



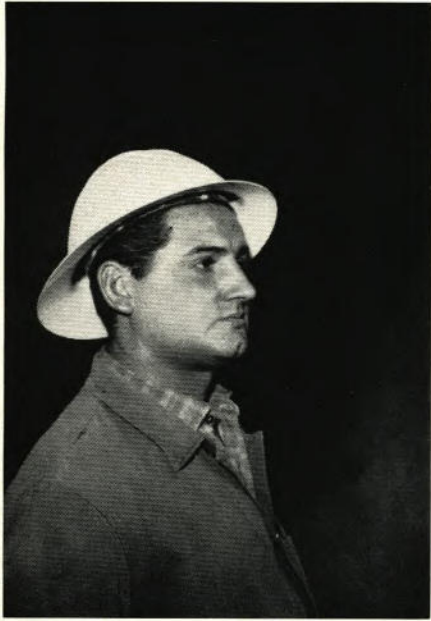
WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

1

1965



Eine Wende der Erzversorgung



Titelseite: Aufmerksam verfolgt Walter Wegemann im Thomasstahlwerk der Westfalenhütte, wie das Roheisen verblasen wird



Rückseite: Bei zahlreichen Neubauten öffentlicher Gebäude in den wachsenden Städten im Ruhrgebiet wurde Baumaterial von Hoesch-Werken verwandt. Wir berichteten darüber in Heft 11/1964. Auf unserem Bild fällt der Blick durch einen Stützbogen des Schalendaches für den Zuschauerraum des neuen Stadttheaters in Dortmund. Im Hintergrund die Reinoldikirche

Ein Kennzeichen der Eisen- und Stahlindustrie ist, daß sie gleichermaßen material- und kapitalintensiv ist. Ein modernes Hüttenwerk stellt im Laufe eines Jahres Millionen Tonnen Stahl her. Hierfür wird ein Mehrfaches an Rohstoffen, das heißt an Erzen und Schrott, an Kohle und Koks, an Kalk und vielerlei Zuschlagstoffen benötigt.

Die technische Entwicklung führte gerade in den letzten Jahrzehnten zu immer größeren, immer leistungsfähigeren Anlagen: zu Hochöfen, die im Jahr eine Million Tonnen Roheisen erschmelzen, zu Konvertern, die mit Hilfe von Sauerstoff stündlich 300 Tonnen Stahl erblasen, und zu Walzenstraßen, die für eine Jahresleistung von drei Millionen Tonnen Breitband gebaut werden.

Der Rohstoff Kohle, der die eine wichtige Grundlage der Eisen- und Stahlerzeugung darstellt, steht in unserem Ruhrgebiet überreichlich in guter Qualität zur Verfügung. Dieses reiche Kohlenvorkommen war die Grundlage der industriellen Entwicklung unseres Wirtschaftsraumes im letzten Jahrhundert.

Den anderen wichtigen Rohstoff Erz jedoch müssen die Hüttenleute unseres Reviers heute aus immer weiterer Ferne heranziehen. In dem Prospekt des Hörder Bergwerks- und Hütten-Vereins aus dem Jahre 1852 heißt es noch, daß im Jahre 1849 in der Nähe von Dortmund, Hörde, Witten und Sprockhövel sehr reiche Lager von Kobleneisenstein (Blackband) entdeckt wurden, und „dass in den bis jetzt aufgeschlossenen Flötzen ein Reichthum an Eisenstein vorhanden ist, welcher mehr als hinreicht, um eine grosse Anzahl von Hochöfen auf Jahrhunderte zu alimentiren“. Damals wurden also beide Rohstoffe, Kohle und Eisenerz, im selben Pütt gewonnen.

Die rasche Entwicklung der Grobeisenindustrie, die in den sechziger Jahren des vorigen Jahrhunderts durch die Einführung des Bessemerverfahrens eingeleitet wurde, forderte aber bald viel größere Rohstoffmengen, die von den heimischen Erzvorkommen nicht mehr beigebracht werden konnten.

Als die Familie Hoesch 1871 zur Ruhr kam und unser Unternehmen gründete, wählte sie Dortmund als Sitz ihres neuen Eisen- und Stahlwerkes aus, weil sie hier auf der Kohle saß. Hinzu kam, daß für den Bedarfsfall zwei Eisenerzreviere in der Nähe zur Verfügung standen: das Siegerland mit den guten manganreichen Erzen im Süden und das Wiehengebirge im Norden.

25 Jahre später, als sich das Eisen- und Stahlwerk Hoesch mit dem Bau eines Hochofenwerkes tatsächlich eine eigene Roheisengrundlage schuf, war die Hüttentechnik mit dem Thomasverfahren, das 1885 bei Hoesch eingeführt wurde, schon einen Schritt weitergegangen. Nun war die Erzgrundlage das Minettegebiet im damals deutschen Lothringen, wo Hoesch eine eigene Grube „Reichsland“ hatte. Nach dem ersten Weltkrieg mit dem Verlust Lothringens trat das eisenreiche Schwedenerz, das aus Gruben in Mittelschweden und in Lappland geliefert wurde, an die Stelle der Minetteerze. Minette wie Schwedenerze sind phosphorreich. Sie bewirkten daher, daß sich das Thomasstahlverfahren in Deutschland, Lothringen, Luxemburg und Belgien verbreitete wie sonst nirgends in der Welt. Die phosphorarmen Erze für das Stahleisen, das zum Siemens-Martin-Verfahren benötigt wurde, mußten aus anderen europäischen Vorkommen (Spanien) oder afrikanischen Gruben (Marokko) bezogen werden.

Dann kam der zweite Weltkrieg, und die deutsche Eisen- und Stahlindustrie sollte so unabhängig wie möglich von ausländischen Erzen werden; damals wurden auch für die Ruhr die „armen deutschen Erze“ erschlossen, die heute wirtschaftlich nur noch in solchen Hüttenwerken verarbeitet werden können, die auf dem Erz sitzen.

Die letzten zehn Jahre endlich brachten eine neue Wende in der Erzversorgung: durch eine fortschrittliche Aufbereitungstechnik gelang es, arme Erze besonderen Typs – zu denen die „armen deutschen Erze“ allerdings nicht gehören, wirtschaftlich anzureichern. Hierdurch wurden bisher wirtschaftlich nicht verwertbare Erzvorkommen interessant. Wo solche, im Tagebau zu gewinnenden Erze vorkommen, wie beispielsweise in Kanada oder in Westafrika, entstanden Erzgruben riesigen Ausmaßes.

Wenn somit auch im Laufe der Jahrzehnte Vorteile geschwunden sind, die die Entwicklung der Eisenindustrie an der Ruhr begünstigten, und wenn wir auch härter als früher dem Wettbewerb der ganzen Welt ausgesetzt sind, so ist doch viel Positives geblieben: dazu gehören die technisch hoch entwickelten Anlagen unserer Werke, die allerdings ständig auf neuestem Stand gehalten werden müssen, das gut aufeinander abgestimmte Programm der vielen Fertigungsstufen eines hoch entwickelten Industriegebietes, dazu zählen aber auch das Können einer geschulten Belegschaft, die Erfahrungen von Kaufleuten und Technikern und schließlich der gute Kontakt zwischen Herstellern und Verarbeitern.

All dies ist aber kein gesicherter Besitz, auf den man sich in Ruhe verlassen kann, er ist ständig durch fleißige, zielstrebige Arbeit zu sichern und zu erneuern, soll er nicht in kurzer Zeit zerfallen.

Der vielfache Wechsel der Rohstoffversorgung zeigt aber auch, daß sich alle Grundlagen unserer Industrie wandeln können. Was gestern richtig und wirtschaftlich, ja, was die Grundlage der Produktion war, kann morgen durch etwas anderes, Wirtschaftlicheres, verdrängt werden. Es gilt deshalb, ständig mit großer Wachsamkeit jeden Wandel zu beobachten und – wenn es sein muß – beherzt die notwendigen Folgerungen zu ziehen.

Dr. Albrecht Harr

Inhalt

- 3 Erz für die Hütte
- 7 Arbeitsfriede im Bergbau gesichert
- 8 Walzen im Quartett: das Form- und Stabstahl-Kontor
- 12 Das SB-System bewährte sich
- 16 Menschen wie du und Ich: Der Schachtschmied
- 18 Fahr vorsichtig zur Arbeit
- 19 Ausbildung der Ausbilder
- 23 Wir lasen für Sie
- Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 24 Hoesch-Messekalender 1964
- 28 Zur Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung
 der Deutschen Arbeitgeberverbände
- 30 Emil Wiegmann, Hans Pletzer und Walter Otto
 zum 60. Geburtstag
- 31 Passiert – notiert – fotografiert
- 32 Warum sind so wenige Arbeiterkinder an höheren
 Schulen?
- 34 Jubilare
- 35 Fotowettbewerb

Unsere Werke und Gesellschaften



Hoesch AG Bergbau
Essen-Altenessen



Hoesch AG Westfalenhütte
Dortmund



Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg



Hoesch AG Rohrwerke
Dortmund, Hiltrup, Hagen



Hoesch AG Bandstahlwerk
Dortmund



Schmiedag Aktiengesellschaft
Hagen i. Westf.



Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund



TriererWalzwerk Aktiengesellschaft
Wuppertal-Langerfeld, Trier



Döhner AG Letmathe



Dörken Aktiengesellschaft
Gevelsberg



Schwinn Aktiengesellschaft
Homburg/Saar



Schwinn S.à r.l. Hénin-Liétard
(Pas-de-Calais)



Dittmann-Neuhaus Herbede-Ruhr



**Rheinischer Vulkan,
Chamotte- und Dinaswerke mbH**
Oberdollendorf a. Rhein



Dortmunder Drahtseilwerke GmbH
Dortmund



Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH Olpe i.W.



Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund



Hoesch Bergbautechnik GmbH
Dortmund



Hoesch Werk Federstahl Kassel



Hoesch Eisenhandel mbH
Dortmund

Claasen, Muth & Co. GmbH
Bremen



Hoesch Reederel und Kohlenhandel
GmbH Essen



Schiffswerft Gustavsborg GmbH



Hoesch Düngerhandel GmbH
Dortmund



Hoesch Export GmbH Dortmund

Hoesch Export GmbH
Oficina de Madrid



Hoesch Argentina S.A.
Industrial y Comercial Buenos Aires



Hoesch Limited London



Hoesch Italiana S.p.A. Mailand



American Hoesch Inc. New York



Hoesch France S.à r.l. Paris

Industriewerte AG Dortmund

Gesamtbelegschaft 50000

**WERK
und
WIR**

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

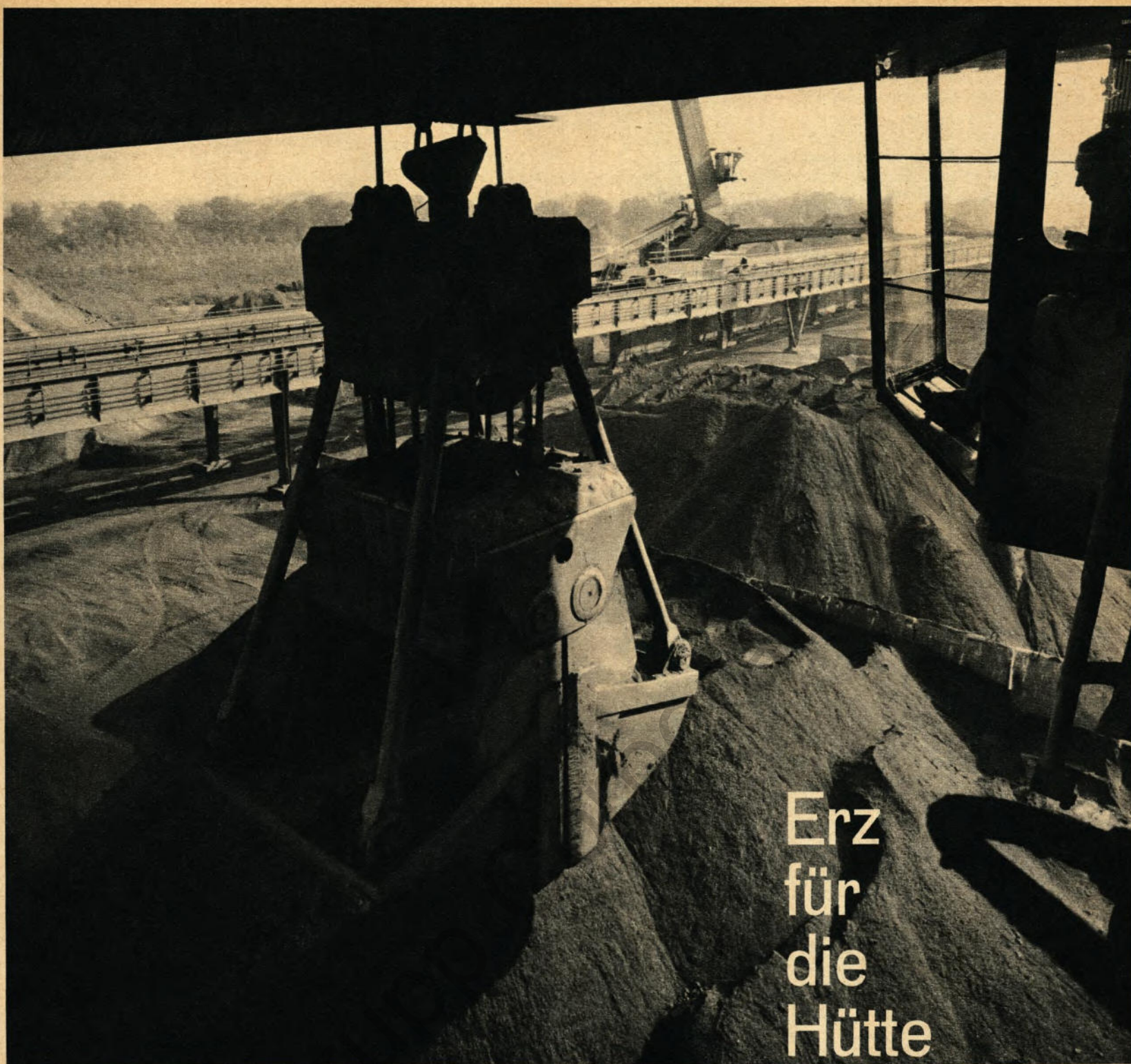
Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 1 bis 28: 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 1 bis 28: Walter Hölskamp. 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: Titelseite: Manfred Kampmann, Rückseite: Erich Kreuzner, beide Dortmund. Farbbinnenseiten: Manfred Kampmann, Brigitte Korte, Erich Kreuzner, alle Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostelle Westfalenhütte; Bergbaumuseum Bochum; dpa; H. J. Multhaupt, Essen; Heinz Restemeler, Dortmund; Dr. Werner Spilken, Saarbrücken; Robert Weber, Bonn, und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



Erz für die Hütte



Diesen Bericht schrieb Siegfried Sommer, Handlungsbevollmächtigter beim Rohstoff-Einkauf der Hütte

Erz ist der für die Eisen- und Stahlerzeugung wichtigste Rohstoff, für den die Westfalenhütte nicht weniger als elf Millionen DM allmonatlich aufwendet. Um diese gewaltige Erzmenge zu veranschaulichen, brauchen wir uns nur vorzustellen, daß die im Monat benötigten 223 000 Tonnen Erz auf den Tag bezogen 7400 Ton-

nen ausmachen, für deren Transport 148 Erzwaggons der Bundesbahn notwendig sind! Aus diesem Erz, aus 40 000 Tonnen Schlacken – unter Schlacken sind in diesem Zusammenhang Walzensinter, Martinschlacke, Gichtstaub und ähnliche Stoffe zu verstehen, die bei der Eisen- und Stahlerzeugung und bei ihrer Verarbeitung anfallen –, aus Koks und aus Zuschlägen wie Kalkstein und Dolomit erschmolzen unsere Hochöfen im Durchschnitt der Monate Januar bis August 1964 154 000 Tonnen Roheisen. Aus dem Roheisen und aus Schrott wiederum – im Durchschnitt waren es 82 000 Tonnen Schrott monatlich – erzeugte die Westfalenhütte je Monat 222 000 Tonnen Rohstahl. Wie hoch der An-

teil der einzelnen eisenhaltigen Rohstoffe am Rohstahl ist, zeigt nebenstehendes Zahlenbild. Wie nun muß der auf der Hütte am meisten benötigte Rohstoff Eisenerz beschaffen sein, damit er für unsere Hochöfen verwendbar ist? Bedenken wir zunächst, daß nicht jedes eisenhaltige Gestein schon wirtschaftlich brauchbares Eisenerz ist. Die Förderung lohnt sich vielmehr erst, wenn eine Reihe Voraussetzungen erfüllt sind: Das Erz muß beispielsweise einen Mindestgehalt an Eisen besitzen und frei von schädlichen Bestandteilen für den Hochofen oder für den Rohstahl sein, seine nichteisenhaltigen Bestandteile müssen „gutartig“ zusammengesetzt sein, und schließlich darf sein Fundort für den Verbraucher nicht zu ungünstig liegen.

Ein Eisenerz, das allen Wünschen vollständig genügt, gibt es wohl nicht. Nachteile

Für 222 000 Tonnen Rohstahl im Monat wurden verbraucht:

223 000 Tonnen Eisenerz	65 v. H.	des gesamten Verbrauchs
40 000 Tonnen Schlacken	11 v. H.	an eisenhaltigen
82 000 Tonnen Schrott	24 v. H.	Rohstoffen.
345 000 Tonnen Fe-Träger	100 v. H.	

Alle Erze werden heute abgesiebt, danach geht das stückige Erz zum Hochofen, während das Feinerz – auf dem Bild oben ein Blick auf das Feinerzlager der Sinteranlage – zunächst gesintert wird, bevor es ebenfalls im Hochofen eingesetzt wird

der einen oder anderen Art hat jedes Erz. Es gilt daher abzuwägen, welche Vorteile überwiegen oder welche Nachteile unter Berücksichtigung des Preises in Kauf genommen werden können. So besaß das Erz mit dem niedrigsten Eisengehalt, das die Westfalenhütte je verarbeitete, nur 14 v. H. Eisen. Die Mängel dieses in der Kriegs- und Nachkriegszeit verwendeten eisenhaltigen Kalksteins aus dem Wesergebirge wurden aber durch seine günstige „Gangart“ und die niedrigen Frachtkosten teilweise ausgeglichen. Das auf der Westfalenhütte verwendete Erz mit dem höchsten Eisengehalt kommt aus Brasilien: 68 v. H. seiner Masse sind reines Eisen.

Mitunter macht aber auch die technische Weiterentwicklung ein Eisenerz verwertbar, das früher als unbrauchbar galt. So waren einst phosphorhaltige Erze wertlos, da man keine Möglichkeit besaß, den Phosphor aus dem Roheisen zu entfernen. Nach der Erfindung des

Thomasverfahrens wurden dagegen P-haltige Erze gern gekaufte Rohstoffe, und bald unterschied man die Erze geradezu nach ihrem Gehalt an Phosphor. Heute ist diese Unterteilung nicht mehr so bedeutungsvoll: wesentlich wichtiger ist jetzt die Unterscheidung nach Stück- und Feinerzen.

Alle Erze werden heute abgesiebt

Während früher fast alle „Stückerze“ unklassiert im Hochofen eingesetzt und nur wenige Erze abgesiebt wurden, ist heute das Gegenteil der Fall. So, wie ein Ofen in unseren Wohnungen nur schlecht zieht, wenn der Feinanteil der verbrauchten Kohle zu hoch ist, ergeht es auch unseren Hochofen. Man darf auch nicht, um die Produktion bei gleichbleibendem Ofenraum zu steigern, den Winddruck erhöhen, denn dann flöge ein erheblicher Anteil des miteingesetzten Feinmaterials oben aus der Gicht heraus.

Die Hochofner sind daher dazu übergegangen, mehr und mehr Erze abzusieben, so daß heute grundsätzlich alle „Stückerze“ klassiert werden. Voraussetzung dafür war auf der Westfalenhütte der Neubau der Erzbrech- und Siebanlage,

da die alte Klassieranlage diese großen Erzmengen nicht mehr bewältigen konnte. In der neuen Anlage wird das Erz auf 25 Millimeter gebrochen und dann auf 8 Millimeter abgesiebt.

Das Feinerz wird zu Sinter zusammengebacken

Was geschieht nun mit dem anfallenden Feinmaterial? Durch den Vergleich mit der Kohle im Herd sahen wir, daß der unmittelbare Einsatz im Hochofen nicht möglich ist, daß vielmehr auch dieses Material stückig gemacht werden muß. Das bei unserer Hütte übliche Verfahren ist die Sinterung. Vereinfacht ausgedrückt geschieht hierbei folgendes: Feinerze, das heißt Material unter sechs bis acht Millimeter, wird mit Koksgrus vermischt und auf ein sich langsam fortbewegendes laufendes Band aus eisernen Rosten gegeben. Am Beginn des Weges wird der Koksgrus entzündet. Während des Weiterwanderns sorgt ein starker Luftzug von unten her dafür, daß sich die Glut durch die aufgegebene Schicht weiterfrißt. Am Ende des Bandes ist das vorher pulverähnliche bis grobkörnige Gemisch zusammengebacken. Es wird gebrochen und kann dann wie Stückerz im Hochofen eingesetzt werden. Da Sinter sehr porös ist, bietet er im Hochofen eine große Angriffsfläche und läßt sich leicht einschmelzen. Gleichzeitig ist der Koksgrus geringer als bei normalen Erzen. Somit rechtfertigen die geringeren Verarbeitungskosten den vorausgegangenen zusätzlichen Arbeitsvorgang.

Konzentrate und Abbrände

Zu den von uns verwendeten Feinerzen zählen aber nicht nur die „natürlichen“ Feinerze, sondern auch „Konzentrate“ und „Abbrände“. Konzentrate werden aus Erzen erzeugt, die wegen ihres geringen natürlichen Eisengehaltes den Versand nicht lohnen. Sie werden daher an Ort und Stelle aufbereitet, so daß der Prozentsatz des in ihnen verbleibenden Eisens steigt. Da zu dieser Aufbereitung das geförderte Eisenerz erst zerkleinert werden muß, sind solche Konzentrate immer Feinerze.

Abbrände stammen aus der chemischen Industrie. Schwefelkiese (Eisenschwefelverbindungen), die wegen ihres hohen Schwefelgehaltes nicht im Hochofen eingesetzt werden können, werden zum Beispiel für die Schwefelsäureherstellung verwandt. Die hierbei anfallenden Restprodukte, denen der Schwefel weitgehend entzogen ist, werden als „Abbrände“ der Eisen-Hüttenindustrie verkauft. Da es sich um ein Abfallprodukt handelt, können Abbrände in den meisten Fällen billiger als gewöhnliche Feinerze angeboten werden. Steigende Qualitätsansprüche, die Forderung nach sauberer Luft und ein verringerter Zukaufsbedarf lassen aber den Bedarf für Abbrände immer weiter zurückgehen.

Anteil der Inlandserze auf 2 v. H. gesunken

Ein weiteres Unterscheidungsmerkmal der Erze liefert ihre Herkunft. Über die Problematik der Inlandserze berichteten wir bereits ausführlich in Heft 5/1962. Zusammenfassend soll hier nur noch einmal darauf hingewiesen werden, daß die deutschen Erze wegen einer grundsätzlichen, strukturellen Wandlung und nicht als Folge einer vorübergehenden, konjunkturellen Krise ihre Konkurrenzfähigkeit verloren haben: Geringer Eisengehalt und dadurch bedingt ho-

▼ Vom Hafen Hardenberg und von Emden schaffen die Erzzüge täglich 7400 Tonnen Erz heran: das sind je Tag 148 Erzwaggons, von denen jeder 50 Tonnen faßt



◀ Im Schatten der Sinteranlage liegt der Erztiefbunker (vorn rechts), in den die Erzzüge ihre Fracht beim Durchfahren entladen

► Ein großer Teil des Erzes, das aus 14 Ländern und vier Kontinenten zu uns nach Dortmund kommt, ist Feinerz, das auf dem „Sinterband“ zusammengebacken wird

her Koksverbrauch sowie schlecht ausgenutzte Hochöfen verschieben das Bild immer mehr zuungunsten der inländischen Erzgruben, wie umgekehrt hoher Eisengehalt, wachsendes Angebot aus neu erschlossenen großen, rationell arbeitenden Auslandsgruben und sinkende Transportkosten der immer größeren Seeschiffe wegen den Absatz ausländischen Erzes ständig weiter fördern. Hinzu kommt, daß uns der Konkurrenzkampf auf dem Stahlmarkt zwingt, die Roheisenkosten zu senken, wo immer es geht, und hierbei spielt der Erzpreis eine entscheidende Rolle.

