



WERK
und
WIR

10

1954



Welches Kinderherz schlägt nicht höher bei solch schönem Spielzeug. Aus Hoesch-Material sind Hampelmann und Bagger gefertigt, mit denen Ulrike hier gerade spielt. Siehe auch Seite 337 bis 344.

Der auf dem Titelbild abgebildete Kran ist dem Originalmodell des Orenstein & Koppel-Kranes naturgetreu nachgebildet.

INHALT

	Seite
Theodor Heuss: Gewerkschaft in Staat und Gesellschaft	327/330
Neuer Arbeitgeberverband in der Bewährungsprobe	331
Hoesch-Erzeugnisse auf der Bergbauausstellung	332/333
75 Jahre Thomasstahl in Deutschland	334/336
Feinblech	337/339
Am laufenden Band: Nürnberger Tand	340/344
Volldampf voraus für Schwedens Erz	345/348
Passiert, notiert, fotografiert	349
Auflösung des Preis Ausschreibens: Vater erzählte, Kinder gewannen	350/351
Interview mit Minister Platze: Sozialen Frieden erhalten	352/353
Eine neue Schule in Kirchderne	354/355
Information gegen Gerücht	356/357
Werksjubilare	358
Fotowettbewerb	359

Rückseite: Feinblech ist die Grundlage der Spielzeugherstellung, über die wir in diesem Heft ausführlich berichten. Unser Bild zeigt Feinblechstapel im Lager.

Endlich ist es soweit:

Das Kinderpreis Ausschreiben ist aufgelöst. Die Namen der glücklichen Gewinner und einiges mehr findet ihr, liebe Kinder, auf den Seiten 350 und 351

„Mensch-Sein in Muße“

Zwei Weltanschauungen standen einander wie schwarz und weiß gegenüber, als der Bundespräsident in seiner vielbeachteten Rede auf dem Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Frankfurt dem „Kraft durch Freude“ der Nazis sein „Mensch-Sein in Muße“ entgegenstellte. Was „Kraft durch Freude“ zu bedeuten hatte — „Freude“ also nicht als Selbstzweck, sondern um „Kraft“ zu erzeugen für noch größere und immer größere, immer gigantischere Leistungen —, das hätte ein jeder merken sollen, als aus KdF-Schiffen Truppentransporter wurden und aus dem Werk für Volkswagen eines der „gigantischen“ Werke für Truppenwagen.

Diesem „Kraft-durch-Freude-Ideal“ stellte der Bundespräsident sein schönes Wort vom „Mensch-Sein in Muße“ entgegen, und er sicherlich wußte, daß er mit diesem Wort, das zum geflügelten Wort werden sollte, eine Anklage richtete gegen eine Zeit, in der Mangel an wahrer Muße wahres Mensch-Sein nur allzu oft unmöglich macht; er sicherlich wußte, daß er der Sehnsucht Ungezählter Ausdruck gab, die echte Muße wollen, um echt Mensch sein zu können.

Der Bundespräsident ließ auch erkennen, was er sich unter wahrer Muße, unter Mensch-Sein in Muße vorstellt: „Keine Kraft durch Freude! Ich will Ihnen etwas anderes sagen, das vielleicht sentimental klingt: Mensch-Sein in Muße — (lebhafter Beifall) —, Dinge treiben, die einem Freude machen: Basteln, Sammeln, Sport oder Spiel, Lesen und Wandern; für die Frau, für die Kinder Zeit haben. Denn es geht darum, der mechanisierten Teilarbeit mit ihren einseitig gewordenen Beanspruchungen den Ausgleich entgegenzustellen, dem nicht nur die freie Zeit gilt, sondern auch den freien Atem des weiteren Lebensraumes um des Menschen, um der Familie willen zu gewinnen.“ Reicher, warmer Beifall der Delegierten des Bundeskongresses dankte ihm, der allen aus dem Herzen gesprochen hatte.

Wie war Theodor Heuss auf dieses Thema gekommen? Nun: vor ihm saßen die Delegierten der deutschen Gewerkschaften, und eines ihrer dringenden Anliegen ist die Verwirklichung der Vierzig-Stunden-Woche. Der Bundespräsident erklärte diese Forderung nach der Vierzig-Stunden-Woche für grundsätzlich berechtigt („Ich halte den Kampf für die verkürzte Arbeitszeit für völlig in Ordnung“); man müsse diese Forderung nur in Einklang mit den wirtschaftlichen Gegebenheiten bringen und aus ihr kein „schlechthin gemeinverbindliches Dogma“ machen. In diesen Gedanken wird er sich mit allen aufgeschlossenen Menschen treffen, die daran denken, daß die Achtundvierzig-Stunden-Woche vor nunmehr 65 Jahren — 1889 auf dem Pariser Kongreß — erstmals gefordert und in Deutschland vor nunmehr 36 Jahren — 1918 — erstmals allgemein verwirklicht wurde. Es wird also keiner, wenn er an die gleichzeitige sprunghafte Entwicklung der Technik und der Wirtschaft denkt, behaupten wollen, daß auf diesem Gebiet der Arbeitszeitverkürzung einmal irgendwann, irgendwo, irgend etwas überstürzt worden wäre. In diesen beiden Menschenaltern ist das wahr geworden — in einer technischen Revolution ohnegleichen —, was der bekannte Soziologe Henry de Man schon vor Jahrzehnten voraussah: „Die Maschine ist nur unter bestimmten Verhältnissen, die mit einer niedrigen technischen Entwicklungsstufe zusammenhängen, der Feind des Arbeiters. Unter anderen sozialen Verhältnissen und bei höherer technischer Entwicklungsstufe wird sie geradezu zur Voraussetzung seiner sozialen Befreiung.“ Das wird sie aber natürlich nur dann, wenn sie ihm die Arbeit erleichtert und ihm neue Freizeit schenkt, nicht wenn sie ihn oder seine Arbeitskameraden arbeitslos macht, was doch wohl nur einen Rückschluß auf eine „niedrige Entwicklungsstufe“ unseres gesellschaftlichen Lebens zuließe.

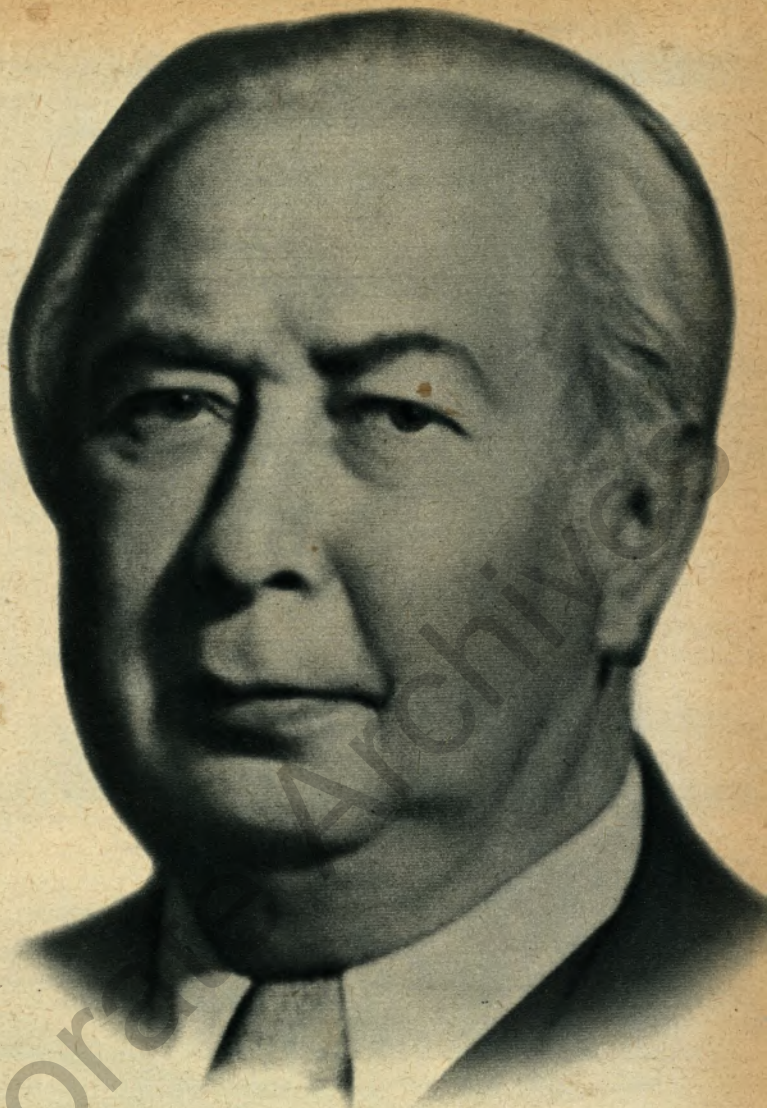
Die soziale Befreiung aber bringt freie Zeit! Was fangen wir mit ihr an? „Mensch-Sein in Muße“ ist die Antwort des Bundespräsidenten, und was er darunter versteht, sagte er auch. Daß wir in wohlengewandter Muße — also nicht in einem nur geschäftigen Zeitvertreib oder in einem sinnlosen Müßiggang — die gewonnene Zeit genießen, das erst erlaubt uns, Mensch zu sein. Goethe, weil er wie kein anderes Menschenkind der ganzen Menschheit ein tätiges und ausgefülltes Leben vorgelebt hatte, durfte sagen: „Unbedingte Tätigkeit macht bankrott.“ Haben nicht auch diejenigen gräßlich bankrott gemacht, die „Freude“ nur gelten ließen, weil und wenn sie „Kraft“ vermittelte?

Halten wir's lieber mit dem Bundespräsidenten, wenn wir unsere Freizeit einrichten: „Mensch-Sein in Muße“.

Dr. Harald Koch

BUNDESPRÄSIDENT PROF. THEODOR HEUSS SPRACH IN FRANKFURT

Am 4. Oktober sprach Prof. Heuss zur Eröffnung des 3. Bundeskongresses vor Delegierten des DGB in Frankfurt/Main. Wir geben hier die Rede im Wortlaut wieder. — Auf der Halbseite zwischen den Seiten 358 und 359 lesen Sie Näheres über die vier besonders hervorgehobenen Vertreter der Gewerkschaft



Geehrte Vertreter des Deutschen Gewerkschaftsbundes!

Die vier Bildnisse, die von der Stirnwand dieses Saales auf Sie herablicken, sollen ein Stück Geschichte, als Symbol, in Ihr, in unser Bewußtsein rücken.

Ich habe diese vier Männer alle persönlich gekannt.

