Auto

Am Rande der Straße vor seinem Haus wäscht ein Mann sein Auto. Er tut es mit Umsicht und Bedacht.

Eine ältere Dame kommt die Straße entlang. „Guten Tag, Tante Anna!“ sagt der Mann zu ihr. Er hört einen Moment mit dem Autowaschen auf. Dann setzt er seine Tätigkeit fort.

Tante Anna ist die Schwester der Mutter des Mannes, der da sein Auto wäscht. Sie scheut sich nie, die Dinge beim rechten Namen zu nennen. So steht sie denn also da und schaut ihrem Neffen zu, wie er sein Auto wäscht. „Wie geht es den Kindern?“ fragt sie.

„Gut!“ sagt der Mann und wienert das Dach seines Fahrzeugs zum sechsten Male.

„Und wie geht's deiner Frau?“ forscht Tante Anna weiter.

„Na gut, wie soll's sonst wohl gehen?“ lautet die Antwort.

„Ist denn der Schaden an eurem Kochherd behoben?“ setzt sie das Gespräch fort.

„Weiß ich nicht!“ entgegnet der Mann. „Aber ich denke schon...“

Tante Anna schweigt. Sie sieht, wie der Mann mit Energie dem letzten Staubkörnchen nachspürt, das sich in der Karosserie des Wagens noch verkrochen haben könnte.

Auf dem einen Kotflügel entdeckt Tante Anna eine Schramme. Es ist nur ein winziger „Schadensfall“, aber er ist ihrem aufmerksamen Blick nicht entgangen. Und sie fragt: „Wie ist denn das passiert?“

Der bisher so wortkarge Mann wird gesprächig. Er beginnt, in beredten Worten die Verkehrssituation zu schildern, der sein Wagen die winzige Schramme verdankt. Er spart nicht mit Worten. Sein Bedauern über den Schaden, den sein Fahrzeug nehmen mußte, ist ehrlich und voll inniger Anteilnahme. Am liebsten hätte er der lieben Tante Anna aufgezeichnet, wie alles passierte.

Sie hört sich alles mit an. Sie ist keine Verkehrsexpertin. Der Mann wird nicht müde, jenen Vorfall zu besingen, der die Schramme verursachte. Auch liegen ihm Maßnahmen sehr am Herzen, um ähnliches in Zukunft zu vermeiden.

Tante Anna schweigt immer noch. Hinein in eine Atempause, die der Mann braucht, aber sagt sie: „Du Willi, wenn du um deine Familie halb so besorgt wärst wie um dein Auto, dann müßtest du die Goldmedaille kriegen als idealer Ehemann...“

Sprach's und wendet sich dem Häuschen zu, in dem Willi wohnt.

Willi hingegen steht einige Momente verwirrt vor seinem spiegelblank geputzten Fahrzeug. Einen weißen Lappen hält er unentschlossen in der Hand. Steht aus wie ein Fähnchen, mit dem einer seine Kapitulation kundgibt.

Karl N. Nicolaus

Der Storch und die Amsel

Ganz nett gesungen, sagte der Storch zur Amsel, wo nimmst du es bloß her? Das ist mir ein Rätsel. Du erlebst doch nichts. Tag für Tag hockst du in deinem Gestrüpp, auf deinem Kirschbaum oder deiner Wiese.

Die Amsel sah ihn verwundert mit ihren blanken Augen an.

Du brauchst doch, fuhr der Storch fort, neue Eindrücke! Frankreich und die Pyrenäenberge, Orangenwälder am Tagofluß in Spanien, das blaue Mittelmeer, das Atlasgebirge, Wüsten und Seen, Urwälder und riesige Tiere in Afrika, das müßtest du alles sehen, was meinst du, wie das deiner Kunst zugute käme! Ja, nickte die Amsel, es ist schön, etwas von der Welt zu sehen. Du bist doch ein großer Weltreisender, kannst du mir nicht einmal etwas vorsingen von deinen Erlebnissen?

Gern. Gib acht, jetzt singe ich das Lied von der Meerenge zu Gibraltar! Und der Storch legte den Kopf in den Nacken und sang: klapp klapp klapp klapp klapp. Weißt du noch ein anderes? fragte die Amsel.

Ich weiß noch viele! Hier ist zum Beispiel das Lied von den Volkstänzen in Andalusien: klapp klapp klapp!

Und jetzt, schloß er, habe ich Geschäfte am Froschteich. Folge meinem Rat, Kleine!

Als der Storch weg war, flötete die Amsel ein fröhliches Lied. Die Menschen blieben stehen und hörten zu, so schön und voller Einfälle war es.

Wer singen kann, dem wird alles zum Lied. Wer es aber nicht kann, der sagt klapp klapp klapp, und hätte er die ganze Welt bereist.

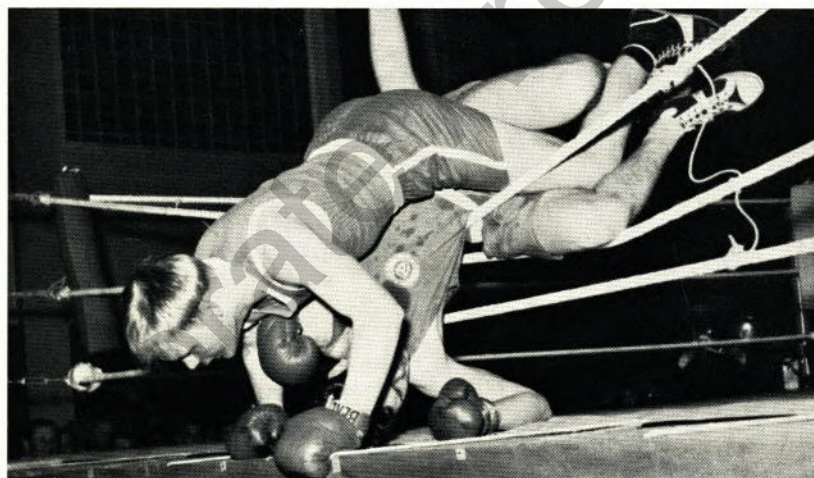
Hellmut Holthaus



1



2



3



4



5



Fotowettbewerb

Unser Juni-Thema: „Schnappschüsse vom Sport“

- 1 Günter Waltner Hoesch AG Bandstahlwerk
- 2 Horst Steinbach Dörken AG
- 3 Franz Ehlert Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
- 4 Günter Ende Hoesch AG Bergbau
- 5 Christa Schewe Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. Juli Aufnahmen zu dem Thema „Aus meiner Heimat“ und bis zum 3. August zu dem Thema „Lebendiges Wasser“ einzusenden.



**bauen
mit
Stahl**