Zur Zeit beziehen wir nur noch zwei Sorten Inlandserz, während es im Jahre 1953 nicht weniger als 24 verschiedene Sorten waren. Mit steigender Roheisenproduktion sank jedoch der Anteil der Inlandserze stetig ab. 1960 betrug er nur noch 12 v. H., und 1964 rechnen wir mit nicht mehr als 2 v. H. Inlandserzen.

Fast drei Millionen Tonnen Erz kommen jährlich aus dem Ausland

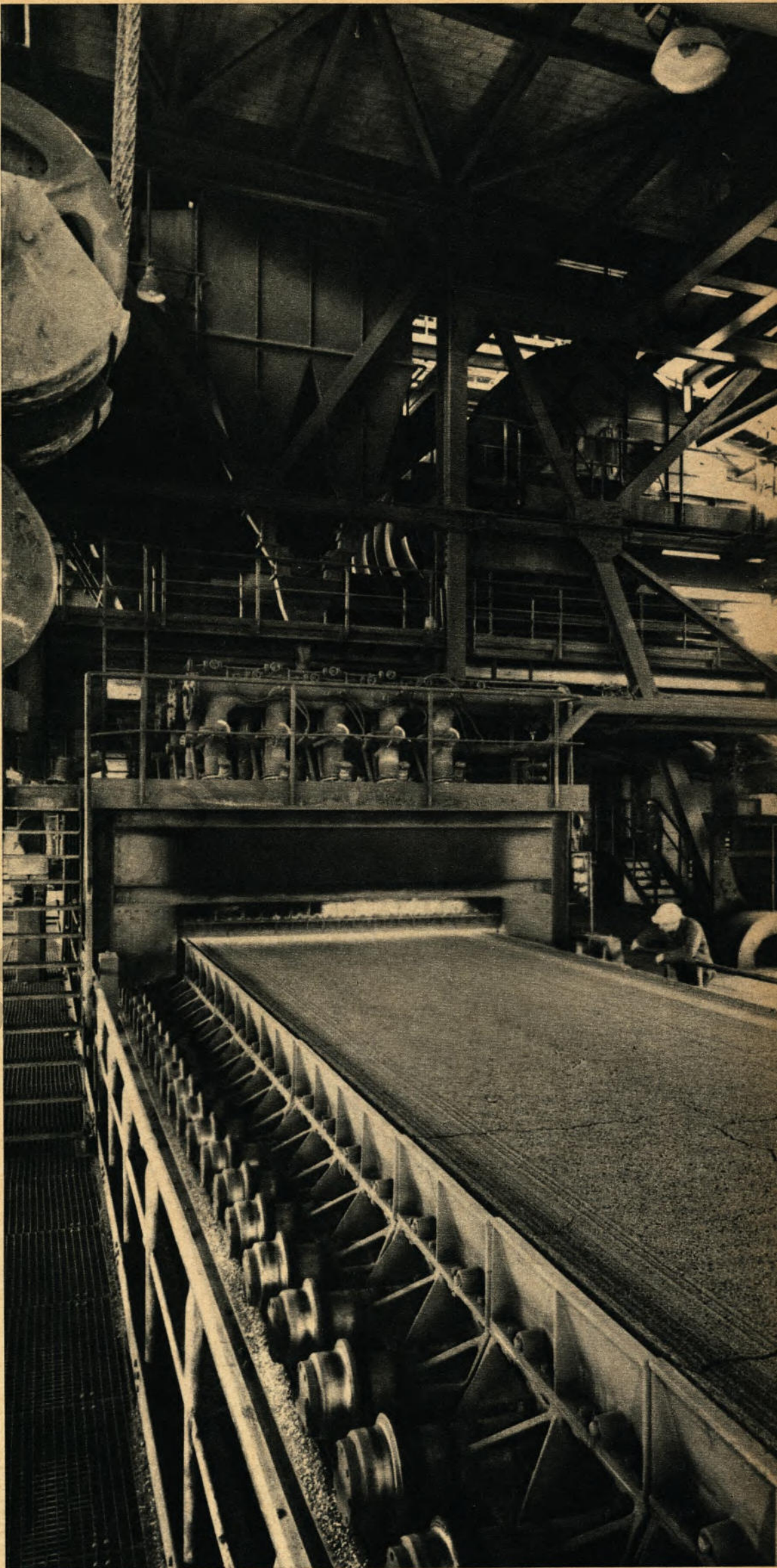
Vor dem Krieg bezogen wir den überwiegenden Teil unserer Erze aus Schweden. Weitere Lieferländer waren Norwegen, Frankreich, Spanien sowie Neufundland (Kanada) und einige Länder in Nord- und Westafrika. Nach dem Krieg waren Schweden und Frankreich die ersten Länder, die wieder Erze an die Ruhrwerke lieferten. Wie schnell sich Auslandserze ihre tragende Stellung in unserer Erzversorgung zurückeroberten, zeigen nachstehende Zahlen:

Jahr	Auslands- erz- verbrauch in Tonnen
1950	550 000
1952	1 000 000
1957	2 000 000
1960	2 400 000
1964 etwa	2 900 000

Das Auslandsangebot wurde in den letzten Jahren durch den Aufschluß neuer, großer Erzvorkommen vor allem in Westafrika und Südamerika erheblich erweitert. Mit rationellen Abbaumethoden wird das Erz zu niedrigen Kosten gewonnen, hinzu kommen moderne Häfen und immer größere und schnellere Schiffe, die einen raschen Umschlag gewährleisten. So war es möglich, daß seit 1957 die Erzpreise ständig gefallen sind; eine für uns angenehme Ausnahme vom gewohnten Bild ständiger Preissteigerungen. Da die neu auf den Markt kommenden Erze sehr reich in ihrem Eisengehalt sind, mußten einige unserer bisherigen Lieferanten, die qualitativ oder preislich nicht mithalten konnten, für uns ausfallen, insbesondere betraf dies spanische und französische Gruben.

Von Chile bis Kanada, von Indien bis Angola

Heute beziehen wir Eisenerze aus der ganzen Welt. Die Vielzahl unserer Lieferländer mag nachstehende Liste verdeutlichen, die die Auslandserzkäufe des Jahres 1964 darstellt:



Unsere Auslandserze kommen aus aller Welt

Schweden

Norwegen

Frankreich

UdSSR

Europa 1 330 000 Tonnen = 45,9 v.H.

Mauretanien

Sierra Leone

Liberien

Angola

Afrika 770 000 Tonnen = 26,6 v.H.

Kanada

Venezuela

Peru

Brasilien

Chile

Nord- u. Südamerika 700 000 Tonnen = 24,1 v.H.

Indien

Asien 100 000 Tonnen = 3,4 v.H.

Gesamtmenge 2 900 000 Tonnen = 100 v.H.

All diese Mengen müssen gekauft, transportiert und – bezahlt werden. Ein Wert von rund 135 Millionen DM steckt in den 2,9 Millionen Tonnen Erz. Das sind mehr als 11 Millionen DM, die die

Hütte im Monat allein für Auslandserz ausgibt. Bei der Notwendigkeit, fast drei Millionen Tonnen Erz jährlich zu kaufen, taucht die Frage auf, wie man den sicheren Bezug einer solchen Menge gewährleistet. Dafür gibt es verschiedene Möglichkeiten: Beteiligungen an Erzgruben, langfristige Verträge und Einkauf auf dem freien Markt. Aber wohl kein Hüttenwerk wird versuchen, seinen Bedarf restlos auf dem freien Markt zu decken. Aber auch eine ausschließliche Bindung durch Beteiligungen oder langfristige Abnahmeverpflichtungen ist uns nicht möglich, denn wohin sollten wir bei einem Produktionsrückgang mit dem Erz, das wir nun abnehmen müssen? So haben wir, wie alle Hüttenwerke an der Ruhr, die verschiedenen Möglichkeiten vereinigt.

Vor dem Krieg besaß Hoesch auch im Ausland eigenen Grubenbesitz und bezog hieraus in den Jahren 1936 bis 1938 rund 20 v.H. des Auslandserzbedarfs – dieser Grubenbesitz ist durch den Krieg verlorengegangen. Heute sind wir an Gruben in Kanada, Westafrika und Südamerika beteiligt. Daneben bestehen Beteiligungen an weiteren Erzprojekten in Kanada und Zentralafrika, die zur Zeit noch nicht abbaureif sind, in einigen Jahren aber bedeutungsvoll werden können.

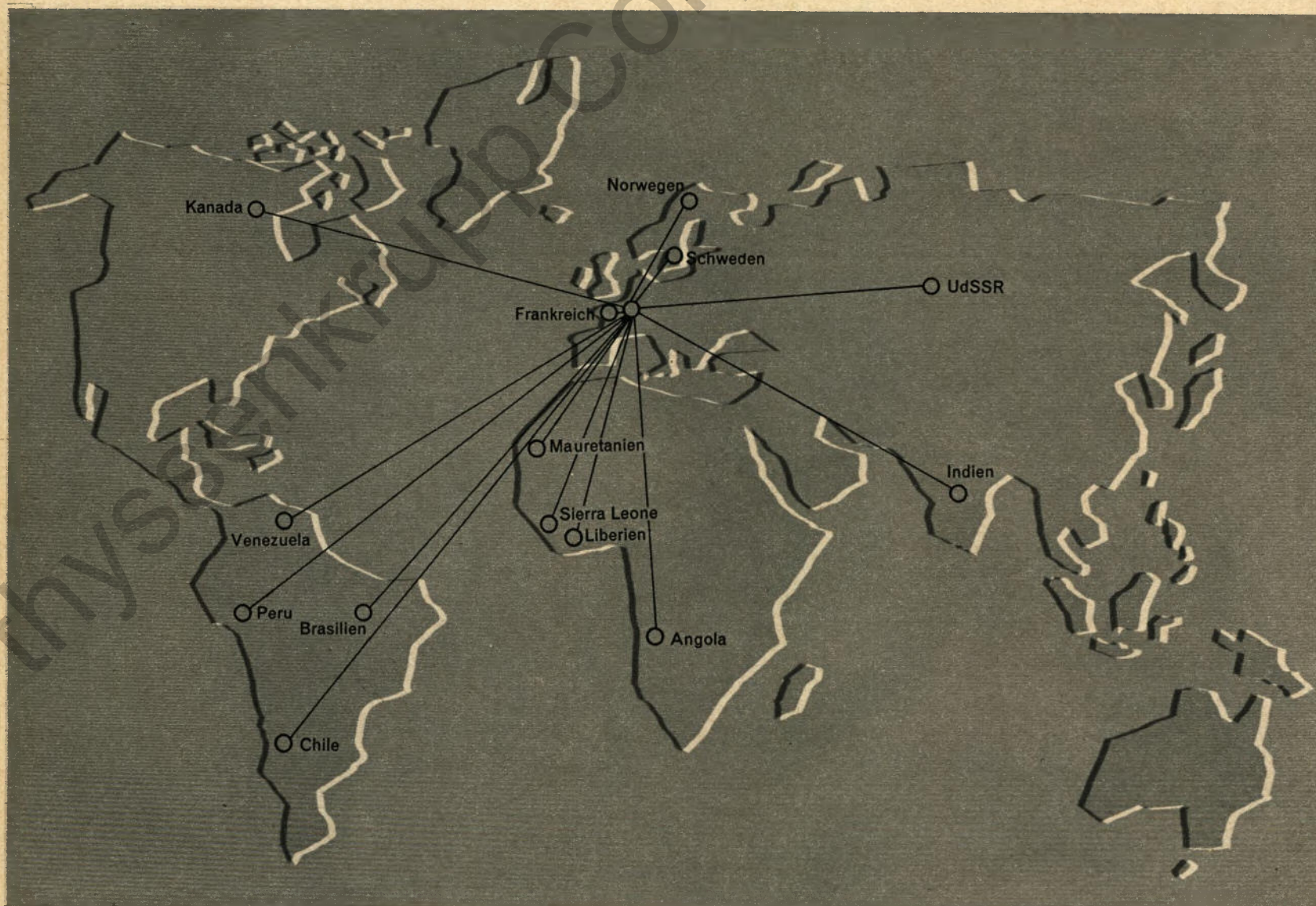
Eine weitere Möglichkeit, unseren Erzbezug zu sichern, bietet der Abschluß langfristiger Verträge. Solche Kontrakte gewährleisten der Grube den Absatz ihrer Förderung über einen längeren Zeitraum und rechtfertigen damit große Investitionen und Rationalisierungsmaßnahmen, geben auch häufig der Grubengesellschaft erst die Möglichkeit, die erforderlichen Investitionskredite zu erhalten. Wir hingegen haben den Vorteil, langfristig gekaufte Mengen als sicheren Zugang für die nächsten Jahre werten zu können. Solche Verträge laufen im allgemei-

nen zehn Jahre oder auch länger. Ein Vertrag, den wir über 250 000 Tonnen je Jahr abgeschlossen haben, reicht sogar bis 1979 mit einer Verlängerungsmöglichkeit bis 1999. Insgesamt erhalten wir, einschließlich der Mengen aus den Beteiligungen, für 1964 rund eine Million Tonnen, also rund ein Drittel unserer Zukaufsmenge, aus langfristigen Verträgen.

Die Aufgabe des Erzeinkaufs

Der größte Teil der benötigten Erze wird jedoch in der Form von Jahresverträgen eingekauft. Da alle großen Gruben mit gefragten Erzen zu sehen, ihre Produktion für ein ganzes Jahr im voraus zu verkaufen, ist es im Laufe des Jahres im allgemeinen nicht möglich, von diesen Sorten zusätzliche Mengen zu erhalten. Deshalb müssen die Werke den größten Teil ihres Bedarfs bereits im letzten Quartal eines jeden Jahres für das kommende Jahr einkaufen. Die Schwierigkeit liegt dabei darin, den Erzbedarf für das kommende Jahr richtig abzuschätzen und so einzukaufen, daß man bei voller Produktion genügend gute und billige Erze hat, bei zurückgehender Konjunktur aber nicht in Erzen erstickt.

Wie aber soll man entscheiden, wenn ein neues Jahr vor uns liegt? Wer kann die wirtschaftliche Entwicklung voraussagen, von der wir mit unserer Produktion abhängen? Kaufen wir zuviel Erz, und die Produktion geht zurück, so steigen unsere Bestände und binden Geldmittel, die anderweitig gebraucht werden. Haben wir zu wenig gekauft, werden wir die Sorten, die wir benötigen, vielleicht nicht mehr bekommen und mit anderen Erzen vorlieb nehmen müssen. Hier den richtigen Mittelweg zu finden, ist die Aufgabe, die dem Erzeinkauf täglich aufs neue gestellt wird.



Arbeitsfriede im Bergbau gesichert

Die Tarifpartner des Bergbaus, die IG Bergbau und Energie und der Unternehmensverband Ruhrbergbau, vereinbarten am 9. Dezember 1964 in Essen, die Löhne der Bergarbeiter und die Tarifgehälter der Angestellten an der Ruhr vom 1. Januar 1965 an um 7,5 v. H. zu erhöhen. Das Wohnungsgeld der Bergarbeiter, das sich nach der Höhe der Löhne richtet, wurde gleichzeitig verdoppelt. Die effektive Erhöhung der Einkommen der Bergarbeiter beläuft sich damit auf etwa 10 v. H.

Die Angestellten im Bergbau erhalten vom 1. Januar an einheitlich ein Wohnungsgeld von 100 DM im Monat, gegenüber bisher 50 bis 100 DM. Damit wurden die Forderungen der Gewerkschaft weitgehend erfüllt.

Die IG Bergbau und Energie hatte die Tarifverträge fristgemäß zum 31. Oktober 1964 gekündigt. In den Tarifverhandlungen bot der Unternehmensverband Ruhrbergbau infolge der durch die übermächtige Konkurrenz des Heizöls hervorgerufenen schlechten Ertrags- und Absatzlage eine Lohnerhöhung von 2,5 v. H. an, deren Deckung aus einer für 1965 angenommenen Leistungssteigerung für möglich erachtet wurde. Daraufhin erklärte die Gewerkschaft die Tarifverhandlungen für gescheitert und setzte für den 10. Dezember eine Urabstimmung fest.

Zwei Tage vor der Urabstimmung trafen sich die Verhandlungspartner zu einer Besprechung bei Bundeswirtschaftsminister Schmücker in Bonn. Auf dieser Zusammenkunft sagte Bundeswirtschaftsminister Schmücker dem Bergbau die Unterstützung der Bundesregierung im Wettbewerb mit dem Heizöl zu, nachdem der Bundestag in der vorangegangenen Energiedebatte seine Vorschläge gebilligt hatte. Die Bundesregierung will eine freiwillige Beschränkung der Mineralölwirtschaft beim Heizölangebot erreichen. Als erste Maßnahme wurde die Genehmigungspflicht für die Einfuhr von Rohöl, Dieselmotorkraftstoff und Heizöl vom 10. Dezember ab eingeführt. Mit dem Einfuhrverfahren will die Bundesregierung dafür sorgen, daß „die künftigen Zuwachsraten der Rohöl- und Heizöleinfuhren so bemessen werden, daß eine gesündere Entwicklung des Energiemarktes erreicht und eine Verdrängung der Steinkohle vermieden wird“.

Der Unternehmensverband Ruhrbergbau konnte die mit dem neuen Tarifabkommen verbundenen beträchtlichen Lohnerhöhungen nur im Vertrauen auf die zugesagte Maßnahme der Bundesregierung zugestehen. Die Ertragslage und die ungünstigen Absatzaussichten der Kohle hätten eine derartige Erhöhung unter gar keinen Umständen zugelassen, auch wenn man die zukünftige Leistungssteigerung im Bergbau in Betracht zieht. Der Bergbau vertraut darauf, daß die von Bonn zugesagten Maßnahmen in etwa 6 Monaten zu einer Abschwächung des harten Verdrängungswettbewerbes mit dem Heizöl führen werden. Außerdem werden die Kohlepreise im Schnitt um 4 v. H. erhöht.

Äußerungen des Wirtschaftsministers Kienbaum von Nordrhein-Westfalen zur Kohlepreis-

erhöhung hatten das Tarifabkommen noch kurz vor Ablauf der Erklärungsfrist am 14. Dezember gefährdet. Auf Grund dieser Äußerungen hatte der Unternehmensverband Ruhrbergbau die Gewerkschaft um eine Verlängerung der Erklärungsfrist um 24 Stunden gebeten, um durch Ministerpräsident Meyers eine klärende Stellungnahme herbeizuführen. Nachdem sich Ministerpräsident Meyers eindeutig hinter die Zusagen der Bundesregierung stellte, hat der Unternehmensverband Ruhrbergbau dem Tarifabkommen zugestimmt.

DIE WELT
UNABHÄNGIGE TAGESZEITUNG FÜR DEUTSCHLAND

Wieder Ruhe an der Ruhr

Essen, 9. 12. — Bundeswirtschaftsminister Kurt Schmücker hatte Mut und Nerven. Er brachte die Tarifpartner des Steinkohlenbergbaus in seinem Ministerium wieder an den Verhandlungstisch. Dem Minister standen dabei keine Millionen zur Verfügung, mit deren Hilfe er die Lohnverhandlungen zwischen den Zecheunternehmen und der Industriegewerkschaft Bergbau wieder anreizen konnte, um die bevorstehende Urabstimmung und eine Streikdrohung an der Ruhr angesichts des Weihnachtsfestes zu vermeiden.

Bundeskanzler Ludwig Erhard hatte erst kurz vorher mit seiner schnellen Zusage von 840 Millionen DM im Jahr an den Bauernverbandspräsidenten Edmund Rehwinkel die Befürchtung genährt, die Regierung könnte auch im Falle der Kohle dem politischen Druck erliegen und psychologische sowie ökonomische Probleme mit einem größeren Betrag aus dem Bundeshaushalt zudecken wollen. Und die Befürchtung, daß die Regierung eine politisch ähnlich fragwürdige Entscheidung treffen könnte, wurde auch durch die Erinnerung an die Telefonaffäre gefördert.

Doch Minister Schmücker konnte sich tatsächlich nur auf sein politisches Prestige und die jüngsten energiepolitischen Entscheidungen der Bundesregierung stützen. Das war angesichts der geäußerten Beispiele eine sehr schwache Grundlage. Schmückers Einladung an die Tarifpartner des Bergbaus galt zunächst nur der Unterrichtung über die Energiepolitik der Bundesregierung. Er machte die Haltung der Tarifpartner im Lohnkonflikt zur Frage des Vertrauens in die Politik der Bundesregierung. Damuften die Tarifpartner Farbe bekennen. Schmücker bezugte seinen Respekt vor der Autonomie der Tarifpartner und zog sich zurück. Am frühen Abend einigten sie sich in Bonn und kehrten nach Essen zurück, um die genauen Einzelheiten der Lohnerhöhung den zuständigen Gremien zu überlassen.

Die Zecheunternehmen an der Ruhr haben sich ihrer eigenen Verantwortung erinnert, statt auf Hilfe aus Bonn zu hoffen. Mit Erleichterung hört man die Versicherung, von Bonn sei auch gar keine Hilfe erwartet worden. Die Unternehmer in den verschiedenen Energiebereichen, vor allem aber einige Politiker in Nordrhein-Westfalen, sollten aus dem jüngsten Energiestreit endlich lernen, daß die Energiepolitik ebensowenig wie die Agrarpolitik zu einer Sache parteipolitischer Taktik ge-

macht werden darf. Wenn diese Erkenntnis in Zukunft beherzigt würde, wäre für alle aus dem jüngsten Streit schon viel gewonnen.

Industriekurier
UNABHÄNGIGE ZEITUNG FÜR POLITIK, WIRTSCHAFT UND TECHNIK

Frieden im Bergbau

Essen, 9. Dezember. Der Arbeitsfrieden im Steinkohlenbergbau der Bundesrepublik ist gerettet. Die Urabstimmung über den Streik in den Revieren Ruhr und Ibbenbüren findet nicht statt, und die lange für unmöglich gehaltene Einigung der Tarifpartnern über eine Neuregelung von Löhnen, Gehältern und Wohnungsgeld ist in letzter Minute doch noch zustande gekommen. Das ist das Ergebnis einer überraschend auf Initiative von Bundeswirtschaftsminister Schmücker erfolgten erneuten Fühlungnahme der Bergbau-Tarifpartner in Bonn und einer anschließenden, auffallend kurzen Tarifverhandlung in Essen.

Weniger als zwei Stunden, nachdem sich die Vertreter des Unternehmensverbandes Ruhrbergbau und der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie in Essen an den Verhandlungstisch gesetzt hatten, stand das Ergebnis fest: 7,5 v. H. Lohn- und Gehaltserhöhung für die rund 330 000 Beschäftigten des Ruhrbergbaues ab 1. Januar 1965. Verdoppelung des Bergarbeiter-Wohnungsgeldes einschließlich des Eigenheimzuschlages, Anhebung des Wohnungsgeldzuschusses für Angestellte von bisher 70 auf einheitlich 100 DM.

Wie auf Anfrage zu erfahren war, soll die neue Vereinbarung mit der üblichen Kündigungsfrist von drei Monaten ausgestattet sein. Wesentlicher ist in diesem Zusammenhang die von Unternehmenseite geäußerte Erwartung, daß vor Ablauf des Jahres 1965 mit einer Inanspruchnahme dieses Kündigungsrechtes nicht zu rechnen sei. Bemerkenswert ist in diesem Zusammenhang ferner, daß die Verhandlungskommission der Gewerkschaft hinsichtlich des Inkrafttretens zum 1. Januar das Zugeständnis eines nicht lückenlos an den 31. Oktober 1964 (Auslaufen des alten Tarifvertrages) anschließenden Termins gemacht hat. Im übrigen jedoch sind die gewerkschaftlichen Forderungen auf 9 v. H. Lohn- und Gehaltserhöhungen und verdoppeltes Wohnungsgeld bis auf den kleinen Rest von 1,5 v. H. voll erfüllt worden.

Die aus der jetzigen Regelung erwachsende Belastung des Steinkohlenbergbaues ist auf rund 425 Mill. DM jährlich zu veranschlagen. Auf unsere an den Unternehmensverband gerichtete Frage, wie diese zusätzlichen Kosten verkräftet werden sollen, wurde erklärt, daß Produktivitätsfortschritte des laufenden und des kommenden Jahres sowie leichte Kohlepreiserhöhungen den Kostenausgleich erbringen sollen.