Da ist Karl Legien; ich sehe ihn noch vor mir, mit seinen flinken dunklen Augen unter dem weißen Schopf; ein Mann mit sarkastischem, aber auch fröhlichem Realismus, der nicht nur eine große organisatorische Kraft war, sondern auch in der unbefangenen Deutlichkeit seiner rationalen Argumentation den Gegenspieler schier überrannte. Er war nicht sentimental; auch Hugo Stinnes war nicht sentimental. Aber es ist nicht nur eine Zeitanedote, sondern es hat eine tiefere Bezüglichkeit, die nicht ganz vergessen werden soll: Nach Legiens Tode 1920 nannte Stinnes in menschlichem und sachlichem Respekt das erste Schiff, das er neu bauen ließ, nach seinem Gegenspieler.

Da ist Adam Stegerwald, viel verhaltener, mit einem wachen Gefühl für staatliche Macht und dem Bemühen, den Gesinnungen und Lehren, die in den päpstlichen Enzykliken, der *Rerum novarum*, der *Quadragesimo anno*,

ausgesprochen waren, die auf das ausgeglichene gesellschaftliche Sein zielen, in einer Zeit politischer Wirrnis Form und Geltung zu geben.

Da war Hans Böckler, dereinst Legiens zuverlässig sichere „rechte Hand“, dessen in sich ruhende feste Menschlichkeit in unser aller Bewußtsein dankbar lebendig ist.

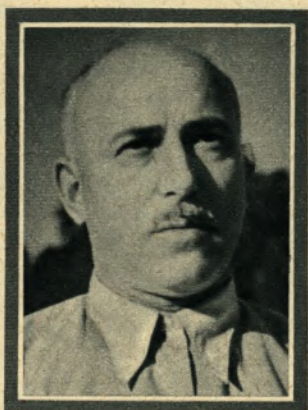
Und zwischen ihnen Wilhelm Leuschner. Ich finde es schön, daß seiner gedacht wurde. Er konnte ja innerhalb der Gewerkschaftsbewegung nicht zur ausreifenden Entfaltung kommen. Er ist aber aus den Reihen der Gewerkschaften im „Widerstand“ die sichtbarste Erscheinung — wie viele, viele, vergessen und doch unvergeßlich, waren vor ihm, nach ihm Opfer der fürchtenden und darum hassenden Diktatur geworden! Sein sorgender Ernst griff über das geschichtliche Vermächtnis hinaus, in das er gestellt war. Er mißachtete politische und gesellschaftliche Schranken, die ihm wesenlos erschienen, wenn es um die neue Sinngebung einer sozialen Volkspolitik ging.

Die Erinnerung mag noch andere Namen suchen:

Leipart und Tarnow, Giesberts und Imbusch, den schier zierlichen Alexander Schlicke und den mächtigen Otto Hue, der mir in seiner herben und doch freien Art am eindrucksvollsten blieb von all den Männern, denen ich



Adam Stegerwald



Wilhelm Leuschner



Hans Böckler



Karl Legien



Bundespräsident Prof. Theodor Heuss bei seiner Ansprache vor dem DGB-Kongress

begegnen durfte, jener Schlosser, der aus den Reihen der evangelischen Arbeitervereine kommend, die Bergarbeiter organisatorisch zusammenfaßte und zugleich Historiker wurde.

Schließlich auch von den „Hirschen“, wie man so schön sagte: Gleichauf und Hartmann, mehr verwaltende als kämpferische Naturen.

Warum rede ich von diesen Männern? — Um aus einer hartfragenden Gegenwart in die Unverbindlichkeit des Gewesenen auszuweichen? — Nein! Der Sinn dieser Bilder, den die anderen Namen, die ich hier nannte, vertiefen und verbreitern wollte, ist doch der: Dieser heutigen Generation das Wissen um eine Kontinuität zu geben, die zerrissen wurde, als am 2. Mai 1933 die Gewerkschaften von der Brutalität der dirigierten Gasse vernichtet wurden.

Aus verschiedenen Quellen zum gemeinsamen Strom

Die gewerkschaftliche Arbeit in Deutschland besaß, geschichtlich, weltanschaulich, auch religiös bedingt, einige Quellflüsse; daß sie sich jetzt zu einem Strom vereinigt haben, ist ein sachlicher Gewinn. Die unvermeidlichen propagandistischen Grenzkämpfe fallen weg. Auch für den eventuellen Vertragspartner ist das bei richtig verstandenem Eigeninteresse ein Vorteil. Als Sie den Bundespräsidenten zur heutigen Tagung einluden, hat dieser, aber auch der Heuss, unverzüglich und gerne zugesagt. (Lebhafter Beifall.) Der Bundespräsident möchte damit bekunden, daß der Staat Aufgabe und Wirkung der Gewerkschaften bejaht und dankbar sein muß für die vielerlei sammelnde und ordnende Kraft, die von ihnen ausging und ausgeht.

Der Heuss aber möchte aussprechen dürfen, daß er sich mit den Problemstellungen in ihrer Entwicklung einigermaßen vertraut weiß, wovon Freitag schon in freundlicher Weise gesprochen hat.

Es wird, hoffe ich, nicht als wichtigster autobiographischer Beitrag erscheinen, wenn ich davon erzähle, daß ich vor einem halben Jahrhundert ein Schüler Lujo Brentanos gewesen bin. Er war der erste Historiker der Gewerkschaften, der englischen zunächst, in den „Arbeitergilden der Gegenwart“, der erste Theoretiker auch der deutschen Gewerkschaften. Er hat sich noch — oder schon — auch mit Karl Marx literarisch über diese Fragen herumgeschlagen.

Ich darf daran erinnern — es sind jetzt eben 40 Jahre her —, daß ich zum 70. Geburtstag dieses meines Lehrers das erste Essay schrieb, das, wie ich glaube, überhaupt diese Frage anfaßte: „Das Organisationsproblem der freien Berufe“. Deren Wirtschaftsschicksal ist ja bis heute meine dauernde

Sorge geblieben. Weiß Gott, was ich an eigenem hier in die Arbeit hineinsteckte! Vor Jahrzehnten machte ich einmal den kläglich gescheiterten Versuch, für die „freien Schriftsteller“ etwas wie einen Tarifvertrag auszuhandeln. Es mißlang. Meine letzte literarische Arbeit vor der Präsidentenwahl lag auf dem gleichen Gebiet, es war ein Beitrag in die Festgabe zum 70. Geburtstag von Gustav Radbruch: Die „Ware Arbeit“.

Die „Ware Arbeit“ und das Lohnproblem

Was bringt sie dem, der sie anbietet; was kostet sie den, der sie abnimmt — das Lohnproblem?

Daß die „Arbeit“ nicht einfach „Ware“ sei, sondern an den individuellen Menschen gebunden, war schon ein Teil der Kontroverse zwischen Brentano und Karl Marx gewesen.

Der geschichtlich immer eindrucksvolle Vorgang ist dies: Als in den merkwürdig bewegten 60er Jahren des alten Jahrhunderts erste Gewerkschaften, Gewerkschaften in Deutschland gegründet wurden, standen neben dem humanitären Realismus des Genossenschaftlers Schulze-Delitzsch zwei sozialistische Theorien zur Verfügung, die psychologisch höchst wirkungsvoll waren: Das „eiserne Lohngesetz“ des Lassalle: Der Lohn wird immer wieder in die Tiefe sinken durch das wachsende Arbeitsangebot aus der wachsenden proletarischen Bevölkerung. Und die Fessel dieses Gesetzes kann, so meint Lassalle, nur durch die „Produktivassoziation“ gesprengt werden. Und daneben die „Verelendungstheorie“ des Karl Marx, die der Kapital- und Werkskonzentration, die unausweichliche sozialökonomische Verelendung, das Absinken des besitzlosen industriellen Lohnempfängers folgen sah.

Warum erinnere ich daran? Es wurde unausgesprochen, aber doch bald gefühlt, der innere Sinn, auch die sittliche Kraft der Gewerkschaften, die Gesetzlichkeit dieser Thesen zu widerlegen, indem sie darum kämpften, die Lohn- und Arbeitsbedingungen zu bessern, die Verelendungskurve der industriellen Frühzeit, die Karl Marx erlebt hatte, von ihrem Trend nach unten abzufangen, ihr die andere Linie aufzuzwingen.

Halten Sie mich bitte nicht für so harmlos oder für so töricht, daß ich bei einer solchen Betrachtung auf eine geglaubte Fortschritt-Idylle blicke. Es war ein opferreiches Mühen, den Gedanken der Solidarität in eine junge industrielle Arbeiterschaft aus zahllosen Herkunft — ländlich, kleingewerblich; dazwischen Fremdarbeiter — hineinzutragen, so, daß er saß, daß er fest saß und nicht bloß politisch dann und wann emotionell erregt wurde. Es war ein kämpferisches Unterfangen, vor und nach der Jahrhundertwende den Begriff des kollektiven Tarifvertrages als einer neuen Rechtsform gegenüber der Gewohnheitsnorm mit unsicheren Grenzen, gegenüber den individualgedachten Vertragsabreden ins Bewußtsein zu tragen.

Bildungsschicht trug Forderungen der Arbeiter mit

Der Hafenarbeiterstreik in Hamburg war vorausgegangen. Der Streik der Textilarbeiter in Crimmitschau war ein zweites Exempel. Sie haben damals ganz Deutschland bewegt. Und das war das Neue: Die im Konkreten unbeteiligte „öffentliche Meinung“, große Teile der sogenannten „Bildungsschicht“ trugen die Forderungen der Arbeiterschaft mit. (Ein Zwischenwort für die Feinhörigen unter Ihnen: Dieser Satz ist nicht bloß eine „historische“ Anmerkung.)

Jetzt erst begannen auch, wenn ich richtig sehe, bei der Lohntheorie in den Rechts- und Vertragsformen Verfeinerungen einzusetzen; das hängt auch mit der Entwicklung der technischen Apparatur zusammen: Zeitlohn, Stücklohn, Einzelakkord, Gruppenakkord. Ich erinnere nebenbei an den bösen Anklagespruch, der in meiner Jugend noch als etwas Selbstverständliches galt: „Akkordlohn = Mordlohn“! Die Antworten differenzieren sich.

Auf der Unternehmerseite werden die Dinge damals nicht einheitlich gesehen. Die einen begrüßen die Entwicklung, die die Ordnung im größeren Rahmen und eine sichere Abrede ermöglicht. Es sind die sozial-liberalen Typen: Freese, Abbe, Bosch. Die anderen finden sich damit ab. Dritte verlegen sich auf einen Gegenstoß, indem sie „ihre“ Gewerkschaften zu gründen versuchen, die sogenannten „gelben“. Wenn Ihnen manches von dem, was ich bisher gesagt habe, nicht gefallen haben sollte — was ich nicht erwarten kann —, und wenn einiges, was ich nachher noch zu sagen habe, im Zweifel der Gefühle hängen bleiben wird — jetzt habe ich Ihnen etwas zu erzählen, was Ihnen allen vielleicht Freude macht. Freilich: ich bin unsicher, ob es passend oder ungehörig ist, wenn ein Bundespräsident gesteht, daß er vorbestraft ist. (Heiterkeit.)

Meine Unschuld vor deutschen Gerichten verlor ich im Sommer 1909, weil sich der Gründer und Führer dieser „Gelben Gewerkschaften“: Rudolf Lebius — einzelne von Ihnen werden ihn noch gekannt haben — durch einen Artikel, den ich in der „Hilfe“ veröffentlichte, beleidigt fühlte; offenbar mit Recht, denn das Amtsgericht und nachher das Landgericht schlos-

sen sich seiner Auffassung an. Ich wurde zweimal verknackt. Es ist in der Zwischenzeit verschmerzt worden. Der Vorsitzende des Berliner Metallarbeiter-Verbandes, Cohen, überbot sich damals, mich mit Material zu versorgen, was mich mehr interessierte als die Richter. (Stürmischer, heiterer Beifall.)

Ich habe damals viel gelernt, und ich hoffe, daß auch die Unternehmerschaft in diesem Bereich in der Zwischenzeit für immer gelernt hat. Denn diese Dinge: die Versuche, eine von der Unternehmerschaft ausgehaltene Gewerkschaft zu schaffen, diese Dinge verschleimen jede klare Entscheidung.

Die geschichtliche Entwicklung von Schlichtungsordnungen

Es ist nun, glaube ich, sehr interessant, wie die Kriegssituation und ihr Ende auf die sozialpolitische Typik sich auswirkt. In dem sogenannten Hilfsdienstgesetz taucht, lohnpolitisch, zwischen dem „gelernten“ und dem „ungelernten“ der „angelernte“ Arbeiter auf. Diesen haben wir früher nicht gehabt. Das wandelte sich später auf mannigfache Weise. Aber wirkungsvoller wird es im Ausgang: Der Demobilisierungskommissar erhält ein lohnpolitisches Entscheidungsrecht. Das ist die Vorform des „Schlichters“. Die Engländer hatten ihre Einigungsämter schon entwickelt. Brentano hatte über ihre reflektiert. Hier war ein Dekret: Die Vorform dessen, was später durch Gesetz Schlichtungsordnung mit dem Recht der Verbindlichkeit wurde. Ich will davon breiter nicht handeln.

Die Frage hat für Ihre Beratungen in dieser Woche eine zentrale Bedeutung erhalten, seit Freitag und Paulssen ihr Abkommen unterzeichneten. Ich hatte aus Bayern meine Zusage, hierher zu kommen, schon vorher gegeben. Die Unterzeichnung war keine besondere Liebesswürdigkeit, um mir hier das Auftreten zu erleichtern. (Stürmische Heiterkeit.)

Ich war durchaus entschlossen, auch noch mitten in der Kampfsituation, die mich damals geographisch umgab, hierher zu kommen und einfach zu sagen: Macht das! Ich habe es so oft gesagt.

Staat darf als Schlichter nicht überfordert werden

Da drüben nun sitzt mein alter Freund Rudolf Wissel — ich darf ihn so nennen: als Arbeitsminister, als Schlichter in Berlin, hat er mit diesen Dingen unendlich viel zu tun gehabt. Er besaß immer einen starken Glauben an die regulierende Kraft der im Staate verfaßten Gesellschaft, oder doch an ihre zugreifende Verantwortung. Er selber hat die Verantwortung nie gescheut. Aber die Temperatur ist eine andere geworden als zu seiner Zeit. Warum denn das? Wir haben in der Hitlerzeit zu viel an staatlichen Ver-



Bundespräsident Prof. Heuss begrüßt den ehemaligen Vorsitzenden der IG Bergbau August Schmidt

ordnungen, auch an Gewaltverordnungen, des bürgerlichen und ökonomischen Lebens gehabt, und wir sehen heute, daß beide Gruppen: Unternehmer und Gewerkschaften, ein Gefühl dafür besitzen: dieser langsam werdende Staat mit der Fülle der ihn bedrängenden Ansprüche darf nicht überfordert werden. Beide Gruppen empfinden irgendwie auch ein Manko an sich selber, wenn sie die Sache nicht aus Eigenem fertig bringen. Ich will nicht untersuchen, ob oder wann oder wo man ehemals in den Kampf trat mit kräftigen Forderungen, an die man selber nicht recht glaubte, um vor seinem Anhang „das Gesicht zu wahren“ und sich eben auf die „Verbindlichkeit“ einrichtete — sie erlaubte dann, auf den Staat zu schimpfen. Das sachlich disziplinierte Verfahren, das Eigenverfahren ist, ganz spießig ausgedrückt, redlicher und sogar tapferer. Und die Unterschriften von Paulssen und Freitag scheinen mir in solchem Sinne redlich und tapfer.

„Das Streikrecht ist eine völlig legitime Sache“

Ich weiß, es wird hier darüber gestritten werden. Manche mögen die Sorge haben. — Es sind ja hier auch außenpolitisch pazifistische Seelen, die im inneren Betrieb sehr militant sind —: die sozialwirtschaftlichen Spannungen werden in Paragraphenwatte gepackt. Dazu möchte ich etwas Grundsätzliches und zugleich Banales sagen, das vielleicht nicht jedem draußen gefällt, das ich aber seit einem halben Jahrhundert sage und jetzt nicht weglassen werde: Das Streikrecht des Lohnempfängers ist eine völlig legitime Sache. (Stürmischer, langanhaltender Beifall.)

Es ist nicht nur formalrechtlich begründet, seitdem das Arbeitsverhältnis in einen umgrenzten Vertragscharakter übergegangen ist, sondern auch ein Individual- und Gruppenanspruch, auf bessere Berufs- und Lebenslage geschlossen einzuwirken, und zwar, das ist nicht verwunderlich, vorab in den Perioden guter Konjunktur, guter Erträge, zu denen man ja selber mitgewirkt hat, wird dieses Recht angewendet. Aber das Streikrecht ist „das Schwert an der Wand“. Das ist, ich will nicht sagen „schön“, es ist ja nicht als Zimmerschmuck gedacht, aber es ist bedrohend und beruhigend in einem; nur soll man nicht mit ihm spielen, daß es metallisch klingt (der Metallarbeiterverband braucht sich durch diese akustische Bemerkung nicht getroffen zu fühlen) (Heiterkeit), dies Geräusch macht Leute nervös, auch aufgeregt.

Prof. Heuss im Gespräch mit dem stellvertretenden DGB-Vorsitzenden Mathias Föcher (rechts). Links im Bild der Vorsitzende des DGB Walter Freitag.





Unser Bild zeigt: v. l. n. r. den ehemaligen Reichsarbeitsminister Dr. h. c. Wissel, den Vizepräsidenten des Deutschen Bundestages Prof. Carlo Schmid, Bundesminister Jakob Kaiser und Ludwig Rosenberg, Mitglied des DGB-Vorstandes

Die bessere Politik: Neben- und Miteinander regeln

Die bessere Politik ist immer noch, zwischen den Völkern, das wissen wir, weiß Gott, wenn sie ihr Nebeneinander und Miteinander *nicht mit Metall*, sondern *auf dem Papier* regeln, und auf dem Papier sollen Gesinnungen und Rechte aufgeschrieben sein. Das gilt auch für die beruflichen Gruppen. Das mag manchem von Ihnen sentimental klingen, es ist *sehr realistisch*. Ich spüre, Freitag und Reuter werden leicht besorgt, wie lange der „noch reden“ wird, über was alles noch; wir kommen ja mit der Zeit in Verdruck. Ich rede also nicht von der „*expansiven Lohnpolitik*“ (Heiterkeit), mit ihrer konsum- und damit produktionssteigernden Wirkung. Erhard und Agartz winken sich aus der Ferne von Schiffen verschiedener Fahrtrichtung mit Wimpeln sehr ähnlicher Farben und Zeichen zu, ich aber behalte meine von den beiden Schiffspassanten sich etwas abhebende persönliche sozial-ökonomische Meinung bei mir, sonst steht wieder, wie nach meiner Rede in Heidenheim in der Zeitschrift „Metall“, es sei sozusagen eine *Pflicht* meiner gegenwärtigen Beschäftigung *keine* Meinung zu haben oder doch sie nicht zu äußern. (Heiterkeit.)

Ich halte den Kampf um die verkürzte Arbeitszeit völlig in Ordnung (lebhafter Beifall) — bitte, den Satz ausschütze lasse! — ich *warne* aber davor, daraus ein schlechthin gemeinverbindliches Dogma der Wochenstundenstatistik zu machen. Ich war jetzt in einem Gebiet, einem so schönen als armen Land, wo die Menschen immer wieder aus Mangel an Aufträgen (Verkehrslage usw.) auf's Stempelbüro gehen müssen. Ach, wie dankbar wären die für die bescheidenste kontinuierliche Arbeitswoche, um die sie gar nicht kämpfen, die sie ersehnen! Diese Dinge sollen und müssen *berechnet* werden. Es soll, es mag und wird auch um sie gerungen und gekämpft werden, und man soll sich eigentlich, schon ehe es sich um ein Vertragen oder Nichtvertragen handelt, über die *Methodik der Betrachtungsweise* besprechen. Wozu hat man denn auf beiden Seiten Institute, die den Anspruch auf „Wissenschaft“ in ihrem Titel führen? Es ist meine ökonomische Überzeugung und auch meine Erfahrung, daß das fertige rationale Dogma *nicht* zu finden ist; als Dogma wohl, als Wirklichkeit nicht. Die Dinge sind nach Standort, nach Branche, nach technischem Stand voll von Wechsel, der nicht überall der Typik sich unterwirft.