Wenn der Bergbau auf Grund dieser Maßnahmen künftig leichter seine Förderung unter Ausnutzung seiner Listenpreise absetzen und kostspielige Haldenbewegungen vermeiden kann, stellt das zweifellos eine wesentliche Entlastung von zusätzlichen Kosten dar. Diese Entlastung im Vorgriff den Arbeitnehmern des Bergbaus gutzuschreiben, ist ein Entschluß, der nicht leichtgefallen sein dürfte und der nur aus dem Druck der Verhältnisse auf dem Energiemarkt wie auf dem Arbeitsmarkt der Bergleute verstanden werden kann.



Walzen im Quartett

**Vier deutsche Werke an der Ruhr
arbeiten in der Stabstahl- und
Formstahlproduktion zusammen**

In den letzten Wochen ist in der deutschen Presse, aber auch in ausländischen Zeitungen über eine Zusammenarbeit deutscher Hüttenwerke, an der auch die Hoesch AG Westfalenhütte beteiligt ist, geschrieben worden. WERK UND WIR will mit diesem Bericht all seinen Lesern darlegen, welche Überlegungen für die geplante Zusammenarbeit im Rahmen eines „Stab- und Formstahl-Kontors“ – diesen Namen soll das gemeinsame Büro nämlich tragen – ausschlaggebend waren.

Der technischen Entwicklung folgend, wurden in den vergangenen Jahren mit erheblichen finanziellen Mitteln im Inland und auch im Aus-

land eine große Anzahl moderner Hochleistungsstraßen zum Walzen von Stab- und Formstählen gebaut. Eine optimale Auslastung solcher Straßen ist nur möglich, wenn von jeder Abmessung große Mengen durchgesetzt werden. Dies gilt auch für unsere Feineisenstraße, die Straße 9.

Solche modernen, schnellaufenden Straßen arbeiten nur dann wirtschaftlich, wenn die gesamte Abmessungspalette nur einmal in drei bis vier Monaten durchgewalzt wird.

Die Wirklichkeit sieht leider anders aus. Die Bestell-Lose der Kunden sind in vielen Fällen so klein, daß von einer rationellen und vor allem auch kostengünstigen Fertigung keine Rede sein kann. Die tägliche Praxis zeigt, daß der gesamte Abmessungsfächer bis zu dreimal innerhalb von drei Monaten abgewalzt wird. Anders ausgedrückt bedeutet dies, daß statt einer sinnvollen Auslastung der Straße mit rund 50 Abmessungen je Monat zur Zeit bis zu 150 Abmessungen monatlich abgewalzt werden müssen.

Da jeder Abmessungs- oder Profilwechsel Stillstandszeiten oder Umstellungszeiten mit sich bringt, kommt es häufig vor, daß für diese Umstellungen mehr Zeit benötigt wird als für den eigentlichen Walzprozeß. Damit schlägt der Kostenvorteil einer schnellaufenden kontinuierlichen Straße in das Gegenteil um. Daß dies

▲ *Nach der Gründung des Stab- und Formstahl-Kontors könnte die Kapazität unserer vollkontinuierlichen Feineisenstraße wesentlich besser ausgenützt werden als bei den häufigen Umstellungen heute, die durch kleine Lose bedingt sind*

nicht nur bei uns, sondern auch bei vergleichbaren Walzstraßen anderer Hüttenwerke der Fall ist, geht aus einer Untersuchung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie für den Monat Mai 1962 hervor. Sie zeigt, daß bei Formstahl der Anteil der Lieferlose über zehn Tonnen nur 30 v.H. betrug und bei Stabstahl der Anteil der Losgrößen über zehn Tonnen sogar nur 11 v.H. ausmachte.

Die Antwort auf die Frage, warum die Werke kleine und kleinste Losgrößen abwalzen, obwohl bekannt ist, daß moderne Straßen hierbei unwirtschaftlich arbeiten, ist naheliegend. Die Struktur des Großhandels in der Bundesrepublik wie auch der scharfe Wettbewerb, nicht zuletzt auch der des Auslandes, haben die deutschen Werke in den letzten Jahren gezwungen, alle, auch kleinste Aufträge mit kurzen Lieferfristen hereinzunehmen. Man ging hierbei von der Überlegung aus, daß es immer noch besser sei, die Walzstraßen mit vielen Kleinstaufträgen auszulasten, als sie nur unzulänglich zu beschäftigen. Die Walzplanung wurde also in erster Linie

vom Markt her bestimmt, wobei die Forderung nach kostengerechten Walzlosen leider zu kurz kam.

Vorteil der Zusammenarbeit

Diese untragbaren Verhältnisse führten im Oktober des vergangenen Jahres dazu, daß Wilhelm Stamme, kaufmännischer Direktor der Westfalenhütte, das Problem mit allem Nachdruck aufgriff. Die hierbei entwickelten Gedanken laufen darauf hinaus, durch eine Zusammenarbeit mehrerer Werke die Beschäftigung der Walzstraßen mit vorteilhaften Spezifikationen dadurch herbeizuführen, daß eine Lenkungsstelle – wir nennen sie heute Stab- und Formstahl-Kontor – die eingehenden Aufträge nach einem gemeinsamen Walzprogramm auf die Werke verteilt. Hierdurch sollen deren Straßen in einem karussellartigen Wechsel untereinander jeweils nur mit einem Teil des vorhandenen Produktionsfächers, dafür aber mit einem zusammengefaßten und infolgedessen größeren Auftragsvolumen für die einzelnen Abmessungen und Güten beschäftigt werden. Rechtsanwalt Friedrich-Wilhelm Hümme, Generalbevollmächtigter der Hoesch AG, behandelte die kartellrechtlichen Fragen.

Nach längeren Verhandlungen beschlossen die

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Hoesch AG Westfalenhütte
Hüttenwerk Oberhausen AG
Mannesmann AG, Werk Huckingen

künftig auf dem Stab- und Formstahl-Sektor in dieser Form zusammenzugehen, wobei sich die Zusammenarbeit auf Stabstahl einschließlich Betonstahl und auf Formstahl ausschließlich Grubenausbaustahl und Breitflanschträger erstreckt und etwa 200 genormte Massen- und Qualitätsstähle und rund 1300 Normabmessungen umfaßt. Hierbei ist vorausgesetzt, daß die Hohe Behörde ihre Genehmigung erteilt.

Die Verteilung der Aufträge

Die Aufträge werden so verteilt, daß

1. die vom Kunden angegebenen Wünsche in allen Einzelheiten berücksichtigt und die Terminforderungen erfüllt werden,
2. eine stetige Versorgung der vorhandenen Kunden erreicht wird und
3. vor allem optimale Walzlose erzielt werden.

Besonderer Wert ist auf die Feststellung zu legen, daß

1. jedes Werk sein volles Produktionsprogramm behält,
2. kein gemeinsamer Verkauf stattfindet,
3. die Werke nach wie vor selbst akquirieren und unmittelbar mit den Käufern zu ihren eigenen Preisen und Verkaufsbedingungen abschließen,
4. sich die Zusammenarbeit nur auf Stähle erstreckt, welche nach bestimmten Normen gleichmäßig hergestellt werden und
5. die freie Entscheidung des Kunden hinsichtlich aller Fragen, die seinen Bedarf berühren, unangetastet bleibt.

Für den Abnehmer ergibt sich aus dieser Regelung eine Reihe beachtlicher Vorteile. Inzwischen ist bekannt, daß sich noch eine andere deutsche Gruppe von Stab- und Formstahl-Werken mit denselben Problemen befaßte und zu dem gleichen Ergebnis sowie ähnlichen Lösungsmöglichkeiten gekommen ist, die allerdings durch Weisungsrechte auf Grund der finanziellen Verflechtung dieser Gruppe mit-

einander ohne eine Genehmigung der Hohen Behörde herbeigeführt werden können. Zur Durchleuchtung aller mit der Gründung des Stab- und Formstahl-Kontors aufgetretenen Fragen wurden Arbeitskreise gebildet, deren Vorarbeit die Anlaufschwierigkeiten weitgehend vermeiden soll. Diese Arbeitskreise behandeln kaufmännische Fragen, Planung und Kostenfragen, Export, Organisation, Verfrachtung und Öffentlichkeitsarbeit.



Gespräch mit Wilhelm Stamme

Nach diesem Überblick baten wir den kaufmännischen Direktor der Westfalenhütte, Wilhelm Stamme, uns noch einige zusätzliche Fragen über die Auswirkungen des „Stab- und Formstahl-Kontors“ zu beantworten.

Frage: Auf welchem Wege sind nach Ihrer Auffassung die Walzstraßen mit optimalen Walzlosen zu beschäftigen?

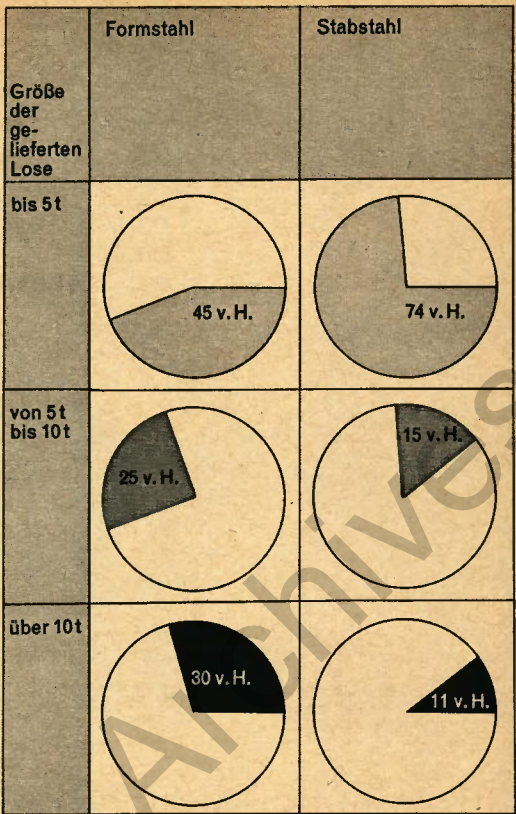
Antwort: Im Grunde genommen läßt sich dieses Ziel nur über zwei Wege erreichen: Einmal über eine Koordinierung einer Reihe von Walzenstraßen und zweitens über Rabatte für große Positionsmengen und gleichzeitig erhöhte Aufpreise für kleine Tonnagen je Abmessung und Güte. Der erste Weg wird durch die im Stab- und Formstahl-Kontor zusammenarbeitenden Werke und auch in der Thyssen-Gruppe beschritten. Die zweite Lösung beeinflusst die Größe der Walzlose nur mittelbar und würde sich in erster Linie auf die Höhe der Liefer- und Adjustage-Lose auswirken. Eine solche Staffel würde die Rationalisierungsbemühungen wesentlich ergänzen.

Frage: Können Sie uns erläutern, wie die vorgesehene Zusammenarbeit in der Praxis gehandhabt werden soll?

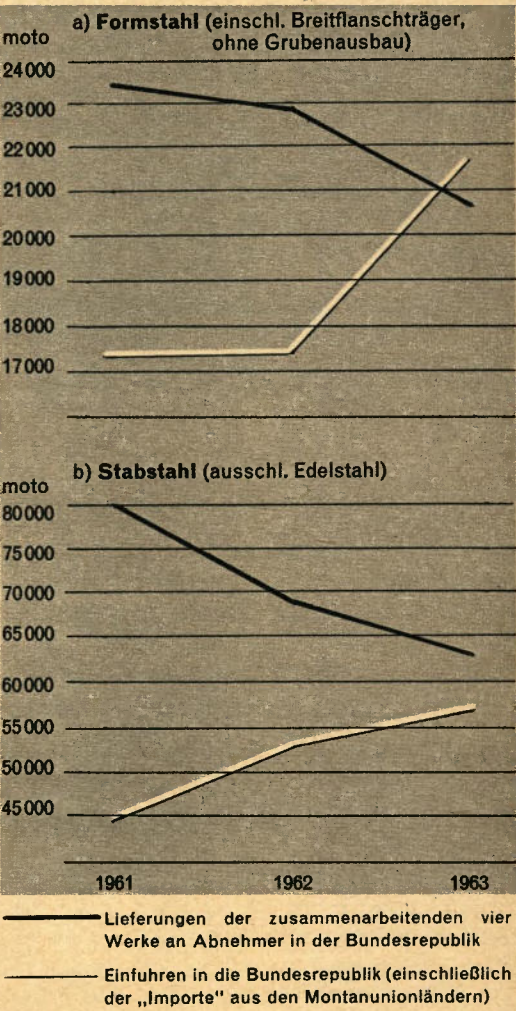
Antwort: Die beteiligten Werke werden – voraussichtlich in Essen – eine Geschäftsstelle einrichten, die unter der Bezeichnung „Stab- und Formstahl-Kontor“ arbeiten wird. Alle Aufträge in den Erzeugnissen, die unter die Vereinbarung fallen, werden entsprechend einem von den beteiligten Werken aufgestellten Walzprogramm den einzelnen Werken zugeleitet.

Hierdurch wird erreicht, daß

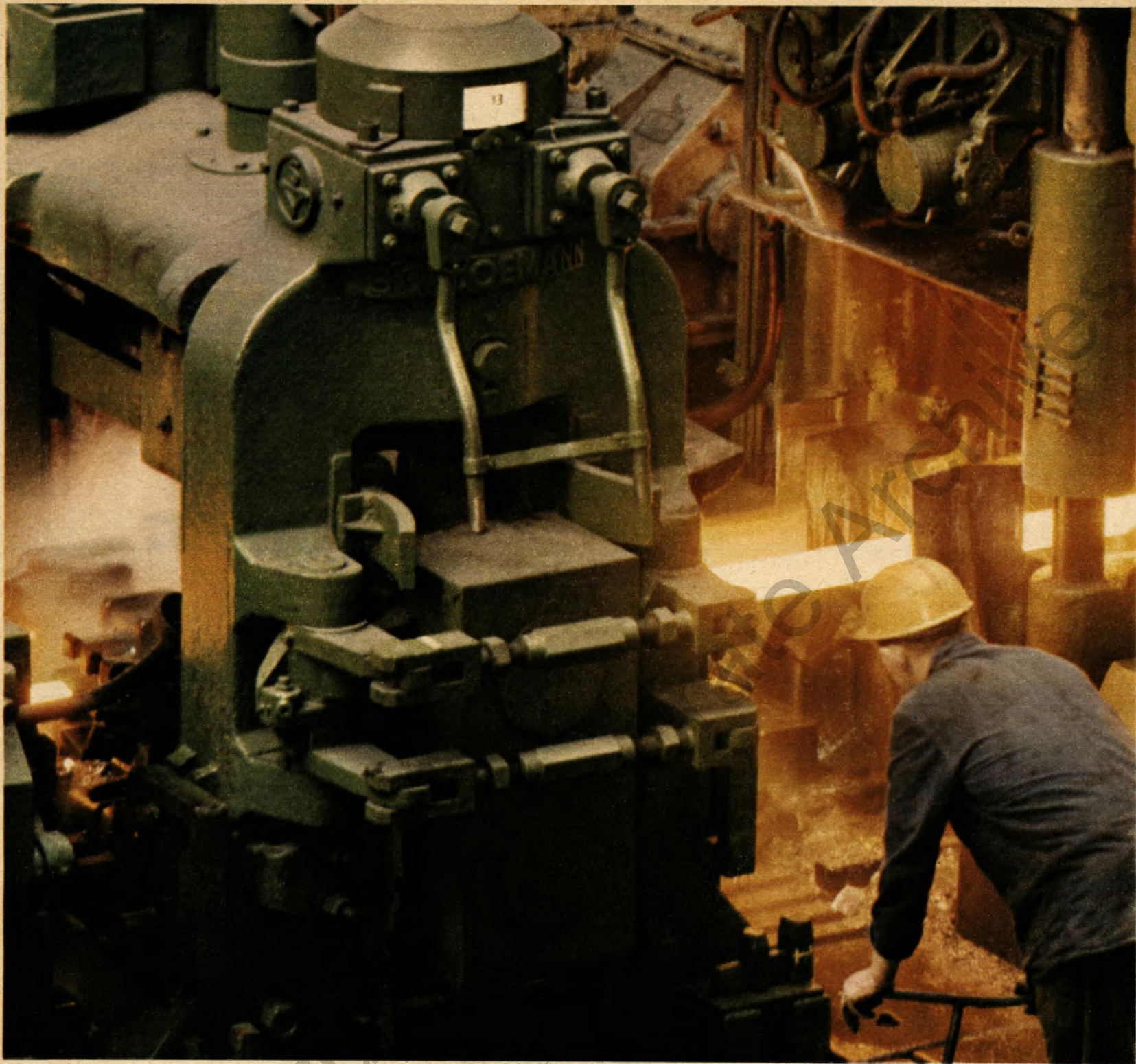
- a) eine stetige Versorgung der Kunden unter optimaler Berücksichtigung der Auftrags-einzelheiten (Terminwünsche und dergleichen) gewährleistet ist,
- b) die Wünsche der Abnehmer, ihr Material von einem bestimmten Werk zu bekommen, erfüllt werden,
- c) der Kundendienst in vollem Umfang erhalten bleibt und Ersatzlieferungen für Walzausfälle und beanstandete Lieferungen auf Wunsch kurzfristig auch durch ein anderes Werk erfolgen können,
- d) die Walzstraßen in einem karussellartigen Wechsel untereinander jeweils nur mit einem Teil des Abmessungsfächers beschäftigt werden und
- e) die auf diesen Teil des Abmessungsfächers entfallenden Mengen so aufgestockt werden, daß optimale Walzlose erreicht werden und



Die grafische Darstellung veranschaulicht die in unserem Bericht erwähnte Untersuchung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie der im Mai 1962 innerhalb der Bundesrepublik gelieferten Walzlose von Form- und Stabstahl. Die Übersicht zeigt, daß bei Formstahl der Anteil der anzustrebenden Lieferlose über zehn Tonnen nur 30 v. H. betrug und bei Stabstahl der Anteil der Losgrößen über zehn Tonnen sogar nur 11 v. H. ausmachte



Die zweite grafische Übersicht vergleicht die Einfuhren in die Bundesrepublik mit den Lieferungen der vier Werke an Abnehmer im Inland. Dabei zeigt sich, daß sich das Verhältnis der Einfuhrlieferungen zu den Inlandlieferungen der beteiligten Werke ständig zu deren Nachteil verändert hat



der gegenwärtige Beschäftigungsstand zumindest gehalten wird.

Ich möchte bei dieser Gelegenheit ein in der Presse nicht ganz zutreffend wiedergegebenes Beispiel berichtigen. Es ist nicht so, daß Werk A den Auftrag hereinholt, Werk B walzt und Werk A dann ausliefert. Vielmehr werden die Bestellungen nach dem Walzprogramm auf die einzelnen Werke verteilt und die in Frage kommenden Abmessungen dann von jedem Werk dem Kunden bestätigt, ausgeliefert und auch berechnet. Eine Verrechnung zwischen den Werken findet damit nicht statt.

Frage: Welcher Rationalisierungserfolg wird durch die Zusammenarbeit erreicht?

Antwort: Durch die höheren Walzlose werden sich die Umstellzeiten und der Walzenwechsel verringern, und die Walzanlagen lassen sich besser ausnutzen. Außerdem ergeben sich niedrigere Bestände im Vor- und Fertigmateriallager. Durch die bessere Ausnutzung der vorhandenen Straßenkapazität rechnen wir für uns mit einer Kosteneinsparung von zehn bis fünfzehn

Prozent in der entsprechenden Walzstufe. Außerdem ergeben sich Einsparungen durch eine bessere Kaliberausnutzung, Zinsverminderungen und Einsparungen von Lagerbeständen durch günstigere Lagerhaltung für Vor- und Fertigmateriale sowie Kostenverbesserungen in den Vorstufen der Walzstahlfertigung. Durch den Rückgang der Umstellzeiten und des Walzenwechsels erhöht sich auch die verfügbare Walzzeit. Wir rechnen mit einer Steigerung der Kapazitätsausnutzung unserer Feineisenstraße um rund fünfzehn Prozent. Diesen Erfolg erzielen wir ohne zusätzliche Neuinvestitionen. Wir erreichen also neben der Kostenersparnis zusätzlich noch eine erhöhte Straßenausnutzung, so daß man hier von einem echten Rationalisierungserfolg sprechen kann.

Frage: Können Sie uns nach diesem Blick auf die Vorbereitungen der Produktionsseite noch etwas über die wesentlichen Vorteile für Händler und Verbraucher sagen?

Antwort: Für unsere Abnehmer ergeben sich nicht unbeträchtliche Vorteile. Zunächst einmal der, daß die vier Werke durch die Zusam-

▲ *Moderne, schnellaufende Walzstraßen arbeiten nur dann wirtschaftlich, wenn sie nicht zu häufig umgestellt werden müssen. Unser Bild zeigt ein Walzgerüst in der Feineisenstraße der Hoesch AG Westfalenhütte*

menarbeit praktisch ein komplettes Abmessungsprogramm anbieten. Verbraucher und Händler können also ihre Aufträge geschlossen aufgeben und brauchen diese nicht mehr wie bisher nach den technischen Walzmöglichkeiten aufzusplitteln. Weiterhin werden sich die Liefertermine durch die gemeinsame Walzplanung und das „Karussellfahren“ wesentlich verkürzen. Dies hat eine kontinuierlichere Versorgung des Marktes sowie eine verringerte Lagerhaltung bei unseren Kunden zur Folge. Als weiterer Vorteil ist zu erwähnen, daß bei Walzausfällen oder bei beanstandetem Material ein Nachwalzen nicht erst wie bisher nach vollständiger Abwicklung des gesamten Walzprogramms bei dem betreffenden Lieferwerk möglich ist, sondern schon im Rahmen der nächsten Walzung bei einem anderen Werk eingeteilt werden kann. Außerdem wird durch diese rationellere Erzeugung der Kostendruck gemindert.

Frage: Wird sich an dem Kontakt mit den bisherigen Abnehmern und an den Exportlieferungen etwas ändern?

Antwort: Nein, denn die Verkaufstätigkeit verbleibt nach wie vor bei den Werken. Das Stab- und Formstahl-Kontor hat im wesentlichen nur die Aufgabe, die Walzplanung zu lenken. Die Aufträge für das Inland und für den übrigen Raum der Montanunion werden wir in gleicher Weise abwickeln wie die für Exporte in dritte Länder. Verbraucher, Händler und auch Exporteure werden die verbesserte Walzfolge begrüßen.

Frage: Nach welchem Gesichtspunkt sollen die Aufträge auf die Werke verteilt werden?

Antwort: Der Hauptgesichtspunkt ist die Zusammenfassung der eingehenden Aufträge zu großen Walzlosen je Abmessung. Hierbei wird der Kundenwunsch, sei es im Hinblick auf den günstigsten Termin, sei es für ein spezielles Werk, berücksichtigt.

Frage: Die deutsche Presse berichtete ausführlich über die geplante Zusammenarbeit, und das Echo war allgemein positiv. Liegen auch schon zustimmende Äußerungen unserer Kunden vor?

Antwort: Die Reaktion der Kunden, mit denen wir nach den Veröffentlichungen sprachen, ist ermutigend positiv. Da der Rationalisierungsgedanke das gesamte Wirtschaftsleben stark beeinflusst, zeigte man sehr viel Verständnis dafür, daß auch die deutsche Eisen- und Stahlindustrie rationalisieren muß.



**Gespräch mit
Friedrich-Wilhelm
Hümme**

Auch den Generalbevollmächtigten der Hoesch AG, Rechtsanwalt Friedrich-Wilhelm Hümme, der der verantwortliche Verhandlungsführer der beteiligten Werke gegenüber der Hohen Behörde ist, baten wir, uns einige ergänzende Fragen zu beantworten.

Frage: Wie beurteilen Sie die Aussichten, die beantragte Genehmigung der Hohen Behörde zu erhalten, und was wird das Bundeskartellamt zu dem Vorhaben sagen?

Antwort: Unsere Bestrebungen, die Verbesserung der Produktion und der Verteilung, entsprechen den Zielen des Montanunion-Vertrages. Wir rechnen daher zuversichtlich damit, daß die Genehmigung erteilt wird. Die Entscheidung obliegt ausschließlich der Hohen Behörde. Wegen der besonderen Bestimmungen des Montanunion-Vertrages ist das deutsche Kartellgesetz hier nicht anwendbar, so daß das Bundeskartellamt nicht eingeschaltet werden kann.