Die geistig-kulturelle Verantwortung der Gewerkschaften

In der Arbeit der Gewerkschaften liegt wohl nicht bloß, wenn es auch ihre Mitte ist, das Lohnproblem, sondern der *breitere* Lebensraum des gewerkschaftlichen Arbeiters. Als die organisierte Kraft als Macht sich begriff, seltsam aber seelisch bedeutungsvoll genug, stellte sie neben die *Solidaritätsforderung* die Chance der zusätzlichen Individualsicherung, sprich „Volksfürsorge“. Und es trat die *geistig-kulturelle Verantwortung* ins Bewußtsein: Nicht bloß Lohn, nicht bloß Arbeitsrecht, so entscheidend wichtig sie sind, sondern: können wir unseren Mitgliedern etwas darüber hinaus geben? Wenn ich mich recht erinnere, ist Sassenbach nach der Jahrhundertwende der eigentliche Motor dieser Betrachtung gewesen. Dies gehört zu meinen rührenden Erinnerungen: Wir aus dem Naumannkreis wurden von den Gewerkschaften wohlwollend taxiert. Der damals noch übliche törichte Unterschied zwischen „bürgerlicher“ und „proletarischer“ Wissenschaft galt für uns nicht. Ich habe am Berliner Engelufer im Gewerkschaftshaus vor 50 Jahren literarhistorische Vorträge halten dürfen, und ich fand dies schön, weil die *Grenzen gelockert* waren. Wir halfen damals Sassenbach, als er im Souterrain des Gewerkschaftshauses Musterwohnungen für Berliner Arbeiter einrichten ließ, mit guten und billigen Möbeln. Das war der Versuch,

nach meiner Erinnerung der Beginn einer Erziehung, einer Ermunterung, die nicht nur auf die Berufssituation sah, das Arbeitsrecht, die Entlohnung, den Arbeitsschutz, sondern den *Menschen schlechthin* in seinen kulturellen Bedürfnissen und Leistungen erfaßte. Ich glaube, die Krönung dieses Weges sind die „*Ruhrfestspiele*“, ein Kind der Notzeit, wobei Max Brauer Geburtshilfe leistete: „Kohle gab ich für Kunst, Kunst gebe ich für Kohle!“ Es ist ein Beispiel gesetzt für die nehmende und gebende Teilhaberschaft an den Früchten des geistigen Lebens. Es ist nicht das einzige.

Doch die Frage geht an das, was man „Freizeitgestaltung“ nennt. Ich liebe das Wort nicht sehr, wenn in dem Begriff „Gestaltung“ ein fremder Wille meine „freie Zeit“ reglementiert. Und doch steht hier ein Problem, sinnvoll den Raum auszufüllen, der aus der erstrebten und gewonnenen Verkürzung der Werkstattarbeit sich ergibt.

Keine „Kraft durch Freude“ — sondern „Menschsein in Muße“

Darüber denkt man auch in anderen Ländern nach: Gespräche über Amerika und Schweden sagen mir das: Entspannung der Menschen aus dieser nervenmäßig soviel anspruchsvoller gewordenen technischen Arbeit, zu sich selber, zur Familie zu kommen. Keine „Kraft durch Freude“! Der pompöse Slogan hatte für mich immer einen verräterischen Nebenton, der die „Kraft“ wohl nennt, aber die Steigerung der Arbeitskraft als Ziel sah.

Ich will Ihnen etwas anderes sagen, das vielleicht sentimental klingt: Menschsein in Muße (lebhafter Beifall), Dinge treiben, die persönliche Freude machen: basteln, sammeln, Sport oder Spiel, lesen und wandern; für die Frau, für die Kinder Zeit haben. Ach, sollte da ein kleinbürgerliches Idyll im Stile des Julius Stinde und Heinrich Seidel herauskommen, als letztes Ziel einer sozialen Kampfbewegung? So möchte ich nicht verstanden werden. Es geht darum, der mechanisierten Teilarbeit mit ihren einseitig gewordenen Beanspruchungen den *Ausgleich* entgegenzustellen, dem nicht nur die freie Zeit gilt, sondern auch den freien Atem des weiteren Lebensraumes, um des Menschen, um der Familie willen zu gewinnen.

Jeder deutschen Veranstaltung gibt heute das Schicksal zurzeit einen politischen Akzent. Was ist es mit dem *Deutschen in der Sowjetzone*? Für wenige Gruppen ist die Situation beim Hinüberblicken mit soviel *Tragik* verknüpft wie bei den Gewerkschaften, unter dem gleichen Namen einer schier totalen Verkehrung des Wesenhaften. Ich habe einige Betriebsordnungen und Tarife großer Werke gelesen, etwa vom Stahlwerk Riesa, von Zeiss-Jena: die „Gewerkschaften“ sind mehr oder weniger nichts wesentlich anderes als kontrollierte und kontrollierende Organe der Betriebsleitungen. Das, was man in einem früheren Sprachgebrauch „Antreiber“ nannte, ist jetzt deren Aufgabe geworden. Es kann einem leicht übel werden, wenn man dem militanten Jargon von den „Arbeitsbrigaden“ begegnet. Ich glaube, die älteren Leute drüben leiden unter dieser Sinnverrehung, aber wir stützen ihren Glauben, indem wir ein *Maximum an sozialer* Sicherung zu formen wissen, das um eine freie und auch respektvolle Partnerschaft der Gruppen weiß, wie um die Pflicht des Gemeinwesens, seine unverschuldet in Not gedrängten Glieder, Rentner, Kriegsversehrten, Heimatlosen mitzutragen.

Hier stehen Aufgabe und Verantwortung im *Rahmen der Demokratie*. Die deutschen Gewerkschaften sind aus dem Bekenntnis zur Demokratie gewachsen. Sie stehen auch in einem Wächterberufe, der sie gegen Diktaturgesinnungen so hart machen muß, wie gegen syndikalistische Zersetzungsversuche, wenn solche sich melden, und sie werden sich melden. Die Demokratie des gleichen staatsbürgerlichen Rechts hat viele alte Härten gelockert. Denken Sie an die seelischen Verwundungen durch das preußische Dreiklassenwahlrecht, durch das sächsische Wahlrecht, die staatsgegnerisch wirken mußten.

Darf ich zum Schluß eine philologische, vielleicht überraschende Anmerkung machen? Vor 1914 galt noch das Wort vom „Proletarier“, in das sich ein eigentümliches Trotzpathos eingenistet hatte. Damals schloß man bei manchen Kongressen mit dem gesungenen Refrain: „Wir sind die Arbeitermänner, das Proletariat!“ Dies Wort, und nehmen Sie das bitte nicht als einen Literatenschnörkel entgegen, ist weggesunken, gestorben, beerdigt. Kein Mensch braucht es noch, und das ist gut so. Ein freies und stolzes Gefühl der in der Verantwortung erstarkten Eigenkraft hat es abgelöst. Es ruht auf der Leistung für die Gruppe und weiß sich doch in die geschichtlichen Gegebenheiten der vaterländischen Lage eingebettet.

Die vier Männer da an den Wänden sind Vergangenheit, die *Treue* fordert. Aber sie haben ihre mahnende Gegenwartigkeit. Denn jeder von ihnen erlebte den Augenblick, wo seine gewerkschaftliche Erprobtheit in die politische Verbindlichkeit für das *Ganze* trat: Legien 1914, Stegerwald 1919, Leuschner 1933 und im stolzen Sterben 1944, Böckler 1945.

Die Männer, die Sie sich in schöner Dankbarkeit zu stummen Zeugen Ihrer Arbeit gerufen haben, sind ein starkes, auch ein forderndes Vermächtnis. (Langanhaltender, lebhafter Beifall.)

ARBEITGEBERVERBAND DER EISEN- UND STAHLINDUSTRIE IN DER BEWÄHRUNGSPROBE



Willy Ochel — Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG — der aus unserem Bereich dem Vorstand des neuen Arbeitgeberverbandes angehört

Am 28. August 1954 unterzeichneten der Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie, der Verband metallindustrieller Arbeitgeberverbände Nordrhein-Westfalens und die Industriegewerkschaft Metall gleichlautende Lohn- und Gehaltsabkommen, die nach Ablauf der Erklärungsfrist am 6. September 1954 rechtsgültig wurden. Wir erinnern uns, daß das letzte Lohn- und Gehaltsabkommen vom 5. Dezember 1952 am 1. Januar 1953 in Kraft getreten war. Bei den Tarifverhandlungen im August 1954 ist erstmalig der am 12. Januar 1954 gegründete Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie (siehe Heft 2/1954 „Werk und wir“) als Tarifpartner aufgetreten und hat, wie man wohl sagen kann, seine Bewährungsprobe bestanden.

Zusammenarbeit in sozialpolitischen Fragen

Der neue Arbeitgeberverband hat diese Tarifverhandlungen mit der IG Metall nicht allein, sondern gemeinsam mit dem Verband metallindustrieller Arbeitgeberverbände Nordrhein-Westfalens geführt, weil nach einer zwischen beiden Arbeitgeberverbänden abgeschlossenen Vereinbarung beide Verbände in allen Fragen der Sozial-, Lohn- und Tarifpolitik zusammenarbeiten. Diese Zusammenarbeit machen der enge Zusammenhang und die vielfältige Verflechtung der eisenschaffenden Industrie mit der Eisenverarbeitung notwendig. Um diese Zusammenarbeit zu gewährleisten, nimmt je ein Vorstandsmitglied der beiden Verbände an den jeweiligen Vorstandssitzungen des anderen Verbandes als Gast teil.

Tarifpartner wollten Lohnkonflikt vermeiden

Die Lohnbewegungen in den letzten Monaten haben mancherlei Diskussionen ausgelöst, mit denen wir uns an dieser Stelle nicht auseinandersetzen wollen. Wir vermerken als Tatsache, daß die IG Metall ihre Forderungen nicht wie in der Vergangenheit mit den gestiegenen Lebenshaltungskosten begründete, sondern eine Lohnerhöhung forderte, weil die gesamtwirtschaftliche Leistungsfähigkeit sich in der letzten Zeit wesentlich erhöht hat. Die Arbeitgeberverbände lehnten eine Lohnerhöhung auch nicht grundsätzlich ab, aber glaubten, die Forderung der IG Metall der Höhe nach nicht erfüllen zu können. Zunächst hatten wohl beide Tarifpartner Besorgnis wegen des Ablaufes und des Ausganges der Verhandlungen. Entgegen diesen Bedenken kam es dann nach verhältnismäßig kurzen und sachlichen Verhandlungen am 28. August 1954 zu einem neuen Lohn- und Gehaltsabkommen. Dieses Ergebnis war nur mit Zugeständnissen beider Seiten zu erreichen; aber beide Tarifpartner hatten den ernststen Wunsch und Willen, einen Lohnkonflikt zu vermeiden und eine Lösung zu finden, die für die Betriebe tragbar war und auch den Forderungen der Arbeitnehmer in etwa entsprach.

Angestelltegehälter um 7 Prozent erhöht

Das Lohnabkommen vom 28. August 1954 sieht eine Erhöhung des Facharbeiter-Ecklohnes um 8 Pfennig auf 1,56 DM vor. Zum selben Zeitpunkt werden die Gehälter auf Grund des unter dem selben Datum abgeschlossenen Gehaltsabkommens um 7 Prozent erhöht. Die Angestelltegehälter wurden etwas stärker angehoben als die Löhne, weil in der Vergangenheit offensichtlich und erwiesenermaßen die Angestelltegehälter gegenüber den Löhnen

zurückgeblieben sind. Beide Abkommen haben Gültigkeit bis zum 30.9.1955 und können erstmalig Ende Oktober 1955 gekündigt werden. Bis zum selben Zeitpunkt bleibt auch das Lohnrahmenabkommen in Kraft, das das Verhältnis der Löhne der Facharbeiter, der ungelernten, der angelernten Arbeiter und der Frauen zueinander regelt. Bis zum 30.9.1955 bleibt es auch bei der im Rahmentarifvertrag vom 12.1.1952 getroffenen Vereinbarung, daß für die Ermittlung der Grundlagen der Entlohnung Arbeitsbewertungsstudien durchgeführt werden können. Es wird dann zu prüfen sein, ob bei Abschluß eines neuen Lohnrahmenabkommens die analytische Arbeitsbewertung (vgl. „Werk und wir“, Heft Nr.8/54) an die Stelle der Lohngruppeneinteilung tritt, nachdem gerade im Bereich der Eisen- und Stahlindustrie die Gesellschaften zunehmend zu dieser Methode übergehen.

Im Rahmen dieser Verhandlungen wurde auch vereinbart, daß Lehrlinge und Anlernlinge eine Erhöhung ihrer Vergütung erhalten werden, die zwischen 3 DM und 7 DM liegt.

900 000 Menschen erhalten höhere Löhne und Gehälter

Auf Grund der beiderseitigen Bereitwilligkeit, eine tragbare Lösung zu finden, ist in Nordrhein-Westfalen ein Lohnkonflikt mit allen seinen nachteiligen Auswirkungen für den Einzelnen wie für die Gesamtwirtschaft vermieden worden, von dem gegebenenfalls 750 000 Arbeiter und 150 000 Angestellte in Nordrhein-Westfalen betroffen gewesen wären.

Freie Tarifverhandlungen zwischen Arbeitgeber und Gewerkschaften

Wir wollen diesen Bericht nicht abschließen, ohne mit einigen Worten auf die Vereinbarung hinzuweisen, die die Spitzenorganisationen der Tarifpartner, nämlich die Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, vertreten durch ihren Präsidenten Dr. Paulsen, und der Deutsche Gewerkschaftsbund, vertreten durch ihren Vorsitzenden Walter Freitag, am 7. September 1954 abgeschlossen haben. In dieser Vereinbarung verpflichten sich beide Teile für ihre Mitglieder, sich ernsthaft zu bemühen, Tarifverträge in erster Linie auf dem Wege freier Verhandlungen abzuschließen. Wenn diese Verhandlungen zu keinem Ergebnis führen, sollten Streitigkeiten nicht durch staatliche Entscheidung, sondern durch Schlichtungsstellen beigelegt werden. Zu diesem Zweck haben die Bundesvereinigung Deutscher Arbeitgeberverbände und der Deutsche Gewerkschaftsbund das Muster einer Schlichtungsvereinbarung ausgearbeitet, das sie — unbeschadet der Abweichung in Einzelfragen — den Mitgliedern dringend empfehlen wollen.

Für unsere Leser sei noch einmal vermerkt, daß dem fünfzehnköpfigen Vorstand des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Stahlindustrie fünf kaufmännische, fünf technische und fünf Arbeitsdirektoren angehören. Den Vorsitz im Vorstand führt Direktor Kurt Schmitz, kaufmännisches Vorstandsmitglied von Ruhrstahl-Witten; sein Stellvertreter ist Arbeitsdirektor Wilhelm Zimbehl vom Hüttenwerk Rheinhausen. Aus dem Bereich unserer Gesellschaften gehört Direktor Ochel dem Vorstand des Arbeitgeberverbandes an.

HOESCH ERZEUGNISSE AUF DER BERGBAU-AUSSTELLUNG

Vom 18. September bis zum 3. Oktober 1954 fand in Essen die deutsche Bergbauausstellung 1954, eine Leistungs- und Lehrschau des deutschen Bergbaus statt. Auf dem Erholungs- und Ausstellungsgelände an der Gruga gab diese Ausstellung einen Überblick über die Entwicklung des Bergbaus und der Kohleveredlung und zeigte die Leistungen der deutschen Montanindustrie und ihrer Zuliefererfirmen. Über 400 Firmen beteiligten sich an dieser Ausstellung, die von Fachleuten als „die bisher größte Bergbau-Ausstellung“ bezeichnet wurde. Als sich am Abend des 3. Oktober die Pforten der Ausstellung schlossen, hatten 325 000 Besucher das weitgespannte Ausstellungsgelände von 135 000 qm durchschritten. Unter ihnen befanden sich zahlreiche ausländische Gäste aus den Staaten England, Schottland, USA, Südamerika, Südafrika, Japan, Kolumbien, Frankreich,



Belgien, Italien, Spanien, Griechenland, Holland, Finnland, Ungarn, Jugoslawien, Schweden, Indien und der Türkei. Unter den Besuchern waren auch viele Angehörige der Hoesch Bergwerks AG, die sich hier über bergbautechnische Neuentwicklungen, die auf unseren Schachtanlagen für die Leistungssteigerung, die Wirtschaftlichkeit und die Sicherheit eingesetzt werden können, unterrichteten.

Sonderschau zeigt Bergbauentwicklung

Der deutschen Bergbau-Ausstellung, die unter der Schirmherrschaft des Steinkohle-Bergbauvereins in Essen stand, war eine Sonderschau „Kohle 1954“ angeschlossen, die vom Unternehmensverband Ruhrbergbau gestaltet worden war. Im Rahmen dieser Sonderschau wurde die geschichtliche Entwicklung des Bergbaus an Modellen und Bildern gezeigt. Hier wurde auch die Erinnerung an die großen Wegbereiter des Ruhrbergbaus wieder geweckt. Besonders inter-



essierte die Besucher in der Abteilung „Kohle heute“ der Sonderschau die ausführliche Unterrichtung über die sozialen und wirtschaftlichen Probleme. Auch der zukunftsweisende Teil dieser Sonderschau der sich mit der Kohle als Kraftquell industriellen Fortschritts befaßte, wurde stark beachtet.

Bergbautechnik umfassend dargestellt

Bei einem Rundgang durch die Ausstellung konnte sich der Besucher einen genauen Überblick über die Kohlegewinnungs- und Veredlungsverfahren sowie ihre neuesten Formen verschaffen. Schachtbau und Bergeversatz, Gewinnung und Förderung, Bohren und Laden, Aufbereitung und Kokerei, Elektrizität im Dienste des Bergbaus, Draht im bergmännischen Einsatz, Förderanlagen und Verladung, Wasserhaltung, Grubenbewetterung und Grubensicherheit und Streb- und Streckenausbau waren die großen Themen der einzelnen Hallen bzw. Freigeländekomplexe.

Hoesch an der Bergbauausstellung beteiligt

Eine große Besucherzahl hatten auch die Stände, auf denen Erzeugnisse gezeigt wurden, die entweder im Hoesch-Bereich selbst hergestellt werden oder in enger Zusammenarbeit mit Firmen des Hoesch-Kreises entstehen. So wurde auf den Ständen der Bochumer Eisenhütte neben den Toussaint-Heintzmann-Profilen für den Untertage-Ausbau und auf dem Stand der Lorenz-Polygon G. m. b. H., die ebenfalls Ausbaumaterial vertreibt, auch der erst kürzlich entwickelte Hoesch-Kolster-Panzerverzug, über den wir im letzten Heft ausführlich berichteten, sehr stark beachtet und bei den Ausstellern besteht die berechnete Hoffnung, daß neben den genannten Profilen auch der neuartige Panzerverzug sich im Bergbau gut einführen und in starkem Maße verwandt werden wird. Auf dem Stand der Bergbau Stahl G. m. b. H. waren die Erzeugnisse der Schmiedag Aktiengesellschaft Hagen zu sehen, so die Glocken-Profile, die Groetschelkappe und der Radbodstempel, die insgesamt dem Ausbau unter Tage dienen. Besondere Beachtung fand immer wieder das unter Leitung von Ingenieur Thomas gefertigte Modell der neuen Zweiseilförderung auf der Schachanlage Kaiserstuhl Ostfeld, die im Augenblick im Bau ist und um die Jahreswende wohl



in Betrieb gehen dürfte. Auf diesem Stand der Dortmunder Drahtseilwerke wurde auch die vielseitige Verwendungsmöglichkeit von Drahtseilen im Bergbau demonstriert. Auch das Modell einer modernen Verseilmaschine wurde von den zahlreichen Besuchern immer wieder interessiert betrachtet.

Technik hilft Bergbau

Alles in allem: Die deutsche Bergbauausstellung 1954, die eine Leistungsschau des deutschen Bergbaus und seiner Zuliefererfirmen sein wollte, war es in der Tat auch. Das beweisen nicht nur die hohen Besucherzahlen und der große Anteil ausländischer Gäste unter ihnen, sondern das wird vor allem die Zukunft erweisen, in der die neuen, auf der Ausstellung gewonnenen Erkenntnisse und Erfahrungen auf den Schachtanlagen in die praktische Tat umgesetzt werden. Wie schon wiederholt in „Werk und wir“ dargelegt, bedarf es des höchsten Einsatzes aller am Bergbau Beteiligten, um die Existenz- und Konkurrenzfähigkeit des Bergbaus zu sichern. An der Leistungssteigerung hat aber neben sozialen Maßnahmen sicherlich eine so fortschrittliche technische Schau wie nun die abgeschlossene Bergbauausstellung großen Anteil.



- 1 Auf dem Stand der Bergbaustahl GmbH waren die Erzeugnisse zu sehen, die die Schmiedag hauptsächlich im Werk Lange für den Bergbau herstellt, so z. B. das Glockenprofil, die Groetschelkappe und der Radbodstempel.
- 2 Toussaint-Heintzmann-Ausbaumaterial zeigte der Stand der Bochumer Eisenhütte.
- 3 Kunden betrachten eingehend das Modell einer modernen Verseilmaschine, wie es auf dem Stand der Dortmunder Drahtseilwerke GmbH zu sehen war. Im Hintergrund rechts das Modell der neuartigen Zweiseilförderanlage, die augenblicklich auf der Schachanlage Kaiserstuhl-Ostfeld errichtet und mit DDW-Seilen ausgestattet wird.
- 4 Auf dem Stand der Bochumer Eisenhütte und der Lorenz-Polygon-Ausbau GmbH war auch der neue Hoesch-Kolster-Panzerverzug ausgestellt, über den wir im letzten Heft ausführlich berichteten.
- 5 Einen Überblick über ihr Programm in Ausbaumaterial gab die Lorenz-Polygon-Ausbau GmbH auf ihrem Stand.