Frage: Gibt es in der Bundesrepublik oder in der Montanunion ähnliche Formen der Zusammenarbeit?

Antwort: Unser Verfahren, das als „Karussellfahren“ bezeichnet werden kann, ist als Beispiel für die Zusammenarbeit selbständig bleibender Unternehmen völlig neu.

Frage: Können Sie andere Formen der Zusammenarbeit zwischen den Werken der Stahlindustrie in der Montanunion nennen?

Antwort: Es gibt vor allem drei Formen: 1. Zusammenarbeit auf Grund eigentumsmäßiger Bindungen, wie sie zum Beispiel durch den von der Hohen Behörde genehmigten Zusammenschluß der August-Thyssen-Hütte AG und der Phoenix-Rheinrohr AG entstanden ist; 2. Vereinbarungen über Spezialisierung und gemeinsamen Verkauf, wie sie die Hüttenwerke Salzgitter AG und Ilseder Hütte für Walzdraht und Stabstahl haben; 3. Produktion durch gemeinsame Tochtergesellschaften mehrerer selbständiger Hüttenwerke. Diese Art der Zusammenarbeit wird in Frankreich bevorzugt.

Frage: Können die Werke des Stab- und Formstahl-Kontors den Stahlmarkt wesentlich beeinflussen?

Antwort: Nein. Unser Anteil an den Lieferungen aller Montanunion-Werke in den Montanunion-Raum betrug im Jahre 1963 bei Stabstahl rund 8 v. H., bei Formstahl rund 10 v. H. Dage-

gen wird der Markt von den erheblichen Importmengen beeinflusst. Da die Importlieferungen zu niedrigeren Preisen hereinkommen, kann auf dem Markt für Stab- und Formstahl kein wesentlicher Einfluß von den vier Werken ausgeübt werden.

1 Eingehende und langwierige Überlegungen und Gespräche gingen der Anmeldung des Stab- und Formstahl-Kontors voraus. Hier die Aufnahme von einer Vorbesprechung bei der Westfalenhütte, auf der von links nach rechts zu sehen sind: Georg Jertz, Jürgen Pfeiffer, Lothar Mertens, Helmut Gutzschhahn, Kurt Schneider, Josef Wolf und Norbert Tworz

2 Auf die Besprechungen im eigenen Werk folgten Sitzungen des Arbeitskreises „Planung und Produktion“, an dem alle vier Werke beteiligt sind. Von links nach rechts: Peter Wolterhoff vom Hüttenwerk Oberhausen, Walter Ziplies von der Dortmund-Hörder-Hüttenunion, Walter Romberg und Walter Zywieltz von der Westfalenhütte, Rudolf Ernst von Mannesmann, Bruno Risthaus vom Hüttenwerk Oberhausen und Wolfgang Niess von der Westfalenhütte



1



2

Das Hoesch-Selbstbausystem unseres Werkes Federstahl Kassel

Das SB-System verlangt nicht viele Worte, denn seine Einfachheit überzeugt auf den ersten Blick. Vor vier Jahren entwickelt, ist dieses Selbstbausystem aus Winkelprofilen und Stahlblechböden inzwischen das wichtigste Erzeugnis unseres Werkes Federstahl Kassel geworden. Rund dreißig Vertreter vertreiben es heute in der ganzen Bundesrepublik, und in naher Zukunft werden die ersten Sendungen ins Ausland gehen.

Der Werbespruch „Ob Kleingestell, ob Großanlage – SB löst jede Lagerfrage“, mit dem das neue Hoesch-Erzeugnis seinerzeit eingeführt wurde, hat nicht übertrieben. Im Gegenteil: mittlerweile haben sich dem SB-System zahlreiche weitere Verwendungszwecke erschlos-

sen, die von Werkbänken und Laboreinrichtungen bis zu Notbetten und Deckenstützen in Luftschutzräumen reichen.

Sogar bei der Rettung der elf eingeschlossenen Bergleute von Lengede hat das SB-System im November vorigen Jahres mitgeholfen. Durch ein Versorgungsrohr ließen die Rettungsmannschaften 180 Meter SB-Profile zu den Eingeschlossenen hinunter, die mit diesem behelfsmäßigen Ausbau ihre Höhle gegen Steinfall sicherten. Hier bewährten sich die guten Trageigenschaften des SB-Systems, die schon 1961 vom staatlichen Material-Prüfungsamt Nordrhein-Westfalens in zahlreichen Biege-, Knick- und Belastungsversuchen bestätigt worden waren.

Vielseitig durch einfachen Aufbau

Zu der hohen Festigkeit des SB-Systems tritt als weiterer Vorzug die einfache Montage, bei der die vorgelochten Bauteile nach dem Baukastenprinzip miteinander verschraubt werden. Als Handwerkszeug genügen ein Schraubenschlüssel und gegebenenfalls eine Spezial-Handhebelschere zum Zuschneiden der Profile.

Die fertigen Teile brauchen keinen Anstrich mehr, denn sie sind schon mit einem Rostschutz-Grundanstrich und einer Einbrennlackierung versehen, die hohen Korrosionsschutz und einwandfreie Oberfläche gewährleisten.

Diese guten Eigenschaften des SB-Systems ließen inzwischen Firmen beinahe jeder Branche zu Kunden unseres Kasseler Werkes werden. In Maschinenfabriken und Versandgroßhandlungen, Druckereien und Banken, Behörden und Autowerkstätten, Theatern und Bekleidungsfabriken, Sparkassen und Selbstbedienungsläden, überall ergab sich Gelegenheit, die Vielseitigkeit des SB-Systems zu erproben und – im Foto festzuhalten.

Aus der Fülle dieser Bilder haben wir zwanzig Aufnahmen ausgewählt, die einfache und mehrstöckige Regale, Plattenregale, Regale für Sichtlagerkästen oder für Schüttgut, freitragende Konsolregale und vielerlei andere SB-Konstruktionen zeigen. Sie alle bestätigen die fast unerschöpflichen Verwendungsmöglichkeiten dieses Hoesch-Erzeugnisses, dessen beste Werbemittel seine hohe Qualität und einfache Konstruktionsweise sind.

20fach
beweisen
unsere
Bilder:

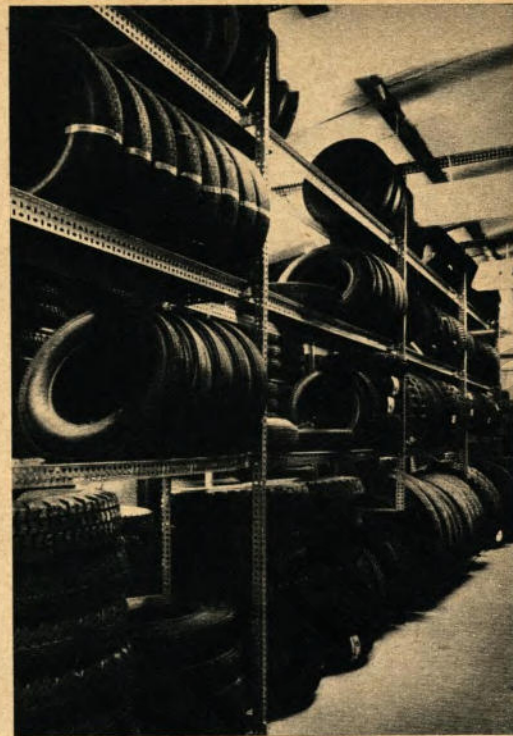
Das
SB-System
bewährt
sich



Treppen, Arbeits- oder Wiegetische aus SB-Profilen gehören zu jeder großen Lageranlage



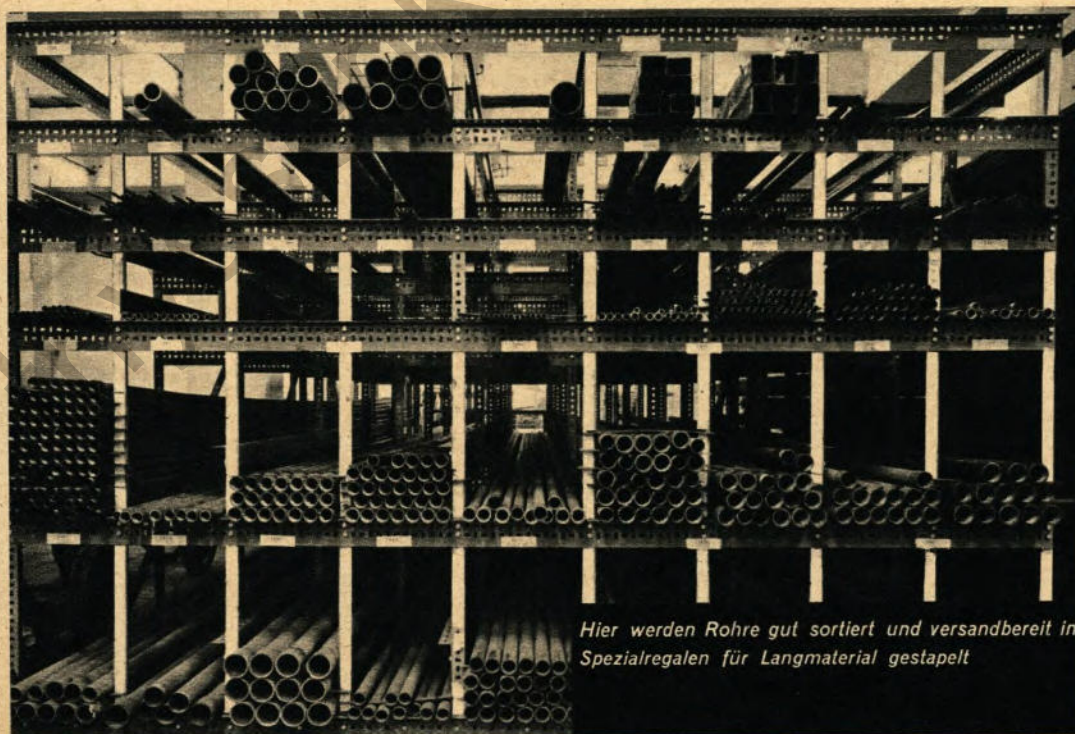
Durch ein Versorgungsrohr erhielten die elf eingeschlossenen Bergleute von Lengede 180 Meter SB-Profile, mit denen sie ihre Höhle gegen Steinfall sicherten



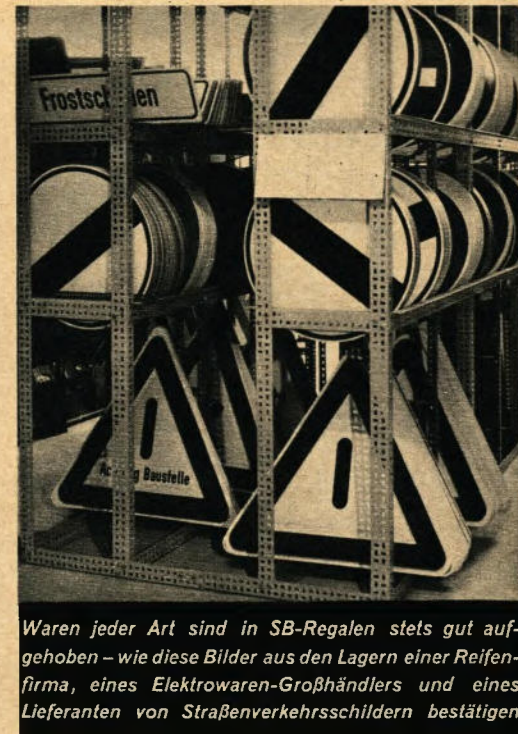
Für doppelstöckige Anlagen ist das SB-System besonders gut geeignet. Diese hat ein Unternehmen des Apparatebaus errichtet; sie ist 4,20 Meter hoch und 50 Meter lang



Auch so sind Langteile aller Art gut untergebracht; zugleich zeigt dieses Regal, wie leicht mit dem SB-System Schau-Regale für Ausstellungen entstehen



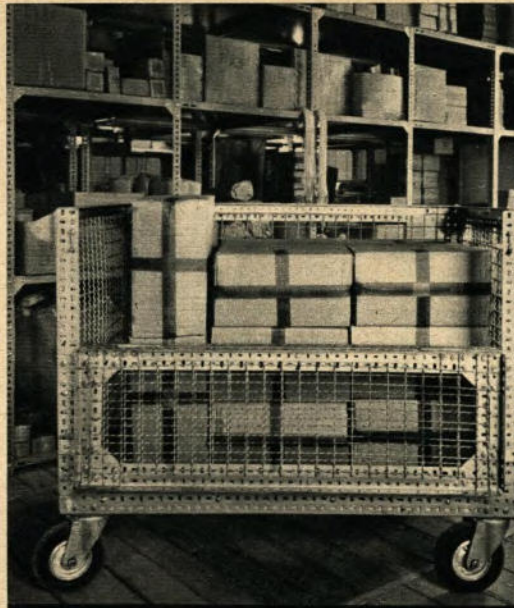
Hier werden Rohre gut sortiert und versandbereit in Spezialregalen für Langmaterial gestapelt



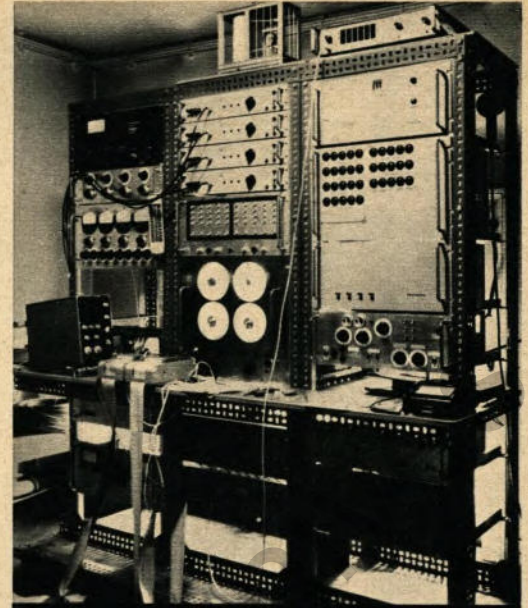
Waren jeder Art sind in SB-Regalen stets gut aufgehoben – wie diese Bilder aus den Lagern einer Reifenfirma, eines Elektrowaren-Großhändlers und eines Lieferanten von Straßenverkehrsschildern bestätigen



SB-Regale müssen nicht immer Großanlagen sein: in jedem kleinen Büro und auch zu Hause im Keller erweisen sie ihren Nutzen



Transportkarren, Montagewagen und Arbeitstische lassen sich für jeden Zweck in unzähligen Ausführungen herstellen



Hier beweist die Göttinger Universität, daß auch Laboreinrichtungen zu den Verwendungsmöglichkeiten des SB-Systems zählen



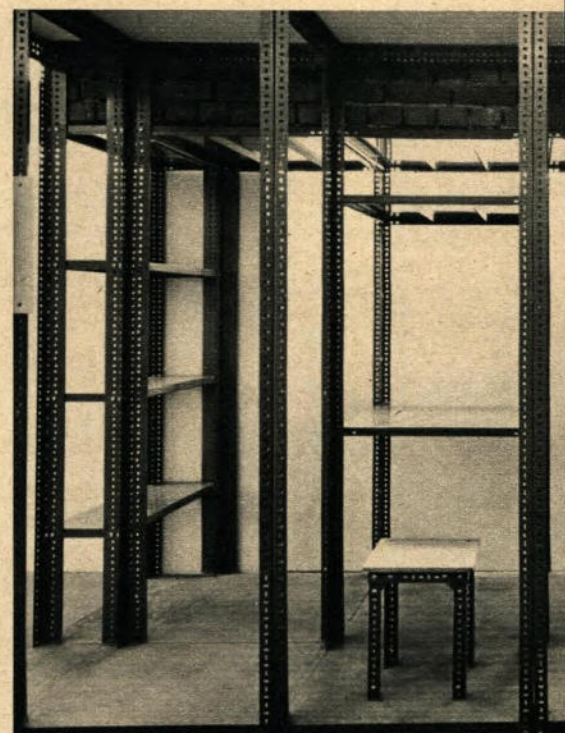
Gabelstapler arbeiten an diesen Palettenregalen für kleine und große Güter, die wir bei einer Akkumulatorenfabrik aufnehmen



Manche Kunden brauchen Regale, in denen Kleinteile gut sichtbar untergebracht sind; unsere Aufnahme von „Regalen mit Sichtlagerkästen“ entstand bei einer Fabrik für elektrische Geräte



Für Kleinteile sind auch diese Regale entwickelt worden: die Zwischenbleche, die die Fächer teilen, sind – links – für Schüttgut abgeschrägt, das eine vorn aufgesetzte Leiste hält





Eine Saatzuchtanstalt legte Wert auf freitragende Konsolregale, wie sie mit dem SB-System schnell und preiswert herzustellen sind



Dieses Radrennen entschied die Rennleitung von einer Kabine aus, die mit wenigen Handgriffen aus Teilen des SB-Systems entstanden war



Auch als Tische, Bänke, Betten und Raumstützen in - beispielsweise - Luftschutzräumen werden SB-Profile häufig verwendet



Nicht weniger als sechs Meter hoch sind diese riesigen Regalwände unserer Dörken AG





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Schachtschmied

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. In unserer Reihe erschienen im Jahrgang 1964 von WERK UND WIR in jeder Ausgabe Berufsbilder vom Hochöfner bis zum Walzer. Auch im neuen Jahr wollen wir die Aufsatzreihe fortführen und beginnen hier mit dem Schachtschmied.

„Wie erkennen Sie denn nun, ob die Spitzisen nach dem Schmieden im Härtebad die gewünschte Härte haben?“

„Das zeigt mir die Anlauffarbe! 20 Minuten lang bleiben die Eisen bei 250 Grad in dem verflüssigten Anlaßsalz, und dann sehe ich an den Farben Gelb, Violett bis Blau, ob ich die Spitzisen herausnehmen kann! Je dunkler die Farbe, um so weicher ist noch das Material!“ In der Gezäheschmiede der Schachtanlage Emil-Emscher in Altenessen treffen wir Willi Zawierucha, Schachtschmied der Zeche. „Den brauchen Sie nicht lange zu suchen“, hatte uns Schmiedemeister Walter Frank gesagt, „er ist meist in der Gezäheschmiede zu finden, wenn er nicht zu einer Reparatur zum Schacht oder auf die Hängebank gerufen wurde!“

Viele verlassen sich auf ihn

Warum der Schmied mit dem Gezähe, dem Handwerkszeug der Kumpel unter Tage, einen Großteil seiner Schicht zu tun hat, machte uns schon die erste Zahl deutlich: täglich treffen hier allein 300 Spitzisen aus unseren Altenessener Schachtanlagen ein, müssen aufbereitet werden und in die Gruben zurückgeschickt werden. Die Hauer verlassen sich auf die saubere Arbeit des Schmieds, denn in jeder Schicht nutzt ein Abbauhammer zwei Spitzisen ab! Damit ist auch das Schmiedestück erklärt: es ist der rund 40 cm lange Rundstahl, auslaufend in eine angeschmiedete Vierkantspitze, der in den Preßlufthammer eingesetzt wird und der sich mit seiner gehärteten Spitze in die Kohle oder in die Berge frißt.

Aber auch anderes Gezähe, das abgenutzt oder beschädigt wurde, kommt in die Schmiede, um aufbereitet zu werden. Da liegen Maschinenmeißel, Handmeißel, Beile, Hacken, Hämmer, Handfäustel und Treibfäustel, Pfandschaufeln und Bohrgestänge. Willi Zawierucha muß „ahnen“, welche Stücke am schnellsten auf den Amboß oder ins Härtebad müssen. Seine Kameraden in der Grube verlassen sich auf seine schnelle und sachkundige Arbeit.

Willi Zawierucha ist 39 Jahre alt. Im Jahre 1939

trat der heutige Schachtschmied als Lehrling auf Schacht Carl ein. Nach drei Jahren in der Schmiede und nach bestandener Lehrabschlußprüfung war er Gezäheschmied. 1943 wurde er Soldat und kam erst 1948 aus russischer Kriegsgefangenschaft zurück. Noch im selben Jahr ging er wieder als Gezäheschmied zum Schacht Carl. Seit 1950 arbeitet er jetzt als Schachtschmied auf Emil-Emscher.

Vom Gezäheschmied zum Schachtschmied – das bedeutet für den Facharbeiter jahrelanges Dazulernen. Willi Zawierucha ließ sich keine Gelegenheit entgehen, alle technischen Einrichtungen zwischen Förderkorb und Rohkohlenturm gründlich zu studieren, um deren Funktionen zu beherrschen. Wenn es an der Hängebank eine Störung gibt, muß er zur Stelle sein. „Das kann ich nicht!“ – dieses Wort will von ihm niemand hören. Gleichgültig, ob einer der elektrisch angetriebenen Kreiselwipper steht, ob an der druckluftgesteuerten Aufschiebeanlage ein Fehler auftrat oder ob an den Schwingsieben, an den Lesebändern oder im Wagenumlauf etwas zu Bruch ging: der Schachtschmied muß den Fehler mit einem Blick erkennen und wissen, wie er am schnellsten zu beheben ist. Der Fluß der Kohle und der Berge darf sich nicht stauen. Kein Wunder also, daß Willi Zawierucha seine sonst gleichmäßige Frühschicht oft verlängern muß und auch am Wochenende bei dringenden größeren Reparaturen zur Stelle ist.

Reparatur an der „Fahne“

Er hatte uns in der Schmiede eben seinen Arbeitsbereich geschildert, da wurde er zur Fahne gerufen. Die „Fahne“, das ist ein mit Druckluft betätigter Abweiser am Leseband; eine Metallplatte, die einem Hebeldruck folgt, und die

die auf dem Leseband von Schacht 1 und 2 herangleitenden Kohlen und Berge trennt, bevor sie in die geteilten Rutschen zur Kohlenmühle oder zur Prallmühle gelangen.

Zur Fahne also! Mit Kamera und Notizblock begleiteten wir den Schachtschmied. (Die Störung kam uns gerade recht!) Die Fehlerquelle war schnell gefunden: der Luftdruckzylinder für den Abweiser mußte ausgewechselt werden. Zawierucha brauchte dazu nicht viel Helfer. Er hätte hier auch kaum mehrere Kumpel getroffen, die hätten anfassen können, denn die Fahne wurde vor zwei Jahren eingebaut, um das Handlesen zu erleichtern und Arbeitskräfte einzusparen. Nach wenigen Minuten war der Zylinder ausgebaut und durch einen neuen ersetzt. In der Schmiede muß nachher der Fehler gefunden und behoben werden.

Nach der Schicht begleiteten wir Willi Zawierucha auf dem Heimweg. „Meine freie Zeit gehört fast ausschließlich der Familie“, sagte er uns noch vor der Haustür, nur wenige hundert Meter von den Fördertürmen entfernt. Seit 1951 ist der jetzt 39jährige verheiratet. Wenn er am Nachmittag nach Hause kommt, wartet der 12jährige Sohn schon auf ihn. Heute können sich die beiden nicht ihrer Bastelarbeit für Weihnachten widmen, denn am Moped ist ein Schaden zu beheben. Dazu brauchte der Vater keinen Mechaniker zu bestellen. Er kennt sich selbst in den Geheimnissen eines Motorrades aus, und es hat ganz den Anschein, als hätte der kleine Norbert von dieser technischen Begabung einiges geerbt! Mit dem ausgebauten Motor geht er um, wie wenn er schon in der Lehre wäre. Schließlich will er morgen – wie so oft, wenn die Schularbeiten nicht allzusehr drücken – mit dem Papa ins Hallenbad zum Schwimmen, und dazu muß der „fahrbare Untersatz“ wieder startbereit sein!