75 Jahre THOMASSTAHL IN DEUTSCHLAND



Sidney Gilchrist Thomas 1850—1885

Am 8. Mai des Jahres 1879 wurde das Lebenswerk des genialen englischen Erfinders Sidney Gilchrist Thomas gekrönt. An diesem Tag hielt er in London auf der Hauptversammlung des Iron and Steel Institute (Eisen- und Stahl-Institut) seine denkwürdige Rede, bei der er der metallurgisch interessierten Welt sein neues Verfahren als etwas Fertiges und Brauchbares schildern konnte: Die Entphosphorung von phosphorreichem Roheisen bei der Stahlgewinnung war auf einfachste und praktischste Weise geglückt. Das war die Geburtsstunde des Thomas-Verfahrens. 29 Jahre war S. G. Thomas alt und sein ganzes bisheriges Schaffen hatte diesem Problem gegolten. Dabei mußte er ein ausgesprochenes Doppelleben führen. Tagsüber verdiente er seinen Lebensunterhalt als Angestellter eines Londoner Polizeigerichts, und seinen naturwissenschaftlichen Neigungen und Studien konnte er nur in der wenigen Freizeit nachgehen. Äußerlich war er Polizei-Angestellter, im tiefsten Inneren aber ein leidenschaftlicher Chemiker. Unter schwierigsten Umständen und mit einfachsten Hilfsmitteln mußte er seine Versuche durchführen. Die Fachwelt belächelte ihn, den naturforschenden Clerk (Schreiber). Zäh und verbissen aber verfolgte er seine Idee, phosphorreiches Roheisen für die Stahlherstellung brauchbar zu machen. Im November 1877 meldete er sein erstes Patent an. Noch 1878 wurden seine Ausführungen vor Fachleuten mit eisigem Schweigen aufgenommen. An jenem 8. Mai 1879 aber verstummten während seines Vortrags vor dem Iron and Steel Institute auch seine ärgsten Spötter. Thomas hatte gesiegt und damit begann eine neue Ära der Eisenhüttenindustrie. Die Kunde von Thomas' Erfindung verbreitete sich wie ein Lauffeuer. Eisenhüttentechniker aus allen Ländern der Erde bemühten sich um den Erwerb des Patents. Knapp ein halbes Jahr nach der Rede von Thomas wurden in Deutschland die ersten Thomaschargen erblasen. Zu den ersten Gesellschaften in Deutschland, die das Patent erwarben, gehörte auch das Eisen- und Stahlwerk Hoesch. Die Entwicklung des Thomas-Verfahrens bei Hoesch schildert unser nächstehender Artikel. Thomas selbst aber starb 6 Jahre später im Alter von 35 Jahren. Die übermenschliche Anstrengung hatte seine Kräfte aufgezehrt. Erfinderschicksall! Sein Name jedoch lebt weiter im Thomasstahl, der vor 75 Jahren seinen Siegeszug in alle Welt antrat.



Am 22. September 1879 wurde in Hörde und in Meiderich am selben Tage zum ersten Male auf deutschem Boden Thomasstahl nach dem „basischen“ Windfrischverfahren erblasen. Die Hoffnungen, die an diesem Tage die ersten Schmelzen begleiteten, haben sich voll erfüllt: 40% des im heutigen Bundesgebiet erzeugten Stahles sind Thomasstahl.

Für die Westfalenhütte ist die Wiederkehr dieses Tages besonders denkwürdig; beruhen ja unsere Walzerzeugnisse zum überwiegenden Teil auf dem Verblasen des in den Hochöfen erschmolzenen Roheisens zu Stahl. Es sei daher ein kurzer Rückblick gegeben.

Vom Bessemer- zum Thomasstahl

Bei der Gründung des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch im Jahre 1871 durch Mitglieder der Familie Hoesch aus Düren (unter Führung von Leopold Hoesch) war zunächst nur das im Jahre 1858 erfundene sogenannte „saure“ Windfrischverfahren nach H. Bessemer im mit kieselsaurem Futter (Sand) ausgekleideten Konverter oder „Bessemer-Birne“ bekannt, womit zum ersten Male Flußstahl hergestellt werden konnte und die Entwicklung der Eisenindustrie zur Großindustrie angebahnt wurde. Ein flüssig hergestellter Stahl ist auch der „Guß- oder Tiegelstahl“, den B. Huntsman 100 Jahre vorher erfunden hatte.

Mit dem Bau unseres ersten Stahlwerkes im Dortmunder Norden wurde im Juli 1872 begonnen unter Leitung von Albert Hoesch (einem Sohn von Leopold), der einige Jahre zuvor zur Erlernung des Bessemerverfahrens auf den Baltic Steelworks in Sheffield gewesen war. Die Anlage bestand aus zwei Konvertern für je acht Tonnen Stahl und war zunächst für eine Jahresleistung von 36 000 Tonnen ausgelegt. (Heute wird in einem Monat die doppelte Menge hergestellt!) Am 15. November 1873 wurde die erste Schmelze erblasen; der regelmäßige Betrieb begann am 1. Juli 1874. Die Gründung des Stahlwerkes fiel in die Zeit der Aufhebung der Schutzzölle, die bis zum Jahre 1879 währte und welche die volle Ausnutzung der Anlage in den ersten Jahren hemmte.

Im Jahre 1878 erfanden die Engländer S. G. Thomas und P. C. Gilchrist das „basische“ Schmelzen in dem mit Magnesit zugestellten Konverter und unter Anwendung einer kalkreichen Schlacke, mittels derer der Phosphor aus dem Roheisen entfernt werden kann. Das war nach dem „sauren“

Schmelzen nicht möglich. Die deutschen Hüttenwerke waren auf den Bezug von phosphorarmem Erz oder Roheisen, letzteres zum Teil aus England, angewiesen, da es in Deutschland wenig phosphorarme Erze für den Hochofen gibt, dagegen viel phosphorreiche. Verständlich, daß für die neue, mit „Thomasverfahren“ bezeichnete Arbeitsweise großes Interesse bestand.

Hoesch erwirbt das Thomas-Patent

Nachdem schon im Jahre 1879 die Rheinischen Stahlwerke in Duisburg-Meiderich und der Hörder Bergwerks- und Hüttenverein das Patent von S. G. Thomas erworben hatten, kauften auch die Hüttenwerke Hoesch, Dortmunder Union, Gutehoffnungshütte und Phoenix gemeinsam das Patent zum Preise von insgesamt 1 400 000 Mark an. Das nun von Hoesch erstellte Thomasstahlwerk enthielt drei Konverter mit einem Fassungsvermögen von je zwölf Tonnen; es kam im Jahre 1885 in Betrieb.

Die Konverter waren im Kreis angeordnet, und die Chargen wurden durch einen hydraulischen, im Mittelpunkt des Kreises stehenden „Zentral-Kran“ abgenommen, der die Stahlpfannen auf einen über die Gießgrube laufenden, mit Dampf angetriebenen Gießwagen drückte.

Die Erzeugung stieg nach fünf Jahren auf über 100 000 Tonnen. Doch erst bei Inbetriebnahme des Siemens-Martinstahlwerkes im Jahre 1895 wurde der Bessemerbetrieb stillgelegt.

Eigene Hochöfen zur Belieferung des Thomas-Werks

Bis zum Jahre 1895 war das Stahlwerk auf den Bezug von auswärtigem Roheisen angewiesen, das für den flüssigen Konvertereinsatz im Kuppelofen umgeschmolzen werden mußte. In diesem Jahre wurde der erste Hochofen erstellt, 1896 folgt der zweite, 1897 der dritte Ofen und der erste Mischer. Von dieser Zeit an wird das Thomaswerk durch eigene Belieferung mit flüssigem Roheisen versorgt.

Im Jahre 1911 wurde ein vierter Konverter für 16 Tonnen errichtet und 1917 das Ausbringen der drei alten Acht-Tonnen-Konverter auf je 14 Tonnen erweitert. Für den neuen Konverter und für die Pfannenarbeiten dienten zwei elektrische Laufkräne.

Die Höchstproduktion an Thomasstahl bis in die Zeit nach dem ersten Weltkriege war im Geschäftsjahr 1912/13 und betrug 410 000 Tonnen, gleichzeitig wurden 200 000 Tonnen Siemens-Martinstahl hergestellt.

Die Konverteranlage wird erweitert und modernisiert

Der 1911 erbaute 14-Tonnen-Konverter IV hatte schon einen Tragring für 20 bis 22 Tonnen, er erhielt im Jahre 1922 ein entsprechend großes Konvertergefäß. Dieser Konverter sollte den Anfang zu einem neuen Thomaswerk bilden.

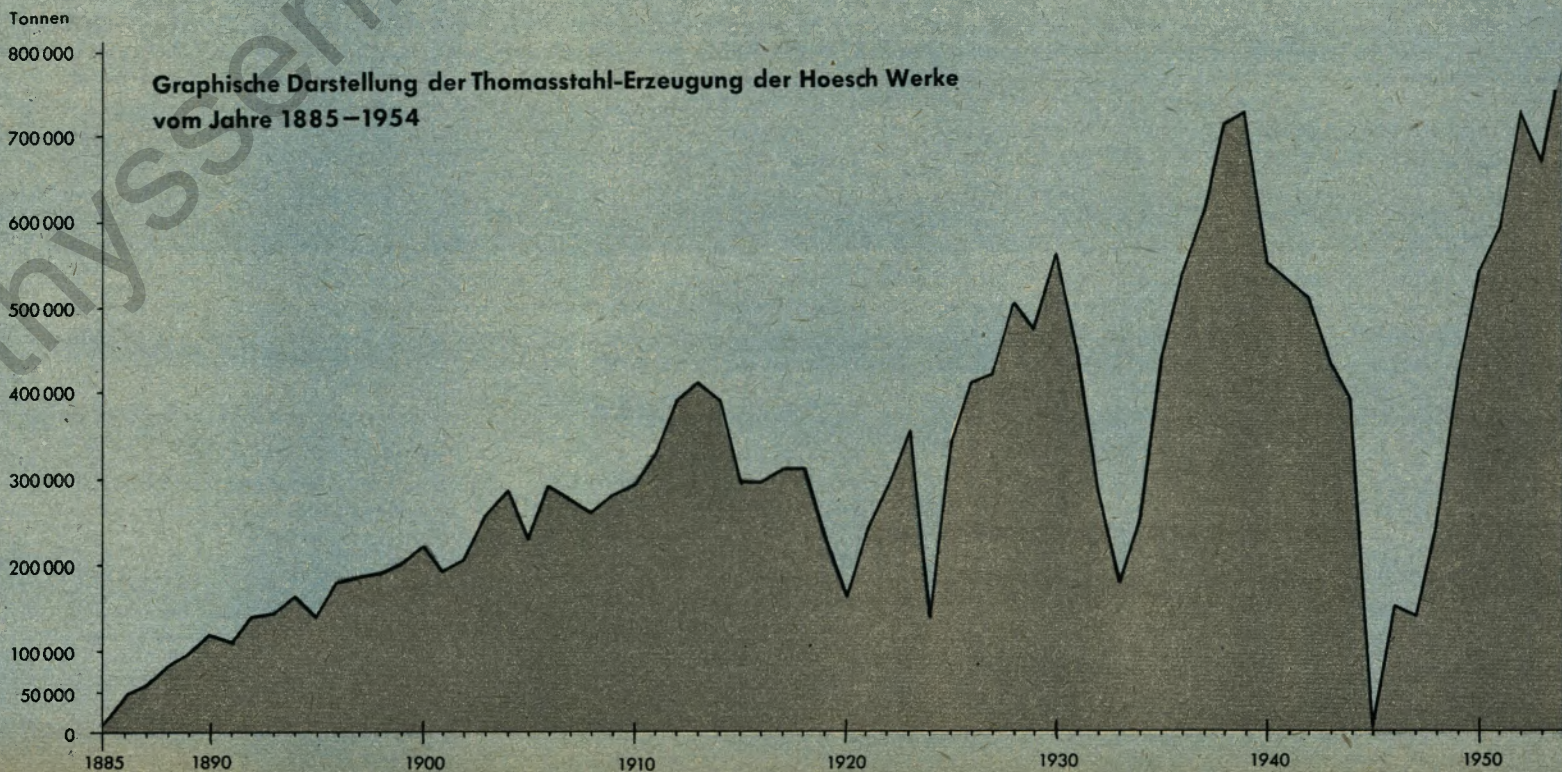
Als jedoch die endgültige Planung Ende der 20er Jahre für die Erweiterung des Thomaswerkes vorgenommen wurde, erschienen Konverter mit 40 bis 45 Tonnen Ausbringen wirtschaftlicher. Zunächst wurden zwei Konverter dieser Größe erstellt und der Ausbau für zwei weitere vorgesehen nach Abbruch der alten Anlage.

Die neuen Konverter kamen im Januar 1930 in Betrieb, der alte Konverter IV diente weiterhin zur Reserve. Die Stahlpfannen werden mit einem neuzeitlichen, rein elektrisch betriebenen Pfannenwagen — unrichtig „Gieß-



wagen“ benannt — vor den Konverter zur Aufnahme des ausgekippten Stahles gefahren und mittels des an diesen Wagen drehbar angeordneten „Wipp-Auslegers“ unter den Konverter geschwenkt; darauf fährt der Wagen vor den Gießstand in der angrenzenden Gießhalle und schwenkt die Pfanne unter die Gießkatze. Die Katze fährt nun die Pfanne über die Kokillen, die auf Wagen gestellt sind und unter der hängenden Pfanne vorgezogen werden.

Falls der Gießwagen außer Betrieb ist, besteht die Möglichkeit, nach Aus-





heben des Teiles der Arbeitsbühne vor dem Konverter die Pfannen mit einem der beiden 80-Tonnen-Laufkranen (die zum Einfüllen des flüssigen Roheisens in die Konverter dienen) vorzufahren. Um die metallischen Zusätze für den Stahl flüssig zuzugeben, ist auf der verlängerten Konverterbühne ein kleiner 25-Tonnen-Stahleisenmischer und ein Einschmelzofen für Ferromangan aufgestellt. Im Zuge der Erweiterung des Thomasstahlwerkes wurde der dritte 40-Tonnen-Konverter erstellt und im September 1939 in Betrieb genommen.

Krieg leistet „Vorarbeit“ für neue Konverteranlage

Für den weiteren Ausbau des Stahlwerkes machten Kriegseinwirkungen unerbetene „Vorarbeiten“. Die alte Konverterhalle mit dem 20-Tonnen-Konverter IV wurde im Herbst 1944 so stark beschädigt, daß ein Wiederaufbau an der alten Stelle sich nicht mehr lohnte. Die neue Planung sieht eine Entwicklung der Thomasstahlanlage für sechs 40- bis 45-Tonnen-Konverter vor, und zwar in zwei Gruppen zu je drei Konvertern in einer durchgehenden Halle. Der neue Konverter IV, als erster der zweiten Gruppe, wurde zu Anfang des Jahres 1954 erstellt und am 2. März in Betrieb genommen. Erstmals wurde bei diesem Konverter ein Pfannenwagen („Stahlentnahmewagen“) angeordnet, der die Pfanne vom Konverter zu dem neuen Gießkran in der verlängerten Gießhalle zum Abgießen fährt. Zusätzlich zu dem Thomasstahl für die Walzwerksblöcke wird das sogenannte „Vormetall“ erblasen, das gleichsam als flüssiger Schrott in Kipppfannen vom Thomaswerk zu den Siemens-Martin- und Elektrostahlwerken

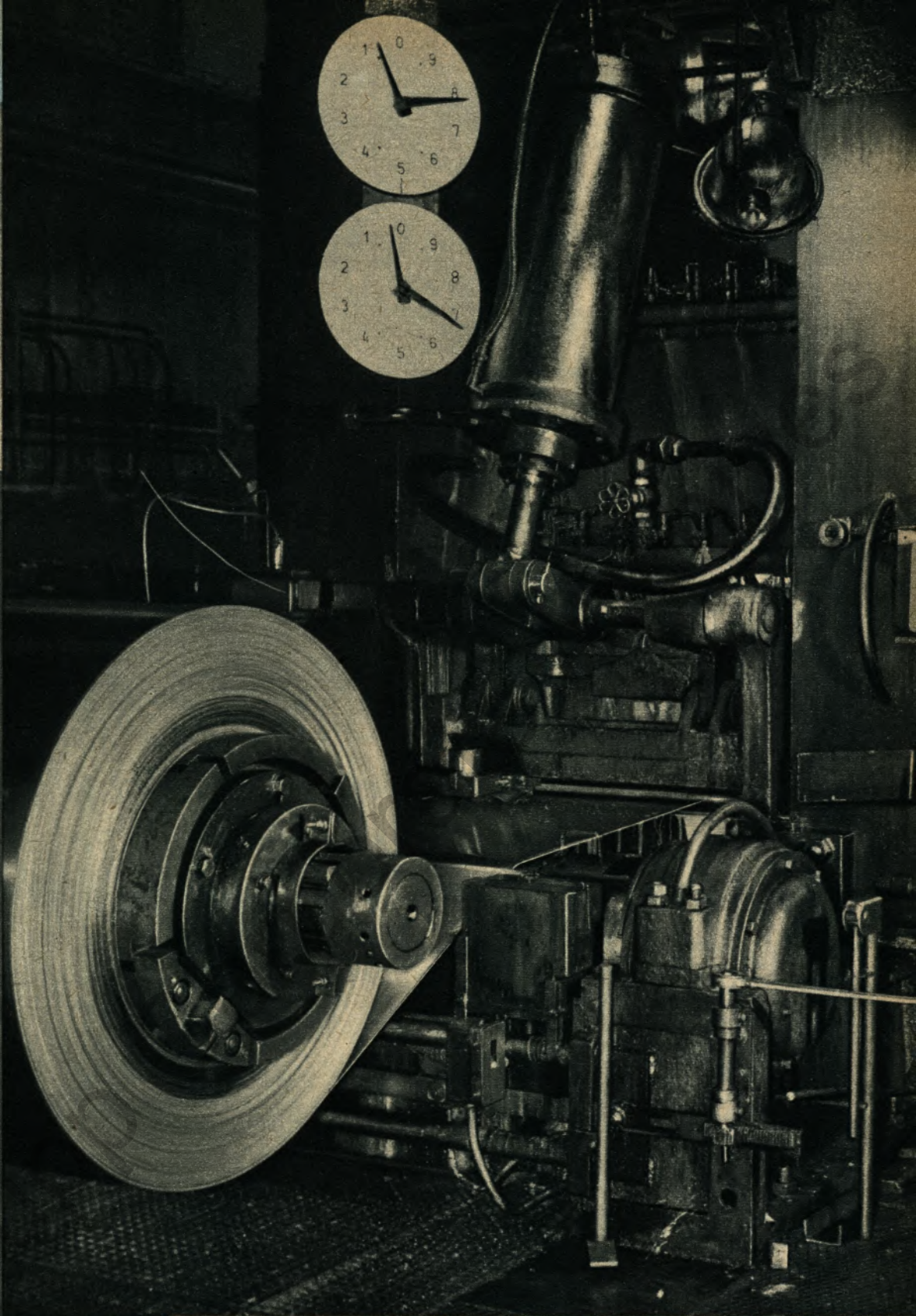
gefahren wird. Diese Arbeitsweise nennt man „Duplizieren“ bzw. das „Duplexverfahren“.

Sauerstoffgefrischter Stahl führt zu Qualitätsverbesserung

Die Thomasstahlerzeugung dient mit wenigen Ausnahmen zur Herstellung von Massenstahl, d. h. von einem Stahl, der bei niedrigen Herstellungskosten den normalen Ansprüchen an Baustahl genügt. Die an den Stahl immer mehr gesteigerten Anforderungen drohten das Gebiet des Massenhahles einzuschränken. Es wurde aber in den letzten Jahren ein Weg gefunden, die Güte des Thomasstahles durch Verblasen des Roheisens mit einem Wind von einem Sauerstoffgehalt von 35 bis 40% zu verbessern, worüber Dr. E. Eickworth in „Werk und wir“ 1954, Heft 4, berichtet hat. Bei diesem, seit Ende 1953 in unserem Thomaswerk eingeführten Verfahren werden 20 Kubikmeter 98% Sauerstoff je Tonne Stahl bzw. 800 bis 1000 Kubikmeter je Schmelze dem Winde zugesetzt. Der hochprozentige Sauerstoff wird aus der Luft (21% O₂) gewonnen in einer Luftzersetzungsanlage nach Linde, die im selben Jahre für eine Stundenleistung von 3600 Kubikmeter erstellt wurde.

Mit dieser verfeinerten Blastechnik und dem oben beschriebenen Ausbau des Betriebes gehört das heutige Thomaswerk der Westfalenhütte zu den technisch und metallurgisch modernsten und leistungsfähigsten Anlagen. Die Roheisenbelieferung des Stahlwerkes wird dabei gesichert durch eine Hochofenanlage, die durch den neu erstellten und auf dem europäischen Festlande größten Hochofen erweitert worden ist.

F E I N B L E C H



Dem fertigen Spielzeug sieht man es nicht an, wieviel Arbeit, Sorgen und Mühen einerseits und welche Erfahrungen und Einrichtungen andererseits zu seiner Herstellung und zur Bereitstellung seiner Grundstoffe notwendig sind. Viel Geistesarbeit muß aufgewandt werden, um den „Nürnberger Tand“ zu erzeugen! Das Blechspielzeug hat wegen seines besonders guten Aussehens nach wie vor den Hauptanteil an der gesamten Spielzeugerzeugung. Kein anderer Werkstoff läßt sich mit solcher Farbenpracht lackieren und bedrucken.