Willi Zawierucha hat in seiner Schmiede eine Großbohrkrone mit 100 mm Durchmesser nachzuschleifen. Über die Schulter sieht ihm dabei Schmiedemeister Walter Frank. – Das Moped ist das Steckenpferd des Schachtschmiedes. Sachverständiger Helfer bei der Reparaturarbeit ist ihm dabei sein zwölfjähriger Sohn Norbert

Ich
fahre
vorsichtig
zur
Arbeit



Ausbildung der Ausbilder

Lehrgänge für Hoesch-Ausbilder umrissen wachsende Aufgaben

Politiker, führende Pädagogen, Berufsverbände und Organisationen versuchen seit Jahren, die immer dringlicher werdende Frage zu beantworten, auf welchem Wege im Zeitalter des technischen Fortschrittes und der gesellschaftlichen Veränderungen unser gesamtes Bildungswesen und besonders die Berufserziehung neu zu orientieren ist. Die Berufsausbildung in der Bundesrepublik steht im Kreuzfeuer öffentlicher Kritik, die in dem Vorwurf gipfelt, die Lehrlinge von heute würden nach Berufsbildern und Erfahrungen von gestern für die betrieblich-fachlichen Aufgaben von morgen ausgebildet. Währenddessen nutzen Unternehmen und Betriebe den ihnen verbleibenden Spielraum, die für die Ausbildung und Erziehung der Lehrlinge verantwortlichen Mitarbeiter weiterzubilden. In diesem Bemühen rief die Sozialabteilung der Hoesch AG im November und Dezember 1964 Lehrlingsausbilder unserer Werke und Gesellschaften zu viertägigen Lehrgängen zusammen.

An diesen ersten Tagungen, die sich jeweils über vier Tage erstreckten, nahmen 58 gewerbliche Ausbilder von 11 Werken und Gesellschaften teil. Unter ihnen waren „alte Hasen“, die schon seit Jahrzehnten in den Ausbildungsstätten ihr Wissen und ihre Erfahrung weitergeben, und junge Meister und Techniker, die genau wissen, daß ein guter Fachmann noch kein guter Lehrer ist. Sie nahmen lernbegierig die Gelegenheit wahr, ihre Menschenkenntnisse zu erweitern, ihre pädagogischen Kenntnisse und ihr Allgemeinwissen zu ergänzen und aus dem Erfahrungsaustausch mit den älteren Kollegen Gewinn zu ziehen. Alle Teilnehmer begrüßten an den Lehrgängen besonders, daß man sich nicht nur traf, um Fachvorträge zu hören, sondern daß man während der Tage gemeinsam am Tagungsort wohnte. Gesellige Abende und Diskussionen auf Spaziergängen führten zu menschlichen Kontakten, die bei weiteren Begegnungen – und dazu wird es nach den ersten guten Erfahrungen gewiß kommen – Früchte tragen werden. Das hörten wir bei unseren Besuchen für den Bericht in WERK UND WIR zum Beispiel immer wieder bei den Gesprächen unter den Teilnehmern: Die gedruck-

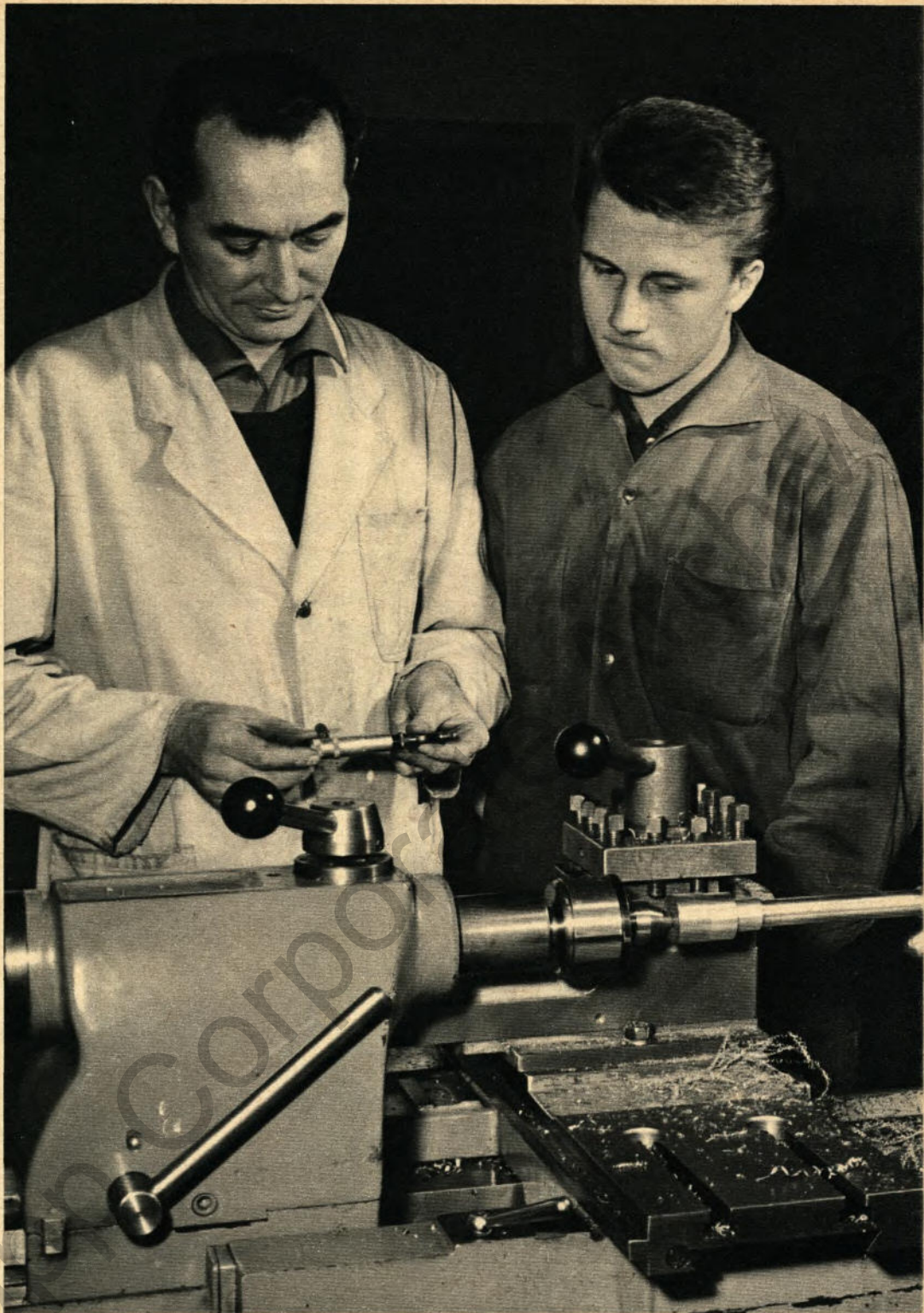
ten Lehrsätze zum Thema Menschenführung sind gut – praktische Hinweise und Aussprachen aber sind ebenso wichtig. Wohlausgewogen war das Tagungsprogramm. Nach einem Überblick über Organisation und Aufbau der deutschen Berufsausbildung kamen der Psychologe und der Arzt zu Wort, denn die Ausbilder sollen junge Menschen formen, die noch in einer schwierigen Entwicklungsstufe stehen. Auch über das Jugendarbeitsschutzgesetz diskutierten die Ausbilder, und weitere Vorträge galten den Fragen der Erziehung Jugendlicher zu mitdenkenden Staatsbürgern und dem Problem: Jugend vor dem Richter. Die Arbeitssicherheit in der Lehrlingsausbildung durfte ebensowenig fehlen, wie die Erziehung zum Kostendenken. Neben diese Vorträge traten praktische Übungen in der Methodik der Arbeitsunterweisung. Abschluß einer jeden Tagung war eine Besichtigung der Westfalahütte und eine zusammenfassende kritische Diskussion.

Ausbilden heißt bilden!

Assessor Wilhelm Sahrhage von der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund ging in sei-

▲ Für vier Tage verließen die Ausbilder die Lehrwerkstätten zum Erfahrungsaustausch in den Lehrgängen. Unser Foto zeigt Ausbildungsleiter Heribert Becker und den Lehrling Wilfried Geitz in der Lehrwerkstatt der Schmiedag AG in Hagen

nem Vortrag über „Wesen und Organisation der Deutschen Berufsausbildung“ von der Feststellung aus, daß man in der Vorbereitung des Jugendlichen auf sein künftiges berufliches Leben die Berufsausbildung einerseits und Allgemeinbildung andererseits nicht als etwas Gegenteiliges ansehen könne. Es gäbe nur einen einheitlichen Bildungsbegriff, und danach bedeute Bildung die Entfaltung aller positiven Anlagen des Menschen, seiner beruflichen wie außerberuflichen Qualitäten. In der Praxis habe sich in der Bundesrepublik die nach dem Grundgesetz frei gewählte Berufsausbildung in der Form der Betriebslehre als die für die deutschen Verhältnisse typische Form entwickelt. Betriebslehre bedeute, daß die Ausbildung von den Betrieben der Wirtschaft selbst wahrgenommen werde. Die eigentliche Verantwortung für die Berufsausbildung im Einzelfall liege da-



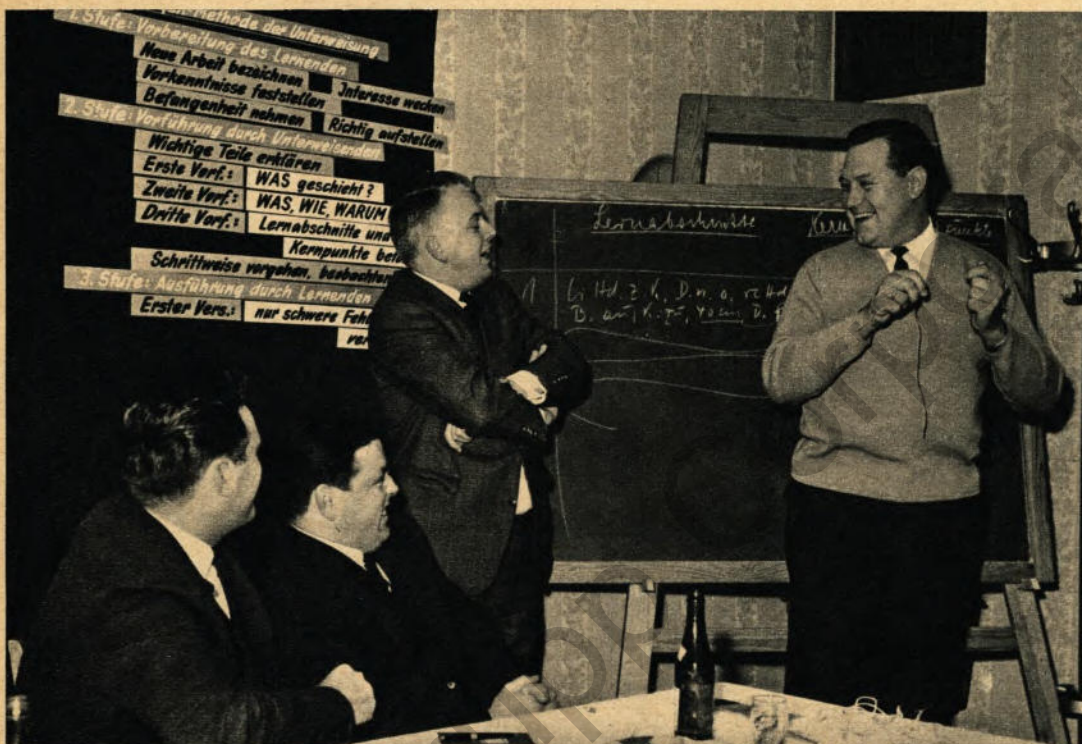
mit beim Betrieb. Daraus folge, daß die Qualität der Ausbildung mit von der Qualität des Ausbildungsbetriebes abhängt. Die Berufsausbildung vollziehe sich entsprechend dem Grundgesetz nach überbetrieblich festgelegten Ordnungsgrundsätzen unter Aufsicht der Industrie- und Handelskammern. Als erstes wichtiges Ordnungsmittel erwähnte Assessor Sahrhage die Berufsbilder, die im Auftrage der Kammern von der Arbeitsstelle für betriebliche Berufsausbildung in Bonn aufgestellt und vom Bundeswirtschaftsminister anerkannt werden. Das Berufsbild lege Art und Dauer der jeweiligen Ausbildung genau fest. Obwohl es rund 450 gewerbliche und 20 kaufmännische Berufsbilder gebe, konzentriere sich

doch die Masse der Lehrlinge auf 15 bis 20 Berufsbilder. Ein zweites wichtiges Ordnungsmittel sei der Einheitslehrvertrag. In ihm würden die Rechte und Pflichten von Ausbildungsbetrieb und Lehrling klar umgrenzt. Mit der Lehrlingsrolle sei ein weiteres Ordnungsprinzip geschaffen worden. Die Eintragung in die Lehrlingsrolle sei Voraussetzung für die spätere Zulassung zur Lehrabschlußprüfung. Die Prüfungszeugnisse der Industrie- und Handelskammern gälten als amtliche Prüfdokumente.

Noch vor der Berufsreife

Dipl.-Psychologe Ben Esleben von der Westfalenhütte sprach zu den Ausbildern über die wichtigen Merkmale der seelischen Entwicklung der Jugendlichen während der Lehrjahre. Zunächst klärte er einige für die Entwicklungspsychologie wichtigen Grundbegriffe und behandelte dann die seelischen Zustandsformen, mit denen sich der Lehrlingsausbilder auseinandersetzen muß, wenn er die jungen Menschen in deren kritischen Jahren verstehen und mit Einfühlungsvermögen richtig behandeln will.

▼ Bei allen vier Lehrgängen beteiligten sich die Ausbilder von elf unserer Werke und Gesellschaften besonders freudig an den praktischen Übungen in der Methodik der Arbeitsunterweisung. Daß es dabei auch manchen Spaß gab, zeigt unser Schnappschuß. Links stehend der Vortragende, Dr. Horney von der Bergschule Bochum, rechts bei einer Übung der Ausbilder Wolfgang Meier, links sitzend seine Kollegen Posur und Bicker



Zu allen Entwicklungsstufen gab Esleben erkennbare Merkmale als Beispiele und zeigte auf, inwieweit Ausbilder die seelischen Phasen bei der Behandlung der Lehrlinge mit deren zeitweilig erhöhter Empfindsamkeit, aber auch großer geistiger Anregungsbereitschaft berücksichtigen können und müssen. Zum Abschluß ging er auf das Problem der Berufsreife ein. Dabei vertrat er den Standpunkt, daß nicht allein die Verlängerung der Volksschuljahre erforderlich sei, sondern daß auch die überbetriebliche Grundausbildung mit Schulunterricht die Voraussetzungen für einen harmonischen Übergang in das Berufsleben bessern müßten.

Pflege der Gesundheit

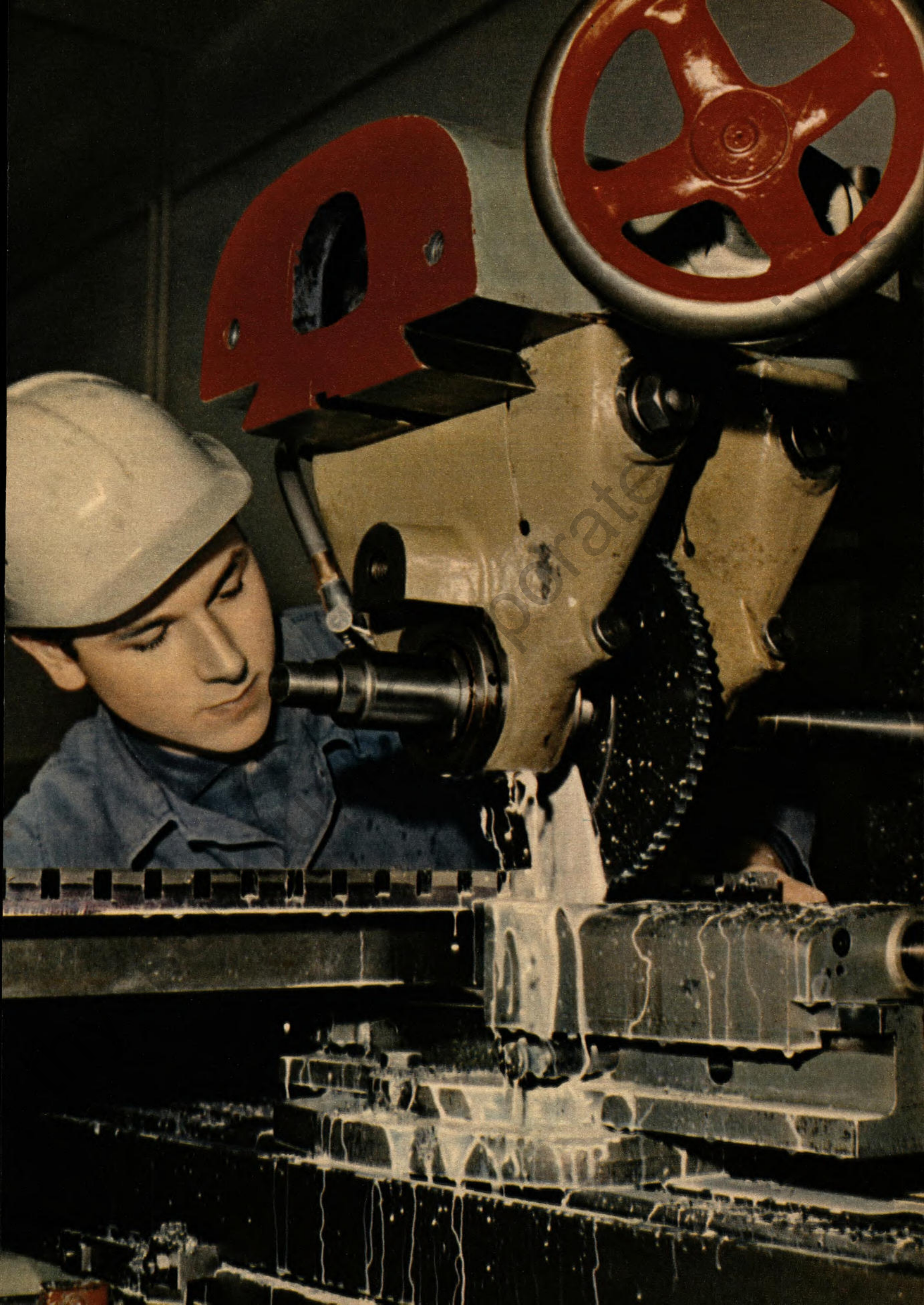
Dr. Arnfried Müller, Werksarzt der Schachtanlage Kaiserstuhl, behandelte das Thema „Bedeutung der Gesundheitsführung und Körperpflege für Jugendliche“. Zunächst betonte er, daß Jugendliche, die nach dem Schulabschluß als Lehrlinge eintraten, in einem Lebensabschnitt stünden, der durch rasches körperliches Wachstum und seelische Entfaltung gekennzeichnet sei. Diese Wandlungen verliefen oft nicht ohne Schwierigkeiten. Insbesondere sei ein ständiger Bewegungsdrang nicht so sehr Ausdruck mangelnder Beherrschung oder fehlender Haltung, er sei vielmehr eine Verhaltensweise, die man ebenso wenig unterdrücken könne wie das Wachstum selbst. Aus Mangel an Bewegungsmöglichkeiten ergäben sich oft Haltungsfehler und Haltungsschäden, zu denen sich Trägheit und Angriffslust gesellten. Gegen Ermüdungserscheinungen und nachlassende Konzentration könnten vielleicht häufigere kurze Arbeitspausen mit Bewegungsmöglichkeiten helfen. Grundbegriffe der Körperpflege seien den 14jährigen keineswegs Allgemeingut, sondern sollten vielmehr vom Ausbilder überprüft und vermittelt werden. Zusammenfassend sagte Dr. Müller am Schluß, der Jugendliche sei nicht ein noch unvollständiger Erwachsener, er sei eine Erscheinungsform des Menschen, der – ebenso wie der Säugling und der Greis – unter einer unausweichlichen altersgebundenen Eigengesetzlichkeit stehe.

Jugendarbeitsschutzgesetz

Assessor Hermann Franksen von der Rechtsabteilung der Hoesch AG sprach über das Jugendarbeitsschutzgesetz der Bundesrepublik vom 9. August 1960. Das Gesetz verwirklichte, so stellte er heraus, für seinen Bereich den Gedanken des sozialen Rechtsstaates, indem es den Betrieben die für die Erhaltung der Gesundheit und Arbeitskraft erforderlichen Beschränkungen auferlege.

◀ Mit je 15 Teilnehmern bei den vier Lehrgängen waren die Gruppen so eingeteilt, daß alle Ausbilder sich an den Gesprächen nach den Vorträgen beteiligen konnten und man sich bald untereinander gut kannte. Dieses Foto zeigt vom vierten Lehrgang von links die Ausbilder Nitsche, Heidelberg, Lambert, Holzer, Duscha, Freund (Leiter der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte), Wirtz, Strathoff, Beinfuhr, Kleinjohann, Dunkel, Weinke, Wasser und Kriegler

► Die Ausbildung der Ausbilder, der dieser Beitrag gilt, hat letztlich den Sinn, dem Nachwuchs an guten Facharbeitern die bestmögliche Berufserziehung zu vermitteln. Unsere Farbseite zeigt den Lehrling Jürgen Kochbeck an der Waagrecht- und Senkrechtfräsmaschine in der Lehrwerkstatt der Hohenlimburger Walzwerke beim Fräsen von Führungen für Ablaufkästen



Unter lebhafter Teilnahme der Ausbilder wurden die für die Lehrwerkstätten besonders wichtigen Abschnitte des Gesetzes erörtert, wie Arbeitszeit und Freizeit der Jugendlichen, Beschäftigungsverbot, Pflichten des Arbeitgebers, Urlaub, Berufsschulpflicht und Gesundheitsfürsorge des Arbeitgebers. Dabei ergab sich aus den praktischen Erfahrungen der Lehrgangsteilnehmer, daß die Anwendung des Gesetzes außerdem durch die Tatsache erschwert werde, daß der Bundesarbeitsminister von seinem wichtigen Recht zum Erlaß der Durchführungsvorschriften, z. B. zu der Frage der gefährlichen Arbeiten oder der Fürsorgepflicht des Arbeitgebers noch keinen Gebrauch gemacht habe.

Assessor Franksen schloß seine Ausführungen mit dem Hinweis auf die Straf- und Bußgeldvorschriften des Gesetzes, mit denen der Gesetzgeber seine Forderungen an die Betriebe durchsetzen könne und die den gesetzesunkundigen Ausbilder unter Umständen in eine schwierige Lage bringen könnten.

Staatsbürger von morgen

Bei der Behandlung dieses Themas fand Dipl.-Handelslehrer Friedhelm Simelka, Hoesch AG, bei den Ausbildern besonders reges Interesse. Er warnte vor materialistischer, egoistischer Denkweise und vor der geringen Bereitschaft zur Mitverantwortung. Politische Bildung sei eine Existenzfrage zukünftiger demokratischer Ordnung. Aus den Erkenntnissen der Jugendkunde sei zu folgern, daß für den Heranwachsenden die politische Bildung ein wichtiger Bestandteil der Erziehung zu einer sittlichen Persönlichkeit bedeute, die zu Entscheidungen fähig sei.

Nach grundsätzlichen Ausführungen über die Begegnung des Bürgers mit der Politik und den Ordnungsfaktoren des demokratischen Staates faßte Simelka die Möglichkeiten der bürgerkundlichen Erziehung auch durch den Ausbilder zusammen. Zu den erzielbaren Ergebnissen gehöre, bei den jungen Menschen den Willen zu formen, sich mehr Wissen um unseren Staat und die jüngste Geschichte anzueignen, die

„demokratischen Spielregeln“ kennenzulernen, sich eine eigene Meinung zu bilden und vom persönlichen Interesse über politisches Mitdenken zur Mitarbeit zu finden.

Jugend vor dem Richter

Oberlandesgerichtsrat Dr. Clemens Amelungen, Düsseldorf, wandte sich an die Ausbilder mit dem Appell, neben dem Elternhaus daran mitzuarbeiten, daß ungefestigte Jugendliche nicht zu Straftaten verführt werden können. In vielen Fällen müsse für ein wenig vorbildliches Elternhaus Ersatz gesucht werden, denn 70 v. H. aller straffällig gewordenen Jugendlichen genössen nicht die notwendige verantwortungsbewußte Führung durch die Eltern. In diesen Familien fehle das wechselseitige Gespräch und Vertrauen. Jugendliche Verbrecher kämen heute nicht mehr aus „Elendsvierteln“, sondern es seien oft Söhne und Töchter angesehener Bürger. Daß sie nicht aus Not straffällig würden, sei Kennzeichen der „Wohlstandskriminalität“: Langeweile, inneres Unausgefülltsein und Überdruß führten in vielen Fällen zum Verbrechen.

Der Grundgedanke des Jugendstrafrechtes sei es, daß Warnung, Korrektur und Erziehung den Vorrang haben sollen vor Abschreckung, Sühne und Vergeltung. Unter den Erziehungsmaßregeln komme den „Weisungen“ des Richters, mit denen er die Lebensführung des Jugendlichen positiv zu beeinflussen versuche, eine besondere Bedeutung zu. Hier könne auch die Hilfe des Ausbilders als Bundesgenosse der Eltern und des Richters einsetzen.

Zum sicheren Arbeiten erziehen!

Dr. Otto Wilmes, der in der Sozialabteilung die Sicherheitsfragen bearbeitet, versuchte in seinem Vortrag, den Ausbildern Wege zu zeigen, auf denen sie die Jungen zu dem notwendigen Sicherheitsbewußtsein erziehen können. Anknüpfend an die Verkehrserziehung in der Schule müßten die Jugendlichen lernen, daß neben dem aufkeimenden Erwerbstrieb der Selbsterhaltungstrieb und die Verantwortung gegenüber den Arbeitskameraden geweckt werden müßten. Die Entfaltung der Persönlichkeit dürfe nie auf Kosten anderer oder auf Kosten der eigenen Sicherheit geschehen. Der Jugendliche müsse zwar lernen, Gefahren zu bestehen, sie aber nicht (wie in Heldensagen oder schlech-

ten Kriegsbüchern) zu suchen oder gar selbst zu schaffen. Besonders wies Dr. Wilmes die Ausbilder darauf hin, daß die Lehrlinge sehr genau beobachteten, ob ihr Meister auch auf diesem Gebiet stets Vorbild sei.

Kein Erfolg ohne Methode

Im Verlauf der Tagungen zeigte sich, wie richtig es war, bei der Programmgestaltung vier Doppelstunden für die „Methodik der Arbeitsunterweisung“ anzusetzen. In lebhaftem Zwiegespräch mit den Ausbildern, aufgelockert und ergänzt durch praktische Übungen, legte Dr. Heinz-Ludwig Horney von der Bergschule Bochum dar, wie wichtig die Methodik in der Arbeitsunterweisung sei. Jede Unterweisung habe die Aufgabe, das Lernen so zu leiten, daß der erstrebte Lernerfolg richtig, sicher und möglichst einfach erreicht werde. Er entwickelte vor den aufmerksam folgenden Meistern eine Vier-Stufen-Methode der Unterweisung.

Als Regel für erfolgreiches Lehren und Lernen wurde herausgestellt, daß der Mensch das am besten behält, was er nicht nur gehört und gesehen, sondern was er selbst getan hat und dazu erklären mußte. Wenn keine Fortschritte erkennbar würden, liege die Schuld oft an der schlechten Methode des Lehrenden.

Abschließend betrachtete die Arbeitsgemeinschaft die lähmenden Folgen unzureichender Arbeitsunterweisung für den einzelnen, für das allgemeine Leistungsniveau und damit für den ganzen Betrieb.

„Was kostet das?“

Arthur Richter, Ausbildungsleiter der Walzwerke Hohenlimburg, hatte die Aufgabe übernommen, mit den Kurssteilnehmern das Thema „Kostendenken – auch in der Lehrwerkstatt“ zu behandeln. In tabellarischen Übersichten machte er zunächst deutlich, was die Ausbildung eines Lehrlings in der Industrie kostet und wie die Kosten der Lehrwerkstatt in der Betriebsabrechnung des Gesamtbetriebes veranschlagt werden. Der Ausbilder habe die Pflicht, den Lehrling schon früh zum Kostendenken zu erziehen, und das begänne schon am ersten Tag der Lehrzeit, wenn man ihn den Wert seines Handwerkszeuges schätzen ließe. Schriftliche Berichte der Lehrlinge über Fehler und Mängel könnten zur Selbstbeherrschung und Sparsamkeit erziehen. Die Lehrlinge sollten ständig dazu angehalten werden, werkstoffsparend zu arbeiten, und die Ausbilder müßten die Lehrlinge laufend über die Kosten der Lehrwerkstatt informieren.

Lehren, wie man lernt

Bei den Ausbilder-Tagungen hatten die Teilnehmer nicht nur Gelegenheit, Fachvorträge zu hören und darüber zu diskutieren, sondern sie konnten über ihre künftigen Aufgaben bei der Heranbildung des betrieblichen Nachwuchses Neues erfahren, konnten darüber sprechen und eine gemeinsame Linie erarbeiten. Hierin lag wohl der größte Gewinn dieser Zusammenkünfte. Aufgabe des Ausbilders sei es – das zog sich als roter Faden durch Vorträge und Diskussionen –, den Lehrling und angehenden Facharbeiter zu lehren, wie man lernt, und schon im jungen Menschen die Bereitschaft zu wecken, sich weiterzubilden und Neues anzunehmen, ohne dabei alles kritiklos hinzunehmen. Der moderne Industriebetrieb erwartet heute und in Zukunft nicht nur den spezialisierten, auf ein enges technisches Fachgebiet ausgerichteten Facharbeiter, sondern den anpassungsfähigen, denkenden und zur Übernahme von Verantwortung bereiten Mitarbeiter.

▼ Zum Abschluß einer jeden Tagung unternahmen die Teilnehmer einen Besichtigungsrundgang durch die Westfalenhütte. Hier die erste Gruppe mit den Ausbildern (von links) Meier, Bickert, Preiß, Korte, Hunold, Becker, Saewe, Höh, Posur, Kaiser und Grube



Wir lasen für Sie

Zum Nachdenken und zur Kritik

Mensch und Arbeit 8/1964

7,3 Millionen arbeitende Frauen

Die vor kurzem bekanntgewordene Auswertung der Arbeitsstättenzählung von 1961 wies für die Bundesrepublik Deutschland ohne Berlin und unter Ausschaltung der deutschen Landwirtschaft rund 22 Millionen Beschäftigte aus, darunter 7,3 Millionen Frauen. Im Vergleich zum Jahre 1950, der vorausgegangenen Arbeitsstättenzählung, hat die Zahl der beschäftigten Männer um fast 33 v. H., von 11,1 auf 14,7 Millionen zugenommen, die Zahl der beschäftigten Frauen dagegen um gut 73 v. H., nämlich von 4,2 auf 7,3 Millionen. Somit war die arbeitende Frau im Jahre 1950 mit 27,5 v. H., im Jahre 1961 dagegen mit 33,1 v. H. der Beschäftigten vertreten.

Die Frau ist besonders im Handel und in den Dienstleistungsbetrieben beschäftigt. Unter den in diesen Wirtschaftszweigen Beschäftigten befinden sich 44 v. H. Frauen. Auch im Bereich der weiterverarbeitenden Industrie gibt es Wirtschaftszweige, die sogar mit überwiegenden Frauenberufen angesprochen werden müssen. So sind 1961 in der Bekleidungsindustrie 77,8 v. H. aller dort Beschäftigten Frauen gewesen, nämlich 440 000 Frauen. Fast ähnlich hohe Prozentanteile von Frauen finden sich auch in der Süßwarenindustrie, in der Tabakverarbeitung und in der Textilindustrie.

„Mensch und Arbeit“ Nr. 8/1964

RUHR WIRTSCHAFT

Freiheit in der industriellen Gesellschaft

Landeskirchenrat Doebling vor den Junioren der Westfälischen Kaufmannsgilde

Der materialistische Glaube an die Eigengesetzlichkeit des Wirtschaftsablaufs sei ein Irrtum, denn die neue Industriegesellschaft sei ihrem Wesen nach auf Freiheit ausgerichtet. Sie erfordere Menschen, die aus gesell-

schaftspolitischer Verantwortung in Freiheit handeln und sich bewußt sind, daß dies nur auf der Grundlage wechselseitiger Verantwortung des „Ich“ zum „Du“ gedeihen kann. Das sagte Kirchenrat Dr. Johannes Doebling, Düsseldorf, den Junioren der Westfälischen Kaufmannsgilde, zu denen er über das Thema sprach: „Der Sinn der Freiheit in der industriellen Gesellschaft“.

Freiheit, so sagte er, äußere sich nicht in völliger Bindungslosigkeit, das wäre Anarchismus. Sie entstehe vielmehr durch die Beziehung zum Gegenüber, durch das Gespräch mit dem „Du“. Das Wagnis, ein solches Gespräch zu führen, müsse jeder freie Mensch auf sich nehmen. Er müsse, wie Kant sagte, „dem Unfreien zur Freiheit verhelfen“. Das sei früher leichter gewesen als heute, denn der moderne Mensch sei durch die umwälzenden wissenschaftlichen Neuerungen unserer Tage heimatlos geworden. Selbst „Mutter Natur“ biete keinen festen Halt mehr. Sie sei nicht mehr statisch, sondern durch die Erfindung des Menschen dynamisch geworden.

Sollten wir als freie Menschen etwa alles wollen, was die Biologen können? Vor gleichen Fragen stehe die moderne Gesellschaft auf wirtschaftlichem Gebiet. Unterliegen wir einer Diktatur des unabänderlichen Produktionsablaufs? Sind wir noch Herren oder bereits Sklaven des wirtschaftlichen Geschehens? Nach wie vor gelte jedoch, daß der Mensch und nicht die Materie im Mittelpunkt des wirtschaftlichen Ablaufs stehe.

„Ruhrwirtschaft“ Nr. 11/1964

salz und oel

Erkenne dich selbst

Selbsterkenntnis ist nicht nur das Schwerste, was es gibt, sondern auch das Unbequemste. Von jeher haben die Menschen immer und überall Mittel und Wege gefunden, vor sich selber Reißaus zu nehmen. Wir verstehen es auch heute sehr gut, uns in Trab zu halten, den Tag mit so vielen Ablenkungen zu füllen, uns den Kopf mit so viel Wissen vollzustopfen und uns so sehr mit anderen Leuten abzugeben, daß wir überhaupt keine Zeit mehr finden, die uns so unheimlich vorkommende und wundervolle Welt unseres eigenen Inneren zu erforschen. Meistens wollen wir es sogar nicht einmal.

Menschen, die sich selbst entfremdet sind, können nicht mehr zu den Quellen ihres Wesens zurückkehren und haben die Fähigkeit der Selbsterneuerung verloren. Es kann vorkommen, daß ein einschneidendes Ereignis – Heirat, Umzug, Veränderung

im Beruf – uns aus der gewohnten Bahn wirft und uns plötzlich enthüllt, wie sehr wir schon gefangen waren in dem bequemen Kokon, in den wir uns eingesponnen hatten. Bezeichnenderweise haben viele Menschen im letzten Weltkrieg erlebt, wie sie unter dem Zwang, ihre bisherige Lebensweise aufzugeben, in sich selbst Kräfte und Möglichkeiten entdeckten, von denen sie bis dahin nichts geahnt hatten. Für die Kunst der Selbsterneuerung ist die heutige Erziehung häufig höchst unwirksam. Nur zu oft gibt man jungen Menschen Schnittblumen in die Hand, anstatt ihnen beizubringen, wie sie ihre Pflanzen selbst ziehen können. Wir stopfen ihnen den Kopf voll mit Neuerungen früherer Zeiten, während wir sie lehren müßten, selbst etwas Neues hervorzubringen. Bezeichnend für Menschen, die sich selbst erneuern, ist es, daß sie in fruchtbaren Wechselbeziehungen zu anderen stehen. Sie sind fähig, Liebe anzunehmen und zu schenken – was beides schwieriger ist, als man gemeinhin glaubt. Die Freuden und Leiden derer, die wir lieben, werden in unsere eigenen Erfahrungen einbezogen und bereichern unser eigenes Leben. Liebe und Freundschaft lockern die Starre des isolierten Ichs und zwingen zu neuen Ausblicken; sie sorgen für ein gesundes Funktionieren der seelischen Schicht, aus der jedes tiefere Verhältnis für alles Menschliche erwächst.

„salz und oel“ Nr. 12/1964
Werkzeitschrift der Wintershall AG, Kassel

UNSER BAYER WERK

Die Lebenserwartung in Europa

Die Lebenserwartung der männlichen Neugeborenen in der Bundesrepublik beträgt 66,7 Jahre, der weiblichen 71,9 Jahre. Die höchste Lebenserwartung in den europäischen Ländern wurde mit männlich 71,4 Jahren und weiblich 74,8 Jahren für die Neugeborenen der Niederlande errechnet. Es folgen die skandinavischen Staaten. Die Lebenserwartung in Schweden beträgt männlich 71,2 Jahre, weiblich 74,9 Jahre; in Norwegen 71,1 Jahre und 74,7 Jahre und in Dänemark 70,4 Jahre und 73,8 Jahre. Niedrigere Ziffern weist Portugal mit 59,8 Jahren der Männer und 65,0 Jahren der Frauen und Spanien mit männlich 58,8 Jahren und weiblich 63,5 Jahren auf. Die Lebenserwartung in der Sowjetunion steht mit 64,4 und 71,7 Jahren auf dem mitteleuropäischen Niveau.

„Unser Werk“ Nr. 11/1964
Werkzeitschrift der Farbenfabriken Bayer AG, Leverkusen

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Mittler sein

Mit dem Januarheft 1955 begann WERK UND WIR seinen dritten Jahrgang. Das war kein Grund, Rückschau zu halten, aber Anlaß genug, darüber nachzudenken, ob wir das verwirklichen konnten, was unsere Mitarbeiter von der Werkzeitschrift erwarteten. Auch heute lohnt es sich noch, darüber nachzudenken. Damals schrieben wir:

Lassen wir das oft besprochene Für und Wider der Werkzeitschrift überhaupt außer Betracht. Wenn und wo heute Werkzeitschriften erscheinen, haben sie eine nicht zu unterschätzende Aufgabe: Mittler und Bindeglied zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft zu sein; diese Aufgabe ist um so wichtiger in einer Zeit, in der die gegenseitige Verpflichtung und Verantwortung von Unternehmensleitung und Belegschaft stärker zum Grundmotiv wirtschaftlichen und sozialen Denkens und Handelns wurde als je zuvor. Die Werkzeitschrift soll also Mittler zwischen den Sozialpartnern sein und nicht etwa nur Mitteilungsblatt der Unternehmensleitung für die Belegschaft. Wenn die Werkzeitschrift darüber hinaus noch den Freunden unserer Gesellschaften über die Geschehnisse in unseren Betrieben und über unsere Erzeugnisse berichtet, so erfüllt sie damit einen weiteren wertvollen Zweck.

Im Sinne echter Mitbestimmung äußerten sich im ersten Heft unserer Werkzeitschrift Vorstand und Gemeinschaftsausschuß unserer Betriebsräte. Wir, die Schriftleitung, schrieben damals: „Wir betrachten als Werk: Arbeit und Kapital, Mensch und Maschine. Wir werden mithin von der Technik und der Produktion sprechen, von dem Planen und Werden, von den Unternehmen und Werkstätten, Betrieben und Abteilungen. Im Mittelpunkt aber steht für uns der Mensch, seine hohe Leistungskraft und sein Wollen, seine Arbeitsfreude und seine Sorgen.“ Haben wir unser Versprechen eingelöst? Unsere Unternehmen, ihre Betriebe und Leistungen haben wir vorgestellt, wir haben auch vom „Planen und Werden“ neuer Anlagen geschrieben und in regelmäßigen Abständen Beiträge über die wirtschaftliche Entwicklung und die Lage unseres Unternehmens gebracht. Wir haben versucht, die wesentlichen sozialen Fragen zu behandeln. Damit wurde der erste Teil unseres Versprechens eingelöst. Haben wir aber auch genügend „den Menschen in den Mittelpunkt“ unserer Werkzeitschrift gestellt? Darüber werden die Ansichten unserer Leser möglicherweise auseinandergehen. Jedenfalls werden wir auch im kommenden Jahr alle Geschehnisse innerhalb und außerhalb des Hoesch-Bereiches so darstellen, daß jeder im Betrieb das Gefühl haben darf, hier wird „meine Angelegenheit“ behandelt.

Messen Brennpunkte der Wirtschaft

Messen sind Brennpunkte der Weltwirtschaft. Auf kleinem Raum und in wenigen Tagen vereinigen sie, was der technische Fortschritt auf dem jeweiligen Fachgebiet hervorgebracht hat. Dem Verbraucher gewähren sie einen Überblick über das Angebot, dem Erzeuger über die Nachfrage. Sie helfen neue Geschäftsverbindungen knüpfen und alte vertiefen.

Allerdings besitzt nicht jede der vielen Veranstaltungen die weitreichende und lang nachwirkende Ausstrahlungskraft wirklich großer Messen. Zweifellos gibt es auch weniger bedeutsame Veranstaltungen, die ihr Bestehen häufig lokalem Ehrgeiz verdanken. Deshalb prüft jeder verantwortungsbewußte Kaufmann sehr genau, an welcher Messe oder Ausstellung er sich beteiligt.

So hatte auch Hoesch im vergangenen Jahr aus den im Messe- und Ausstellungskalender angeführten 300 wichtigsten Veranstaltungen elf ausgewählt, auf denen die mannigfachen Erzeugnisse des Hoesch-Kreises ausgestellt wurden. Von den elf Messen, an denen Hoesch teilnahm – ihre Reihe eröffnete die Münchner Internationale Baumaschinen-Messe im März und beschloß die in Berlin alljährlich stattfindende Deutsche Industrie-Ausstellung im Oktober –, haben wir je eine Aufnahme zu einer lebendigen Rückschau ausgesucht.

Wie 1964 reicht fast in jedem Jahr der Messe-reigen von März bis Oktober – aber auch in der Zwischenzeit gibt es für alle die, die unsere Messen planen, vorbereiten und aufbauen, keine winterliche Ruhepause. Schon wenige Wochen nach dem Ende der letzten Messe treffen alljährlich im Spätherbst die Geschäftsführer oder Verkaufsleiter unserer Werke und Gesellschaften mit den Mitarbeitern der Werbeabteilung zusammen und beraten über die Messebeteiligungen. Dabei wird festgelegt, welche Erzeugnisse bei den einzelnen Ausstellungen gezeigt werden, denn eine internationale Mustermesse muß selbstverständlich anders beschickt werden als eine Fachmesse, die bestimmten Warengruppen vorbehalten ist. So trägt jede Messe je nach den Erzeugnissen, die bei ihr in den Vordergrund rücken, aber auch je nach ihrem Standort ein anderes Gesicht, das dennoch in jedem Fall und auf den ersten Blick ein unverwechselbares Hoesch-Gepräge besitzen soll.

Ist der Hoesch-Messekalender mit allen Angaben über Zeit, Ort, Art und Beschickungsweise der jeweiligen Messen zusammengestellt, bereiten die einzelnen Werke und Gesellschaften die angemeldeten Schaustücke vor. Zugleich vereinbart die Werbeabteilung der Hoesch AG mit den einzelnen Messeleitungen die Lage und die Größe unseres Standes. Ist das geschehen, werden Entwürfe – manchmal sogar kleine Modelle – der einzelnen Stände angefertigt, bis Gestalt und Aussehen jedes Standes festliegen. Darauf fertigen die Handwerker – soweit es irgend geht – die einzelnen Standteile vor, damit der Auf- und Abbau möglichst wenig Zeit in Anspruch nimmt, weil sich die Messetermine nicht selten überschneiden.

So stellt die Teilnahme an jeder einzelnen Messe viele unterschiedliche Aufgaben, die alle zur richtigen Zeit gelöst werden müssen. Es sind Aufgaben, die sich über das ganze Jahr hinziehen und deren Vielfalt die gute Zusammenarbeit von Kaufleuten, Werbefachleuten, Architekten, Grafikern, Technikern und Handwerkern voraussetzt. Das Ergebnis dieser Arbeit aber soll, wie unsere Bildfolge über die Messen 1964 zeigt, in jedem einzelnen Fall eine eindrucksvolle, überzeugende Visitenkarte unseres Unternehmens sein.



Hoesch Messekalender 1964

**14. 3. – 22. 3.
München**

Auf der Münchener Bauma, einer internationalen Baumaschinenmesse, trat Hoesch zum erstenmal mit einem eigenen Stand auf, der alle teilnehmenden Gesellschaften aus dem Hoesch-Kreis vereinigte. Planierraupen und Rohrgerüste der Schmiedag, Spundwände, Rohre, Drahtseile und Platal vermittelten den Messebesuchern die Vielfalt der für den Bauparkt bestimmten Hoesch-Erzeugnisse



**12. 4. – 25. 4.
Mailand**

Unser Bild zeigt den vor wenigen Wochen seiner Krankheit wegen zurückgetretenen italienischen Staatspräsidenten Segni bei einem Besuch der Internationalen Mustermesse in Mailand vor unserem Messestand, auf dem vor allem Platal-Erzeugnisse ausgestellt waren



**26. 4. – 5. 5.
Hannover**

Die Hannover-Messe war die bedeutendste der in- und ausländischen Messen, auf denen 1964 das blaue Hoesch-H zu sehen war. Die Erzeugnisse unserer Werke und Gesellschaften waren im eigenen Messehaus an der Stahlstraße ausgestellt (unser Bild), aber auch in der Halle der Chemie zeigten wir Platal und in der Halle der Lagereinrichtungen das Selbstbausystem des Werkes Federstahl. Auf dem Freigelände besichtigten viele Gäste den Hoesch-Bungalow und den Schmiedag-Stand



**15. 5. – 25. 5.
Budapest**

Wie bei ausländischen Messen üblich, vermittelte auch unser Stand auf der Internationalen Messe in Budapest neben den besonders herausgestellten Erzeugnissen, zu denen Platalbleche, Ringe veredelten Bandstahls und Rohrabchnitte zählten, eine knappe Gesamtübersicht über unser Unternehmen



**21. 5. – 31. 5.
München**

1964 wiesen wir auf der Internationalen Handwerksmesse vor allem auf die mannigfachen Möglichkeiten der Hoesch-Selbstbauprofile, auf Schweißelektroden der Westfalenhütte und auf Platal hin



**1. 6. – 20. 6.
Barcelona**

Während des Deutschen Tages besuchte Dr. Allardt, der deutsche Botschafter in Spanien, auch unseren Stand auf der Internationalen Mustermesse in Barcelona. Auf unserem Bild sehen wir von links nach rechts: Wolfgang Hilgers von Hoesch Export, José Luis Carro, den Leiter der Geschäftsstelle Madrid, Dr. Allardt, Attaché Dr. Seldis und Werner Horstmann von der Hauptverwaltung



**4. 6. – 14. 6.
Essen**

Die Arbeitsgemeinschaft deutscher Bauzentren ist Träger der Deutschen Bauausstellung Deubau, auf der wir Normbauteile aus Bandstahl, darunter Tektal, das selbsttragende Dachsystem, sowie Platal und die Schmiedag-Kleinraupe vorstellten



**7.6.-21.6.
Posen**

In Posen findet alljährlich eine der wichtigsten Ostmessen statt. Schon seit Jahren sind wir mit unserem Stand in der Halle der Bundesrepublik vertreten. Die ausgestellten Erzeugnisse bieten einen Querschnitt durch die gesamte Hoesch-Fertigung



**19.6.-27.6.
Frankfurt**

An der Achema 1964, einer Ausstellung für chemisches Apparatewesen, beteiligten wir uns insbesondere mit Platal, da Platal ein ausgezeichneter Werkstoff für das „Umman-teln“ von Rohrisolierungen ist



**13.9.-4.10.
Brünn**

Eine traditionsreiche Messe ist die Internationale Mustermesse in Brünn in der Tschechoslowakei. Wie in den Vorjahren konnten wir zahlreiche Besucher über die Vielfalt der Hoesch-Erzeugnisse unterrichten



**19.9.-4.10.
Berlin**

Die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten von Stahl, vor allem auf dem Gebiet des Bauwesens, veranschaulichte auf der „Deutschen Industrieausstellung“ in Berlin der Gemeinschaftsstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Hoesch hat zur Ausstattung dieses Gemeinschaftsstandes nicht nur mit einer Reihe seiner Erzeugnisse, sondern auch mit einem Großfoto aus unserem Siemens-Martin-Stahlwerk 3 beigetragen



Gegensätzliche Ansichten zur Vermögensbildung



Zur Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände

Die vielseitigen Fragen, die das Problem der Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand aufwirft, beherrschten die diesjährige Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung Deutscher Arbeitgeberverbände, die am 3. Dezember in der Stadthalle zu Bad Godesberg stattfand. Dabei trat klar zutage, wie gegensätzlich die Auffassungen sind, die Bundesarbeitsminister Theodor Blank und Professor Siegfried Balke, der Präsident der Bundesvereinigung, auf dem Gebiet der Eigentumsbildung vertreten.

Theodor Blank bittet Arbeitgeber um Mithilfe

Bundesarbeitsminister Blank, der als erster sprach, leitete seine Ausführungen mit der Feststellung ein, daß die Sozialpolitik ihre Aufgabe seit dem vorigen Jahrhundert grundlegend geändert habe. Am Ausgangspunkt der klassischen Sozialpolitik des vergangenen Jahrhunderts habe das Ziel gestanden, den Menschen des herausziehenden industriellen Zeitalters durch ein vielfältiges System der sozialen Sicherung vor Not, Armut und Elend zu bewahren. Im Verlauf der letzten hundert Jahre habe sich aber das Realeinkommen je Kopf der Bevölkerung mehr als verdreifacht. Die Sozialpolitik habe es deshalb nicht mehr mit der Bewältigung von Massenelend zu tun, sondern mit einem System der sozialen Sicherung, die das ganze Volk umfasse. Der Staat allein sei allerdings nicht fähig, mit der Fülle der sozialen Probleme fertig zu werden. Ohne die Mithilfe der gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Gruppen könne keine soziale Ordnung entstehen. Deshalb bejahe die Bundesregierung die Autonomie der Sozialpartner. Sie könne und werde ihnen die Verantwortung

für die Gestaltung der Arbeitsbedingungen nicht abnehmen. Es sei nicht einzusehen, daß die Unternehmer die Gestaltung des Sozialbereichs dem Staat überlassen sollten. Heute gehöre zum Unternehmer, daß er „zugleich Sozialpolitiker im öffentlichen Leben und Sozialpraktiker in seinem Betrieb um der Menschen willen sei, die mit ihm arbeiten“.

Theodor Blank legte dann in kurzen Worten seine Auffassung über die Aufgaben der Sozialpolitik dar. Er erklärte: „Aufgabe der Sozialpolitik in unserer Zeit ist, das bewährte System unserer sozialen Sicherung zu erhalten, ja, noch auszubauen und zu ergänzen, wo es Mängel zeigt. Ein ungehemmter Ausbau dagegen muß vermieden werden. Er würde unsere Finanzkraft übersteigen, die Freiheit der Person einengen, die Chance ihrer eigenverantwortlichen Verwirklichung in Frage stellen und damit die innersten Lebenslinien unseres Gemeinwesens gefährden. Diesen Weg wollen wir nicht gehen. Der gestiegene und noch steigende Wohlstand gibt der Sozialpolitik eine gute Chance, der sozialpolitischen Betätigung des Staates das Korrektiv einer stärkeren persönlichen Verantwortung entgegenzusetzen. Allerdings muß auch der Sinn für diese geweckt werden. Das ist das Ziel meiner Sozialpolitik in den vergangenen Jahren gewesen; ja, der eigentliche Inhalt der Sozialreform.“

Breite Streuung des Eigentums unentbehrlich

Dieser Vorstellung entspräche, wie Theodor Blank fortfuhr, durchaus die jüngste eigentumspolitische Initiative der Bundesregierung. Die breite Streuung des Eigentums sei eine für die Ordnung und das Wohlergehen der menschlichen Gesellschaft unentbehrliche Einrichtung. Der Prozeß der wirtschaftlichen Entwicklung habe leider zu einer Zusammenballung des Eigentums in den Händen einer Minderheit geführt, während die große Mehrheit nur geringe Teile des Eigentums und geringe Anteile an den Produktionsmitteln besäße. Nun sei es an der Zeit, den Vermögenszuwachs gerechter zu verteilen. Dabei habe die Bundesregierung ihre Vorstellungen auf diesem Gebiet nicht geändert. Schon nach dem Regierungsentwurf des Vermögensbildungsgesetzes von 1960 seien Tarifverträge über vermögenswirksame Leistungen zulässig gewesen.

Wenn nunmehr die Bundesregierung in ihrem neuen Vermögensbildungsgesetz die Zulassung von Tarifverträgen über vermögenswirksame Leistungen erneut vorschläge, könne darin weder eine Freiheitsbeschränkung für die Arbeitgeber noch für die Arbeitnehmer gesehen werden. Die Vorstellung, Tarifverträge seien ein Zwangsmittel, stamme aus dem vorigen Jahrhundert. Er glaube dagegen, daß eine freiheitliche Wirtschafts- und Gesellschaftsordnung ohne das Ordnungselement Tarifvertrag gar nicht auskommen könne.

Eine Reihe Einwände vorwegnehmend, sagte Theodor Blank: „Nun wird vielfach aus Ihren Kreisen behauptet, für den Arbeitnehmer bedeuten Tarifverträge über vermögenswirksame Leistungen Zwangssparen. In Wirklichkeit aber wird hier niemand gezwungen, sondern jedem nur die Chance geboten, Eigentum zu erwerben. Ich kann mir nicht vorstellen, daß eine Gewerkschaft gegen den Willen auch nur einer ins Gewicht fallenden Minderheit ihrer Mitglieder solche Tarifverträge abschließt. Wenn sie sich also für Tarifverträge über vermögenswirksame Leistungen einsetzt, ist das für die beteiligten Arbeitnehmer keineswegs ein Zwang zum Sparen, sondern entspricht ihrem freien Willen, den sie in den demokratisch organisierten Vereinigungen der Arbeitnehmer geltend machen können... Wer trotzdem vermögenswirksame Leistungen auf Grund von Tarifverträgen als Zwangssparen bezeichnen will, muß eigentlich auch den tarifvertraglich vereinbarten Urlaub als Zwangsurlaub kennzeichnen.“

Wenn weiter eingewandt werde, bei tarifvertraglich vereinbarten vermögenswirksamen Leistungen handele es sich um Geschenke, so scheine dieser Einwand aus der Vorstellungswelt des vorigen Jahrhunderts zu kommen. Die Gegenleistung des Arbeitnehmers bestehe in seiner Arbeit. Gleichgültig, ob der Lohn bar ausgezahlt oder als vermögenswirksame Leistung auf ein Sparkonto überwiesen werde, stets handele es sich um Lohn für geleistete Arbeit, nicht aber um Geschenke.

Abschließend betonte Theodor Blank noch einmal mit vollem Nachdruck: „Wie die Bundesregierung schon in ihrer Regierungserklärung von 1961 gesagt hat, wäre es verhängnisvoll, wenn bei immer größerer Vermögenskonzentration das Volk schließlich aus einer kleinen Schicht von wohlhabenden Herrschern über die Wirtschaft und der großen Masse eigentumsloser Arbeitnehmer bestünde. Deshalb setzt sich die Bundesregierung im Interesse des ganzen Volkes, nicht nur der Arbeitnehmer, dafür ein, daß möglichst viele Bürger Eigentum bilden. Eine Gesellschaft, die maßgeblich auf dem Privateigentum beruht, ist um so stabiler, je mehr Eigentümer sie hat; um so freier und ungestörter können sich auch jene persönlichen Kräfte entfalten, die wir für die tragenden Werte der Gesellschaftsordnung halten: Initiative, Selbstverantwortung, Arbeitsfreude und Eigenvorsorge.“

Siegfried Balke fordert: Kein weiterer Schritt zum Versorgungsstaat

Siegfried Balke, der Präsident der Bundesvereinigung, wandte sich nicht nur gegen die Pläne des Bundesarbeitsministers zur Vermögensbildung, sondern auch gegen die arbeitsrechtliche Lösung der Lohnfortzahlung sowie gegen die Bestrebungen, die Versicherungspflicht erheblich auszuweiten. Im gegenwärtigen Zeitpunkt sollten, so erklärte Siegfried Balke, keine grundsätzlichen Entscheidungen getroffen werden, die einen weiteren großen Schritt zum Versorgungsstaat hin

bedeuten würden. Das gälte insbesondere für die Vorschläge, die der Bundesrat zum Regierungsentwurf eines Gesetzes zur Beseitigung von Härten in den gesetzlichen Rentenversicherungen gemacht habe.

Diese Vorschläge sehen die Erhöhung der Versicherungspflichtgrenze auf das 3½fache der gegenwärtigen allgemeinen Bemessungsgrundlage und damit eine künftige Beweglichkeit (Dynamisierung) dieser Grenze vor, sie erhöhten die Versicherungspflichtgrenze auf zunächst 2100 DM monatlich und bezögen fast alle Angestellten in die Versicherungspflicht ein. Nach Professor Balkes Ansicht besteht kein Zweifel, daß diese Vorschläge unsere soziale Ordnung grundsätzlich änderten. Wenn überhaupt im gegenwärtigen Zeitpunkt die Frage der Versicherungspflichtgrenze aufgegriffen werden solle, so könne es sich nach Auffassung der Bundesvereinigung nur darum handeln, „Korrekturen durchzuführen, nicht aber darum, Eingriffe in unser System vorzunehmen, die ihrer ganzen Art nach unwiderruflich wären“.

Anschließend unterstrich Professor Balke mit großem Ernst die Bereitschaft der Wirtschaft,

Zur Verwirklichung dieses Zieles sei in den vergangenen Jahren viel geschehen. Man denke nur an den hohen Lebensstandard, die steigenden Sparleistungen und an die weit ausgebauten Alterssicherung. Die Erfahrungen der Bundesvereinigung bestätigen darüber hinaus die Richtigkeit jener demoskopischen Untersuchungen, nach denen dort, wo tatsächlich Unzufriedenheit in Kreisen der Arbeitnehmerschaft besteht, diese Unruhe weniger auf die bestehende Vermögensverteilung als auf andere Faktoren zurückzuführen sei. An der Spitze der in diesem Zusammenhang gestellten Forderungen stehe der Wunsch nach stabilen Preisen und stabiler Währung.

Greife der Staat jedoch bei der Eigentumsbildung mit Zwangsmaßnahmen ein, sei dies im Grunde nichts anderes als eine verkappte Enteignung. Tarifverträge gestalteten kollektiv die Arbeitsbedingungen, die das Verhältnis zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern bestimmten. Setze man dieses Instrument mit der Möglichkeit des Arbeitskampfes ein, um gesellschaftspolitische Ziele wie die Eigentumsbildung zu verwirklichen, so tue man einen entscheidenden Schritt zum Kollektivismus.

so kann er nicht ohne Schaden durch Zwang ersetzt werden. Ein solcher Zwang ist unserer Gesellschafts- und Wirtschaftsordnung fremd.“

Walter Weddigen betont:

Produktivität der Wirtschaft erhalten

Auch Professor Walter Weddigen, Volkswirtschaftler und Sozialpolitiker an der Universität Erlangen-Nürnberg, der nach der Rede des Bundesarbeitsministers über „Selbstverantwortung und Gemeinschaft in der deutschen Sozialpolitik“ sprach, stützte die Ansicht der Bundesvereinigung, die Professor Balke so eindrücklich vertrat.

Zur Frage der Umverteilung von Einkommen und Vermögen erinnerte er zunächst daran, daß schon vor Jahrzehnten angesehene Sozialpolitiker festgestellt hätten, daß selbst eine völlige Aufteilung aller Vermögen und Einkommen in Deutschland die wirtschaftliche Lage der Arbeitnehmer nicht nennenswert höbe. Viel wichtiger sei, die Produktivität unserer Sozialen Marktwirtschaft zu erhalten, denn sie bestimme ja die Größe des überhaupt zu verteilenden Kuchens. Nun sei aber gerade die



▲ Bundesarbeitsminister Theodor Blank wählte die stark umstrittenen Fragen der Vermögensbildung für Arbeitnehmer zum Thema der Ansprache, die er auf der Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände am 3. Dezember in Bad Godesberg hielt



▲ Professor Siegfried Balke, der Präsident der Bundesvereinigung, wandte sich gegen die Vorschläge des Bundesarbeitsministers zur Vermögensbildung, obwohl er die Vermögensbildung für Arbeitnehmer grundsätzlich begrüßte, und warnte, weitere Schritte auf den Versorgungsstaat hin zu machen



▲ Professor Walter Weddigen, der an der Universität Erlangen/Nürnberg einen Lehrstuhl für Volkswirtschaft innehat, forderte, die Selbstverantwortung jedes einzelnen zu stärken

die vollen Lasten für die Lohnfortzahlung an Arbeiter im Krankheitsfalle zu übernehmen, wenn gleichzeitig eine vernünftige Krankenversicherungsreform zustande komme, die die Betriebe vor unberechtigter Inanspruchnahme schütze, die Selbstverantwortung der Versicherten fördere und die Krankenkassen bei kurzfristigen Erkrankungen finanziell entlaste. Die Koppelung der Lohnfortzahlung mit einer sogenannten „Kleinstreform“ der Krankenversicherung könne hierfür keinen Ersatz bieten und weder jetzt noch später vom Parlament verantwortet werden.

Stabile Preise an erster Stelle der Wunschliste

Nach diesen einleitenden Bemerkungen griff auch Professor Balke das Thema der Vermögensbildung für Arbeitnehmer auf. Er erklärte, daß die Bildung von privatem Eigentum in den Händen immer breiterer Kreise des deutschen Volkes ein Ziel sei, das aus gesellschaftlichen, wirtschaftlichen und allgemeinpolitischen Gründen von der Bundesvereinigung seit langen Jahren voll bejaht werde.

mus. Hierin liege die grundsätzliche Bedeutung der Entscheidung, die der Bundestag zu fällen habe.

An dieser Entscheidung führe auch keine noch so wohlgemeinte Diskussion vorbei, ob es sich bei den zu vereinbarenden Leistungen um „Lohn“, „zusätzlichen Lohn“ oder um „sonstige Leistungen des Arbeitgebers“ handle. Denn seien diese Leistungen Lohn, so müßten sie der freien Verfügung des Arbeitnehmers unterliegen. Täten sie dies nicht oder würden sie als Leistungen unabhängig von Lohn und Arbeitsverhältnis behandelt, so hätten Kollektiv und Versorgungsstaat einen Einbruch in unsere freiheitliche Ordnung erzielt.

Professor Balke fuhr abschließend fort: „Wir messen der Frage der Verfügungsfreiheit der Arbeitnehmer außerordentliche Bedeutung bei. In einer freien Gesellschaftsordnung ist privates Eigentum untrennbar verbunden mit freier Verfügbarkeit über das gebildete Eigentum und eigenverantwortlicher Entscheidung zur Bildung von Eigentum. Das gesellschaftspolitische Ziel einer breiten Eigentumsbildung setzt einen auf individuellen Eigentumserwerb gerichteten Willen der Betroffenen voraus. Sollte er fehlen,

Selbstverantwortung des einzelnen der dynamische Motor der Sozialen Marktwirtschaft, während die gemeinwirtschaftlichen Bindungen als der soziale Bestandteil unserer Wirtschaftsordnung mehr dem Öl zu vergleichen seien, das, gleichfalls unentbehrlich, die Reibungen in diesem Motor beseitige oder mildere.

Professor Weddigen schloß seinen Vortrag mit den Worten: „Fördern wir daher noch wirksamer als bisher die Allgemeinbildung und die Ausbildung unseres Nachwuchses und vor allem auch die weitere Fortbildung der bereits ausgebildeten Kräfte. Brechen wir damit jedes Bildungsmonopol, machen wir unserem tüchtigen Nachwuchs ohne Rücksicht auf Herkunft und Beziehungen den Weg nach oben frei. Fördern wir insbesondere auch noch viel mehr die Zugänglichkeit und die Transparenz der Märkte, auf denen dieser Nachwuchs nach seiner Aus- und Fortbildung zu konkurrieren hat, um so überall die Tüchtigsten an die führenden Stellen zu bekommen und jede Pfründe auszuschließen. Nur so wahren wir das Gleichgewicht von Selbstverantwortung und Gemeinschaft, das unser Volk auf die Dauer leistungsfähig erhalten kann.“

Drei 60jährige



Emil Wiegmann

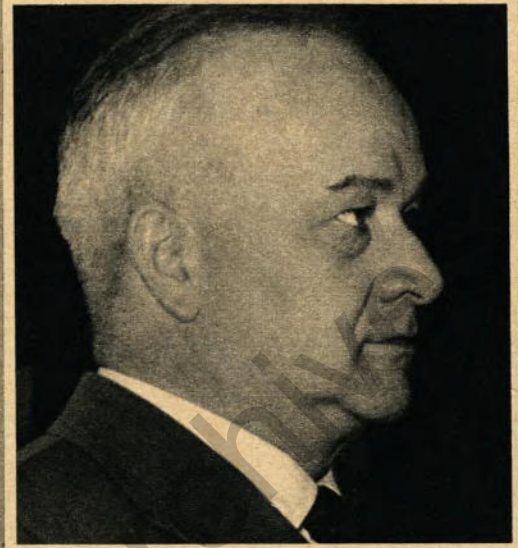
Der 15. Januar, an dem Emil Wiegmann vom Direktorium der Walzwerke Hohenlimburg seinen 60. Geburtstag feiert – zu dem auch wir herzlich Glück und alles Gute wünschen –, ist zugleich ein Tag der Rückschau und der Besinnung auf seine mehr als 30jährige erfolgreiche Arbeit im Dienst der Hoesch Werke.

Emil Wiegmann ist Dortmunder. Am 15. Januar 1905 geboren, nahm er 1922 beim Hoesch Eisenhandel in Dortmund die kaufmännische Lehre auf. Nach ihrem Abschluß war er zwei Jahre als Korrespondent tätig. 1927 wechselte er zur Eisenhandels-gesellschaft Klöckner & Co. nach Hagen, und 1939 kehrte er als Handlungsbevollmächtigter zu Hoesch zurück.

Zunächst bei der Hager Niederlassung des Hoesch Eisenhandels beschäftigt, wurde Emil Wiegmann 1943 als Prokurist nach Dortmund gerufen – 1950 übernahm er die Leitung des Verkaufs der heutigen Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, 1955 wurde er zum Verkaufsdirektor ernannt, 1957 zum stellvertretenden und 1959 zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt. Nach der Umwandlung der Walzwerke Hohenlimburg in eine Zweigniederlassung der Hoesch AG wurde er Mitglied des Direktoriums.

Wie vor fünf Jahren zu seinem 25jährigen Dienstjubiläum immer wieder betont wurde, ist Emil Wiegmann ein Mensch, den umfassende Kenntnisse und eine ungewöhnliche Arbeitskraft auszeichnen. Stets erfüllt ihn die Verpflichtung, mit allen Schwierigkeiten des Verkaufs fertig zu werden, mit einer Aufgabe also, die im konjunkturellen Auf und Ab oft nur schwer zu bewältigen ist. Alle, die Emil Wiegmann kennen, schätzen seine Sachlichkeit und seine unbedingte Zuverlässigkeit. Sie wissen, wie ernst er es mit allen Pflichten nimmt und daß auf seine Hilfsbereitschaft stets Verlaß ist.

Nur selten kommt Emil Wiegmann dazu, seinen vielfältigen Neigungen nachzugehen, zu denen vor allem die Musik und ein gutes Buch gehören. Für die Zukunft wünschen wir ihm deshalb ein wenig mehr freie Zeit, gute Gesundheit und auch weiterhin viel Erfolg bei der Arbeit.



Hans Pletzer

Zu seinem 60. Geburtstag am 18. Januar werden Hans Pletzer, Vorstandsmitglied der Schmiedag, die herzlichsten Glückwünsche aller Mitarbeiter erreichen, denn sie haben ihn in 23 arbeits- und erfolgreichen Jahren als kenntnisreichen Vorgesetzten und warmherzigen Menschen kennen und schätzen gelernt.

Hans Pletzer stammt aus Hagen. Er wurde am 18. Januar 1905 geboren. Nach erfolgreichem Abschluß des Technikums legte er eine 3jährige Lehre ab und suchte dann bei mehreren Gesenkschmieden Erfahrungen auf dem Gebiet des Schmiedens zu gewinnen und zu vertiefen. Im März 1927 trat Hans Pletzer als Betriebsleiter in die Dienste der damaligen Hagen-Grüntaler

passiert
notiert
fotografiert



Nicht weniger als 13 Referate und eine Filmvorführung standen auf dem Programm der Verkaufstagung, die unsere Rohrwerke am 4. Dezember 1964 in Dortmund veranstalteten. Teilnehmer dieser Tagung waren die Leiter unserer Geschäftsstellen und unsere vor allem im Rohrgeschäft tätigen Kaufleute (Bild oben). Da lange diskutiert wurde, zog sich die Veranstaltung, deren Vortragsthemen von „Rohrschweißmethoden“ bis zum „Stahlmuffenrohrgeschäft“ reichten, bis

Eisenwerke, die sich ein Jahr später mit vier weiteren Gesellschaften zur Schmiedag zusammenschlossen und mit Hoesch verbanden. Fünf Jahre später verließ Hans Pletzer die Schmiedag, doch kehrte er am 1. Januar 1947 als Betriebschef des Werkes Grüntal zu Hoesch zurück. Am 1. November 1949 wurde er als Vorstandsmitglied zum technischen Leiter der Schmiedag berufen.

Die umfassenden Erfahrungen, die sich Hans Pletzer auf seinem Arbeitsgebiet erworben hat, befähigten ihn zu der besonders schweren und verantwortungsreichen Arbeit in den Nachkriegsjahren, als es galt, die im Krieg stark zerstörten Betriebsstätten wieder aufzubauen. Unter seiner technischen Leitung konnten die einzelnen Betriebe erweitert und den sich ständig ändernden Erfordernissen angepaßt werden, so daß die Schmiedag heute zu den bedeutendsten Gesenkschmieden Deutschlands zählt.

Hans Pletzers gerader Charakter, sein Verständnis und warmherziges Mitempfinden sicherten ihm durch all die Jahre hindurch das Vertrauen und die Zuneigung seiner Mitarbeiter.

Zu seinem 60. Geburtstag möchten auch wir mit unseren aufrichtigen Glückwünschen nicht abseits stehen und Hans Pletzer Gesundheit und weiterhin alles Gute wünschen.



Walter Otto

Am 12. Januar vollendet Walter Otto, kaufmännisches Vorstandsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland, das 60. Lebensjahr. In der Reihe der Gratulanten möchten wir nicht fehlen und dem „Geburtstagskind“ herzliche Glückwünsche für viele weitere Jahre in Gesundheit und voller Schaffenskraft übermitteln.

Walter Otto ist in Dortmund geboren. Hier begann auch sein beruflicher Werdegang, und zwar bei der Maschinenfabrik Deutschland, der er nun schon seit 37 Jahren seine ganze Arbeit und Schaffenskraft widmet. Nach dem Besuch der Oberschule absolvierte Walter Otto ein Ingenieurpraktikum und anschließend eine zweijährige kaufmännische Lehre im Stahlhochbau

und Brückenbau. 1927 kam er dann zur Maschinenfabrik Deutschland und arbeitete zunächst als Verkaufskorrespondent. Zehn Jahre später erhielt er Handlungsvollmacht und 1939 Prokura. Im Jahre 1952 wurde er zum Titulardirektor ernannt und am 1. Januar 1961 als kaufmännisches Mitglied in den Vorstand berufen.

Als wir ihn nach einigen Höhepunkten in der jahrzehntelangen Arbeit bei Hoesch befragten, sagte er in seiner bescheidenen, zurückhaltenden Art, da gäbe es „nicht viel Sensationelles“ zu berichten, er habe immer „nur“ für einen sicheren Absatz der Erzeugnisse geradestehen müssen. An einen besonderen Einschnitt erinnerte er sich aber noch genau: an das Jahr der Währungsreform, als sich das Werk im Erzeugungsprogramm umstellen mußte. Bis dahin war die Eisenbahn der Hauptkunde gewesen, und als zum Beispiel die Elektrolokomotive die Schiene eroberte, brauchte man keine MFD-Drehscheiben mehr. Damals entwickelte das Werk Schwerkräne und besonders Hüttenwerkskräne, mit denen man sich auf dem Markt bald durchsetzte. Einen ähnlichen Wandel gab es im Werkzeugmaschinenbau. Die Maschinenfabrik Deutschland wandte sich daher stärker dem Bau von Schwerdrehbänken und Walzendrehbänken zu, die heute in alle Welt geliefert werden.

Wenn Walter Otto nach einem arbeitsreichen Tag daheim Entspannung sucht, greift er gern in seine umfangreiche Plattensammlung, um klassische Musik zu hören – oder auf dem gefüllten Terminkalender steht der Besuch eines guten Konzertes. Zu seinem Ehrentag wünschen wir ihm, daß er sich auch weiterhin neben seiner erfolgreichen Arbeit diesem schönen Steckenpferd widmen kann!



in den Abend hinein. Unser Bild links zeigt Martin Paatz, Direktionsmitglied der Hoesch AG Rohrwerke, als er die Informationstagung eröffnete. An der Stirnseite der hufeisenförmigen Tafel erkennen wir von links nach rechts: Heinz Groß und Willy Schubert vom Direktorium der Rohrwerke, Gerhard Elkmann vom Vorstand unserer Gesellschaft, Martin Paatz, Karl Thoenke, vom Direktorium der Rohrwerke, und Heinz Handwerker, Prokurist bei der Hauptverwaltung.

Neun brasilianische Bischöfe, die am Konzil in Rom teilgenommen hatten, hielten sich auf der Rückreise einige Tage in der Bundesrepublik auf.

Die in ihrer Heimat einsetzende Industrialisierung bestimmte die geistlichen Herren, sich über die Sozialarbeit der Kirche in Deutschland und über die Sozialpolitik der Bundesregierung und der Unternehmen zu unterrichten. Ein Rundgang über die Westfalenhütte und ein langes, anschlie-

ßendes Gespräch vermittelten den brasilianischen Gästen einen umfassenden Eindruck deutscher Arbeitsbedingungen. Auf unserem Bild von links nach rechts: Professor Luiz Viegas, Bischof Casullo, Christa Schwenz von der Kommende Dortmund, Erzbischof Rossi, Vorsitzender der Nationalen Bischofskonferenz, Michael Ebel von der Kommende, Bischof Gonzalez, Werksführer Willi Suttrop, Bischof Pereira, Dolmetscher Felix Garcia und Bischof Vasquez Diaz.

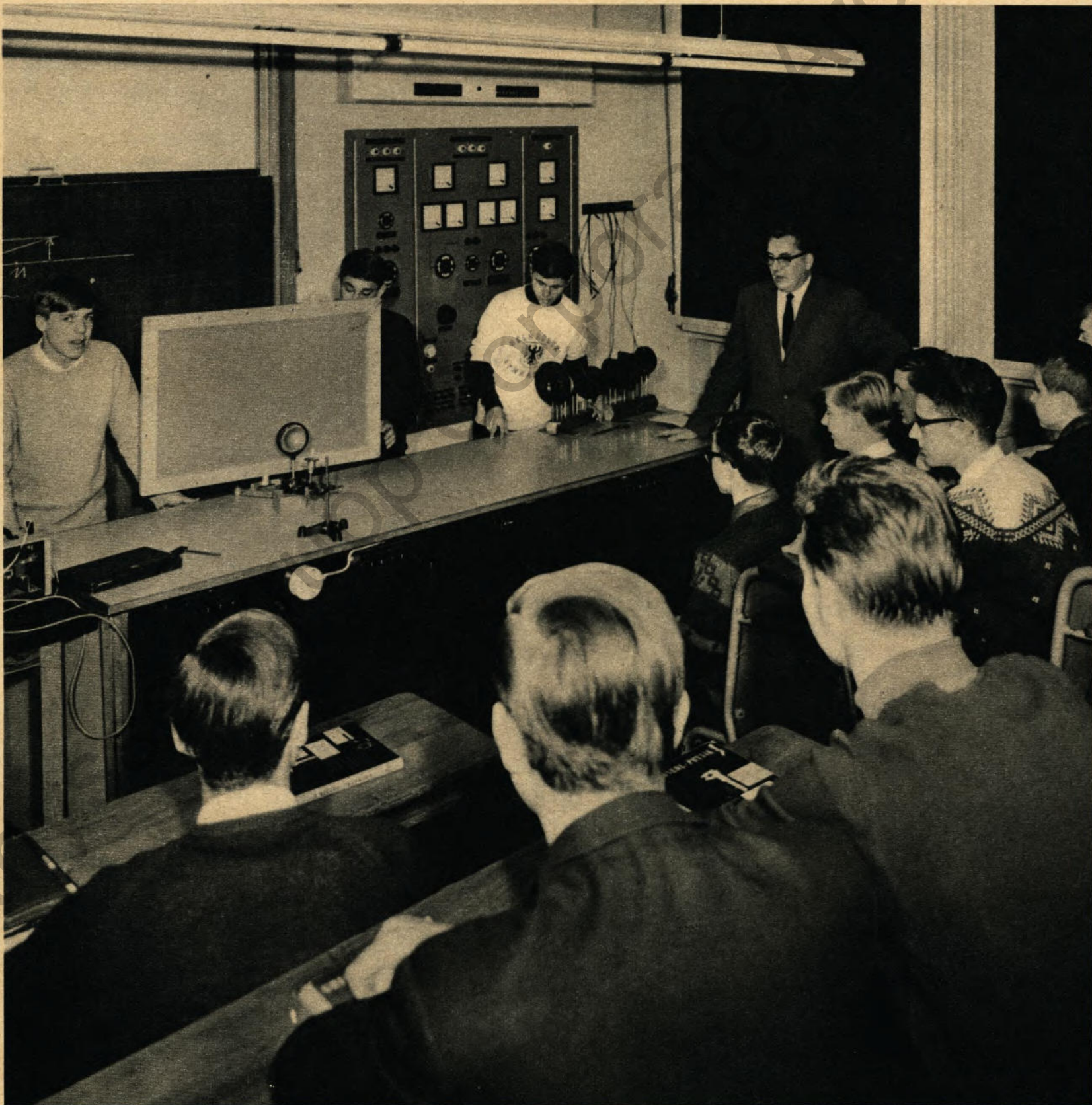


Warum sind so wenige Arbeiterkinder an höheren Schulen?

Gerade in diesen Tagen hat die Bundesregierung alle Eltern aufgefordert, mehr Kinder als bisher in die höheren Schulen zu schicken, um dem immer größer werdenden Mangel an „gebildeten und ausgebildeten Menschen“ wirksam beizukommen. Dieser Appell beantwortet eine große Anfrage der SPD zur „Überwindung des Bildungsnotstandes“, in der die Befürchtung ausgesprochen wird, daß die Deutschen „in zwanzig Jahren die Hilfsarbeiter Europas“ sein würden, wenn auf dem Gebiet der Bildung nicht mehr getan werde. Rechtzeitig vor Ostern, dem Termin, an dem die Zehnjährigen in Nordrhein-Westfalen bei den höheren Schulen angemeldet werden müssen, veröffentlichen wir deshalb einen Aufsatz, den unser Mitarbeiter Ratsvertreter Werner Willutzki, Mitglied des Schulausschusses des Rates der Stadt Dortmund, für uns geschrieben hat.

Ist unser Bildungswesen wirklich katastrophal, wie man heutzutage häufig lesen und hören kann, oder ist das gegenwärtige Gespräch um unser Bildungswesen nur künstlich aufgebaut? Haben diejenigen recht, die die Bildungsmöglichkeiten, die wir unserer Jugend bieten, für völlig unzureichend halten? Plötzlich spricht alle Welt über unser Bildungswesen. Im Fernsehen, in der Presse, im Rundfunk wird unser Schul- und Hochschulwesen kritisch unter die Lupe genommen. Die Parteien veranstalten Kongresse über Bildungsfragen, der Bundestag und die Landtage erleben heftige Debatten über unser „unterentwickeltes“ Bildungswesen.

In den Erörterungen und Auseinandersetzungen um unser Bildungswesen mischen sich Unzufriedenheit und die Sorge, daß unsere Bildungseinrichtungen nicht ausreichen könnten, um im geistigen und wirtschaftlichen Wettbewerb mit anderen Nationen zu bestehen. Im



Sind höhere Schulen Standesschulen?

Wenn von der Notwendigkeit gesprochen wird, unsere Bildungsreserven auszuschöpfen, so kann es sich zunächst und in allererster Linie nur darum handeln, einen höheren Anteil von Arbeiterkindern an den weiterführenden Schulen und Hochschulen zu erreichen. Viel zu viele begabte Arbeiterkinder scheinen bei uns nicht den Weg auf die Gymnasien und Universitäten zu finden. Sind unsere Bildungseinrichtungen zu wenig arbeiterfreundlich, oder ist unsere Arbeiterschaft zu wenig bildungsfreundlich?

Unser Bildungswesen legt den Eltern eine große Verantwortung auf. Sie haben zu entscheiden, ob ihr Kind zur weiterführenden Schule gehen soll, und damit die Chance bekommt, die Mittel­schulreife oder das Abitur zu erreichen. Die Entscheidung aber muß im 4., spätestens im 5. Volksschuljahr getroffen werden. Wenn dieser Zeitpunkt verpaßt wird, ist es für das Kind später sehr viel schwieriger, über Aufbaugymnasien oder den zweiten Bildungsweg wieder Anschluß zu finden. Sind die Eltern im Zweifel, ob ihr Kind genügend begabt ist, sollten sie sich vertrauensvoll an den Lehrer ihres Kindes wenden. Sollte ihnen der Lehrer aber von sich aus

Aber selbst die Schüler weiterführender Schulen erhalten in Nordrhein-Westfalen, wenn sie befriedigende schulische Leistungen aufweisen und die wirtschaftlichen Verhältnisse der Erziehungsberechtigten unzureichend sind, Ausbildungsbeihilfen von monatlich 20 bis 50 DM. Die Zuschüsse des Landes werden in Dort-



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

40

Hoesch AG Hauptverwaltung

18.12.1964 Josef Steinkemper, Angestellter

Hoesch AG Bergbau

2. 1. 1965 Max Knöffel, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
7. 1. 1965 Wilhelm Schroll, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher
12. 1. 1965 Karl Thissen, Verloader
Schachtanlage Fritz-Heinrich
12. 1. 1965 Alois Holtrichter-Rössmann,
Meisterhauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
15. 1. 1965 Heinrich Knop, Lokführer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
21. 1. 1965 Bruno Blumfeld, Hauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
21. 1. 1965 Heinrich Loomann, 1. Maschinist
Kokerei Emil-Emscher
27. 1. 1965 Max Petschulat, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

7. 1. 1965 Peter Goergen, Maschinist
9. 1. 1965 Paul Golchert, Motorenwärter
12. 1. 1965 Otto Schwarz, Schichtmeister
23. 1. 1965 Emil Klingelhöfer, Schlosser
30. 1. 1965 Ernst Seidenstücker, Betriebsschreiber

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

5. 1. 1965 Adolf Pröpper, Walzwerker
21. 1. 1965 Fritz Kramer, Meister
26. 1. 1965 Wilhelm Süßberg, Schlossermeister

Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 1. 1965 Franz Reck, Schlosser
30. 1. 1965 August Waschk, Maschinenarbeiter

Trierer Walzwerk AG

30. 1. 1965 Hugo Kleinjohann,
Werkzeugmachermeister

25

Hoesch AG Bergbau

10.10.1964 Franz Natschke, Maurer
Schachtanlage Emil-Emscher
9. 12. 1964 Erich Schneidenbach, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
1. 1. 1965 Werner Meier, Betriebsführer
Kokerei Radbod
4. 1. 1965 Fritz Pawel, Abnehmer
Schachtanlage Radbod
4. 1. 1965 Theodor Huppert, Füller
Kokerei Radbod
4. 1. 1965 Heinz Richter, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
6. 1. 1965 Max Vieweg, Hauer
Schachtanlage Radbod
10. 1. 1965 Wilhelm Dodt, Vorarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
13. 1. 1965 Wilhelm Waschulin, Zimmerhauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
13. 1. 1965 Karl Hoffmann, Transportarbeiter
Kokerei Radbod
15. 1. 1965 Friedrich Wolf, Hauer
Schachtanlage Fritz-Heinrich
15. 1. 1965 Wilhelm Zeegers, Zimmerhauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
19. 1. 1965 Josef Simon, Hauer
Schachtanlage Radbod
20. 1. 1965 Hermann Nellessen, kaufm. Angestellter
Verwaltung
23. 1. 1965 Erich Raschke, Hauer
Schachtanlage Radbod
25. 1. 1965 Emil Balzer, 1. Kreissägenarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
26. 1. 1965 Gustav Kusmann, Wäschearbeiter
Radbod
29. 1. 1965 Otto Wachter, Hauer
Schachtanlage Radbod

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 1. 1965 August Lenuweit, Schlosser
2. 1. 1965 Artur Hörchner, 1. Richter

2. 1. 1965 Paul Wilke, Polier
3. 1. 1965 Ernst Stanullo, Schlosser
6. 1. 1965 Josef Demand, Maschinist
8. 1. 1965 Gustav Schreiber, Plattenmaurer
10. 1. 1965 Heinz Wichert, Sachbearbeiter
22. 1. 1965 Herbert Gauda, Schmelzmeister
27. 1. 1965 Erich Gebhardt, Weichenpfleger

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

10. 1. 1965 Ludwig Unfried, Wächter
16. 1. 1965 Johann Hellwig, Vorarbeiter

Schmiedag AG

2. 1. 1965 Walter Lange, Meister
2. 1. 1965 Werner Vollmert, Abteilungsleiter

Trierer Walzwerk AG

15. 1. 1965 Matthias Blau, Schlossermeister

Schwinn AG

10. 1. 1965 Kurt Rothhaar, Schlosser

Hoesch Reederel und Kohlenhandel GmbH

16. 1. 1965 Max Dömski, Kraftfahrer

Hoesch Eisenhandel mbH

26. 1. 1965 Stefan Kotlarski, Lagerarbeiter

Claasen, Muth & Co. GmbH

1. 11. 1964 Walter Grauerholz, Angestellter

Der Arzt und unsere Lebensführung

Wenn eine Feiertagsperiode kommt, pflegen wir gut zu essen und zu trinken. Unsere körperliche Tätigkeit, die an sich schon zu gering ist, wird an Festtagen fast ganz stillgelegt. Das ist regelrechtes Gift für unser Herz. Ein bekannter Facharzt schreibt darüber:

Es kann kein Zweifel darüber bestehen, daß sich ein erheblicher Teil der heutigen Menschheit, besonders in den hochkultivierten Ländern, teils herzkrank, teils buchstäblich zu Tode ißt. Aber es ist nicht nur die Ernährung allein, die die Zunahme der Herz- und Kreislauferkrankungen bewirkt. Noch vor etwa 10 Jahren war man zwar dieser Ansicht, und man glaubte, im Cholesterol den hauptschuldigen Bösewicht gefunden zu haben. Zweifellos setzt sich das mit der Nahrung aufgenommene Cholesterol, sofern es im Überschuß im Blut zirkuliert, in den Gefäßwänden, vor allem im zarten Gewebe der Kranzadern des Herzens fest und begünstigt Arteriosklerose und Herzinfarkt. Dieses Cholesterol stammt aus der Nahrung und vor allem aus derjenigen mit tierischem Fleisch und Fett. Die pflanzliche Nahrung enthält praktisch kein Cholesterol, und auch die Fischnahrung ist recht arm daran. Wir brauchen Cholesterol in der Nahrung, aber wo ist das richtige Maß?

Ein Blutspiegel von 130 bis 230 mg Cholesterin in 100 ccm Blut gilt noch als normal, aber die Schwankungen, die diese Substanz unter dem Einfluß von Nahrungsaufnahme und Stoffwechsel erfährt, können enorm sein. Jüngere Leute haben einen bedeutend niedrigeren Cholesterolspiegel als ältere, Frauen einen wesentlich höheren als Männer. Während der Schwangerschaft ist der Cholesterolspiegel noch mehr erhöht. Dem einen schadet schon ein leicht erhöhter Blut- und Nahrungsgehalt, andere können zeitlebens einen sehr hohen Cholesterolspiegel aufweisen, ohne daß ihre Arterien darunter stärker als dem Alter gemäß leiden. Wie soll man sich da auskennen?

Einen wichtigen Beitrag zu diesen Problemen lieferte schließlich der finnische Gelehrte Karvonen, der feststellte, daß finnische Waldarbeiter auf eine enorm cholesterinreiche Nahrung angewiesen sind. Für sie ist praktisch keine andere Ernährung als von tierischem Eiweiß und Fett denkbar. Trotzdem haben sie keineswegs einen erschreckend hohen Cholesterolgehalt des Blutes, aus dem einfachen Grund, weil sie durch schwere körperliche Arbeit diese Substanz schnell verbrauchen. Die übrige Bevölkerung dieser Gegenden, die sich zwar gleich ernährt, jedoch wesentlich weniger intensiv körperlich arbeitet, hat dagegen einen sehr hohen Cholesterolblutspiegel.

Der Mensch ißt sich nicht allein herzkrank, er faulenzet sich auch herzkrank, wenigstens in körperlicher Beziehung! Dem heutigen Menschen wird die körperliche Arbeit mechanisch abgenommen. Kaum, daß er noch einige Schritte zu Fuß geht. Sein Stoffwechsel ist derjenige eines körperlichen Faulenzers, auch sein Herz und sein Gefäßsystem. Der amerikanische Gelehrte Raab aus Burlington hat ein beherzigenswertes Buch unter dem Titel „Das Faulenzerherz“ geschrieben. Das, was der Mensch an Nahrung zu sich nimmt und das, was er körperlich leistet, paßt nicht so recht zusammen, er ernährt sich unter Umständen wie ein finnischer Waldarbeiter, der Bäume fällen muß, und arbeitet körperlich wie ein Pascha. Die intellektuellen und nervlichen Leistungen fallen leider außer Betracht, weil sie praktisch kein Cholesterol verbrauchen.

Almut Lammert

Das Auto wurde gestohlen

Ich ließ mein Auto vor der Tür stehen und ging hinauf, um Mittag zu essen. Nach dem Essen sah ich zum Fenster hinaus. Das Auto war weg. Nicht einmal ein kleiner Ölfleck war übriggeblieben. Ich regte mich sehr auf, denn das Auto war vorher niemals gestohlen worden. Ich hatte ein Gefühl, als wenn mich ein Freund verlassen hätte. Es war auf einmal so leer. Ich rief die Polizei an und sagte:

„Mein Auto ist gestohlen worden!“

„Kommen Sie herunter!“

„Ja, gewiß werde ich herunterkommen, aber wäre es nicht das beste, die Angelegenheit per Telefon zu notieren? Dann können Sie die Nachforschungen sofort in Gang setzen.“

„Kommen Sie herunter!“

In der Polizeiwache saß ein Schutzmann und schrieb mit einem Finger auf der Maschine. Ich dachte darüber nach, warum unsere Schutzleute nicht lernen, mit mehr Fingern auf der Maschine zu schreiben. Ein Autodieb kommt ja bis nach München, ehe der Schutzmann den Bericht in Ordnung hat. Ich gab alles über mich selbst an, daß ich das bestimmte Gefühl hatte, daß ich es sei, der erwischt werden sollte, und nicht der Autodieb. Man versprach, das Auto ausfindig zu machen.

„Haben Sie es wohl am Dienstag?“ fragte ich. „Ich möchte an dem Tag verreisen.“ Die Polizei versprach, ihr Bestes zu tun, obwohl man nicht bestimmt

versprechen könnte, daß es bis Dienstag zurück sei. Die Autonummer wurde sämtlichen Polizisten in der Stadt mitgeteilt. Worauf das Auto nicht zurückkam. Da rief ich die Polizei wieder an und sagte:

„Es handelt sich um das Auto, das gestohlen worden ist.“

„Kommen Sie herunter!“

Ich machte einen Besuch auf der Polizeiwache. Ich gab noch mehr über das Auto und mich selbst an, und man versprach, sich der Sache mit erhöhten Anstrengungen anzunehmen. Dieses Mal schrieb der Schutzmann mit zwei Fingern auf der Schreibmaschine, ein Beweis dafür, daß die Nachforschungsarbeit nunmehr fieberhafter und nach moderneren Methoden betrieben wurde. Die Tage gingen vorüber, und das Auto war immer noch weg. Ich rief die Versicherungsgesellschaft an und fragte, wie sie sich zu der Sache stellten. Die meinten, wenn das Auto nicht innerhalb von vierzehn Tagen gefunden sei, würde ich ein neues Auto bekommen. Aber das sei noch bei keinem Kunden vorgekommen. „Nein“, sagten sie aufmunternd, „gewöhnlich kommt das Auto innerhalb einer Woche wieder. Da findet man es dann in irgendeinem Graben. Dann werden wir es, so gut wir können, zusammenflicken. Die Hauptsache ist, daß man den Humor nicht verliert. Aber so wie vorher wird es nicht mehr, das ist sicher.“

Ich fragte, ob sie wüßten, wo dieser Graben sich befände. Ob es ein nahegelegener Graben sei, oder ob ein Graben oben im Allgäu gemeint sei. „Das ist verschieden“, sagten sie, „einmal fanden wir ein Auto in einem Graben in Österreich, ein anderes Mal lag das Auto in einem schweizerischen Graben. Aber es ist ja gar nicht sicher, daß das Auto im Graben liegt. In einem Fall fanden wir ein Auto in einem Holzschuppen im Schwarzwald. Jemand hatte ihn in eine Holzsägerei umbauen lassen. Der Autobesitzer übernahm die Holzsägerei und ist auf diese Weise ein gemachter Mann. Er hat nach und nach das Auto abbezahlt, was er sonst niemals hätte tun können.“

„Machen Sie Spaß mit mir?“

„Ja, das tun wir. Ein Autobesitzer in Ihrer Lage kann jede erdenkliche Aufmunterung brauchen.“

Dann und wann rief ich die Polizei an und sagte ermunternde Worte. Ich schlug ihnen vor, daß sie ein paar Mann zur Nachforschung nach Österreich, nach der Schweiz und nach dem Schwarzwald schicken sollten. Der achtzehnte Tag brach an, und noch war das Auto nicht gefunden. Da läutete mein Fernsprecher, und eine weibliche Stimme sagte:

„Sind Sie der Herr, der einen blauen Amiwagen hat?“

„Nein, ich habe keinen blauen Amiwagen. Aber ich habe einen gehabt.“

„Ja, wissen Sie, mein Name ist Lydia Wasser. Ich habe einen Käseladen in der Schlosserstraße. Ich bin neugierig, wie lange Ihr Auto vor meinem Geschäft stehen soll. Es verdunkelt das Fenster, wissen Sie! Seit mindestens acht Tagen steht es schon da.“

Ich holte das Auto selbst in der Schlosserstraße ab, und jetzt ist es eingeschlossen. Wenn das Auto das nächstmal gestohlen wird, werde ich den Diebstahl in den verschiedenen Käseläden der Stadt anzeigen. Ich bin unten auf der Polizeiwache gewesen und habe angegeben, daß das Auto wieder zu Hause ist; denn das ist nicht mehr als höflich. Diese Mitteilung wurde mit einem Finger auf der Maschine niedergeschrieben, ein Beweis dafür, daß die Arbeit auf der Polizei wieder in normalen Gang gekommen ist. Den Zettel für das Strafmandat über fünf Mark schrieb der Schutzmann übrigens mit dem Kugelschreiber. Er fand, daß acht Tage falsches Parken damit billig abgegolten seien.

Herbert J. Groeblichhoff

Inkonsequent

Ein Mitmensch – Name, Alter, Rang
sind hier nicht weiter von Belang –,
der konnte niemals ganz verdauen
die Gleichberechtigung der Frauen.

Einst stieß er im Betrieb voll Zorn
mal wieder kräftig in das Horn.
„Ich kann“, so sprach er, „nicht begreifen,
daß sich die Frauen drauf versteifen,

ins Arbeitsleben einzudringen!
Was bleiben sie nicht bei den Dingen,
die sie verstehen: kochen, putzen?
Da sind sie wenigstens von Nutzen . . .“

Hier platzte ihm vor lauter Grimm
ein Knopf ab. – „Ach“, rief er, „wie schlimm!
Liebe Kollegin, näh'n Sie, Beste,
den Knopf mir bitte an die Weste?“

aladin



1



Fotowettbewerb

Unser Januar-Thema: Zwischen Hochöfen und Fördertürmen

- | | |
|--------------------|--------------------------|
| 1 Günter Pesch | Hoesch AG Bergbau |
| 2 Alfons Müller | Hoesch AG Westfalenhütte |
| 3 Egon Lietz | Hoesch AG Westfalenhütte |
| 4 Manfred Oshowski | Hoesch AG Westfalenhütte |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. Februar Aufnahmen zu dem Thema „Foto-grafische Versuche“ einzusenden. Unter „grafischen Versuchen“ verstehen wir Aufnahmen, bei denen Sie nicht den abzubildenden Gegenstand oder seine inhaltliche Aussage in den Vordergrund stellen, sondern sich bemühen, mit der Kamera zu zeichnen, also im Gegeneinander von Hell und Dunkel, von Flächen und Linien, grafische Wirkungen zu erzielen. Bis zum 3. März erwarten wir Ihre Einsendungen zum Thema „Unser Kind“.



2



3



4



ROSE

Open Archives