Feinblech — höchst beansprucht

An die verwendeten Feinbleche werden in jeder Beziehung ungewöhnliche Ansprüche gestellt. In einem oder mehreren Tiefziehvorgängen werden die kompliziertesten Formen gezogen. Das Blech

muß diese Höchstbeanspruchung in den meisten Fällen ohne jede Zwischenglühe aushalten. Bei kaum einem anderen Verarbeitungsvorgang von Feinblechen treten derartig hohe Tiefziehbeanspruchungen auf. Die Bleche dürfen nicht reißen, dürfen keine unansehnliche Oberfläche bekommen, der Lack muß fest auf dem Blech haften und beim Tiefziehen alle Verformungen aushalten.

Feinblech fördert Entwicklung des Blechspielzeugs

Die verwendeten Feinbleche besitzen überwiegend Dicken zwischen 0,20 bis 0,32 mm. Dem kaltgewalzten Blech und Band wird gegenüber dem warmgewalzten Feinblech ganz eindeutig der Vorzug gegeben, weil neben besserer Tiefziehfähigkeit die glatte, blanke Oberfläche ein wesentlich besseres Aussehen der Lackierung und Bedruckung hervorruft. Man kann wohl behaupten, daß erst durch

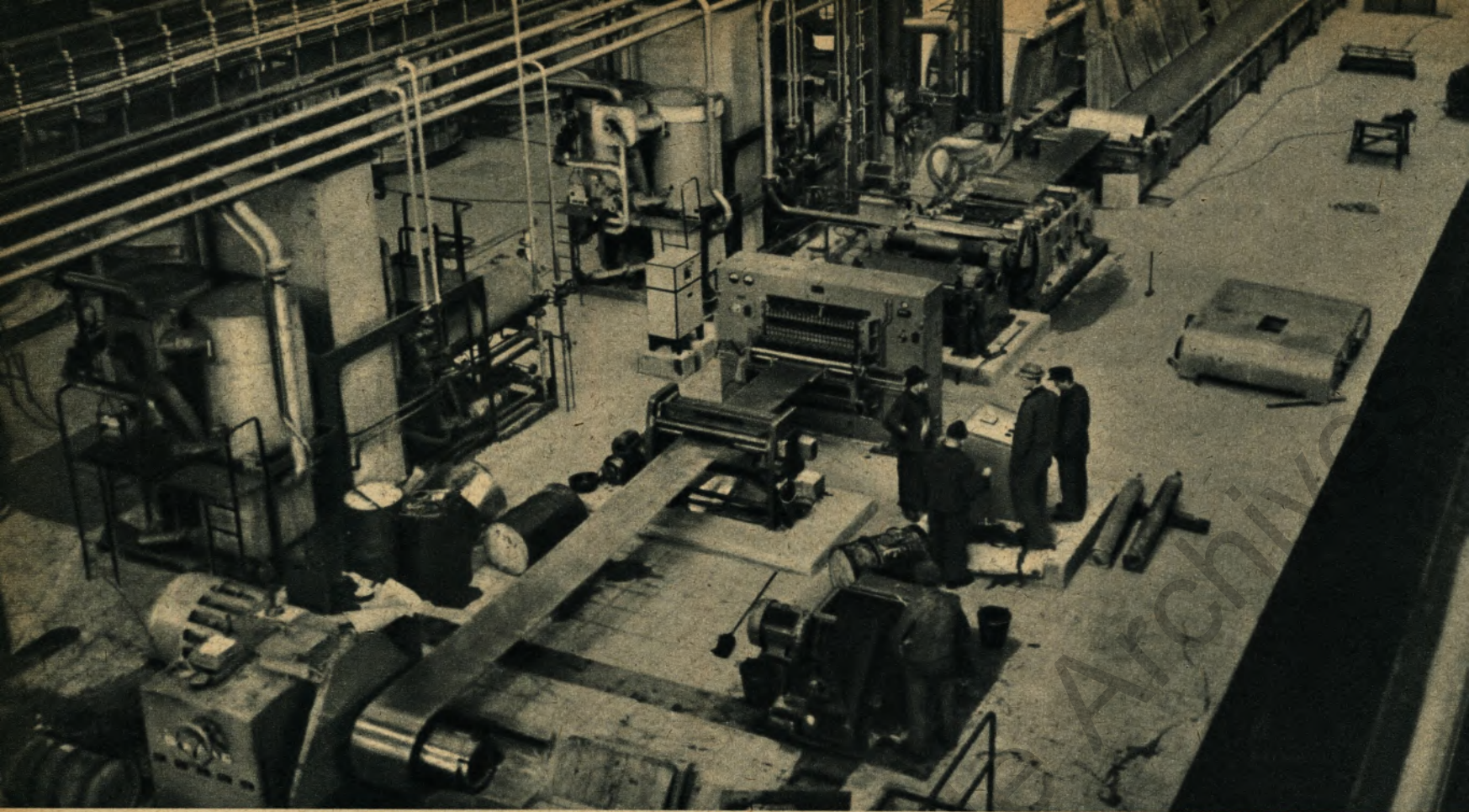
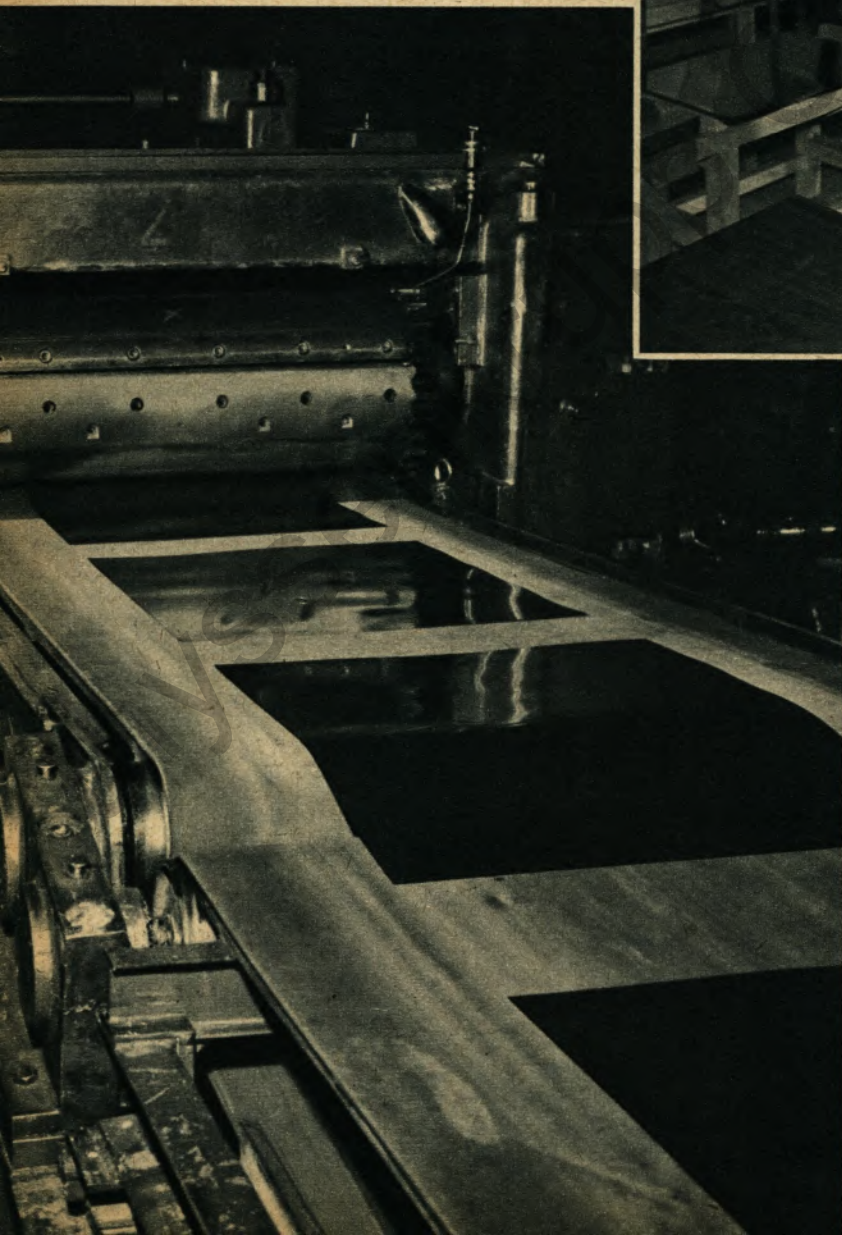


Bild oben: Elektrolytische Bandreinigungsanlage

Bild rechts: Oberflächenkontrolle der Blechtafeln

Bild unten: Zerschneiden der Bänder auf Tafelblech mit einer rotierenden Trommelschere



den Einsatz kaltgewalzter Bleche und Bänder das Blechspielzeug seine große Verbreitung und Beliebtheit erreicht hat.

Guter Tiefziehstahl — Voraussetzung für Feibleche

Wie ist nun der Werdegang des kaltgewalzten Bleches und Bandes? Aus den Rohstoffen Erz, Koks und Kalk wird im Hochofen das Roheisen erschmolzen, welches im Stahlwerk zu Stahl verfeinert wird. Schon hier setzen Sorgfalt und Bemühungen ein, um die späteren guten Eigenschaften der Tiefziehbleche zu gewährleisten.

Neben großer Gleichmäßigkeit

des Stahles müssen die störenden Verunreinigungen, vor allem Phosphor und Schwefel, auf geringste Mengen herabgedrückt werden. Ein guter Tiefziehstahl soll weniger als 0,03% Schwefel und weniger als 0,03% Phosphor enthalten. Die im Stahlwerk gegossenen Blöcke werden zunächst warm ausgewalzt. Für die Breitbänder geschieht dies im sogenannten Breitbandwalzwerk. Das Enderzeugnis sind warmgewalzte Breitbänder in Stärken zwischen 2,5 und 2,75 mm und Längen von etwa 250 bis 300 m. Der Dortmunder Betrieb ist in der Lage, Breitbänder bis 1250 mm Breite herzustellen. Schmal- und Mittelbänder in Breiten bis etwa 550 mm werden über die Walzung im Blockwalzwerk und anschließende Walzung auf Mittelband- oder Schmalband-Warmstraßen hergestellt. Mittel- und Schmal-Warmbänder erzeugt unser Werk in Hohenlimburg. Die Bandstärken sind bei diesem Erzeugnis meist etwas geringer, nämlich 1,6 bis 2,5 mm.

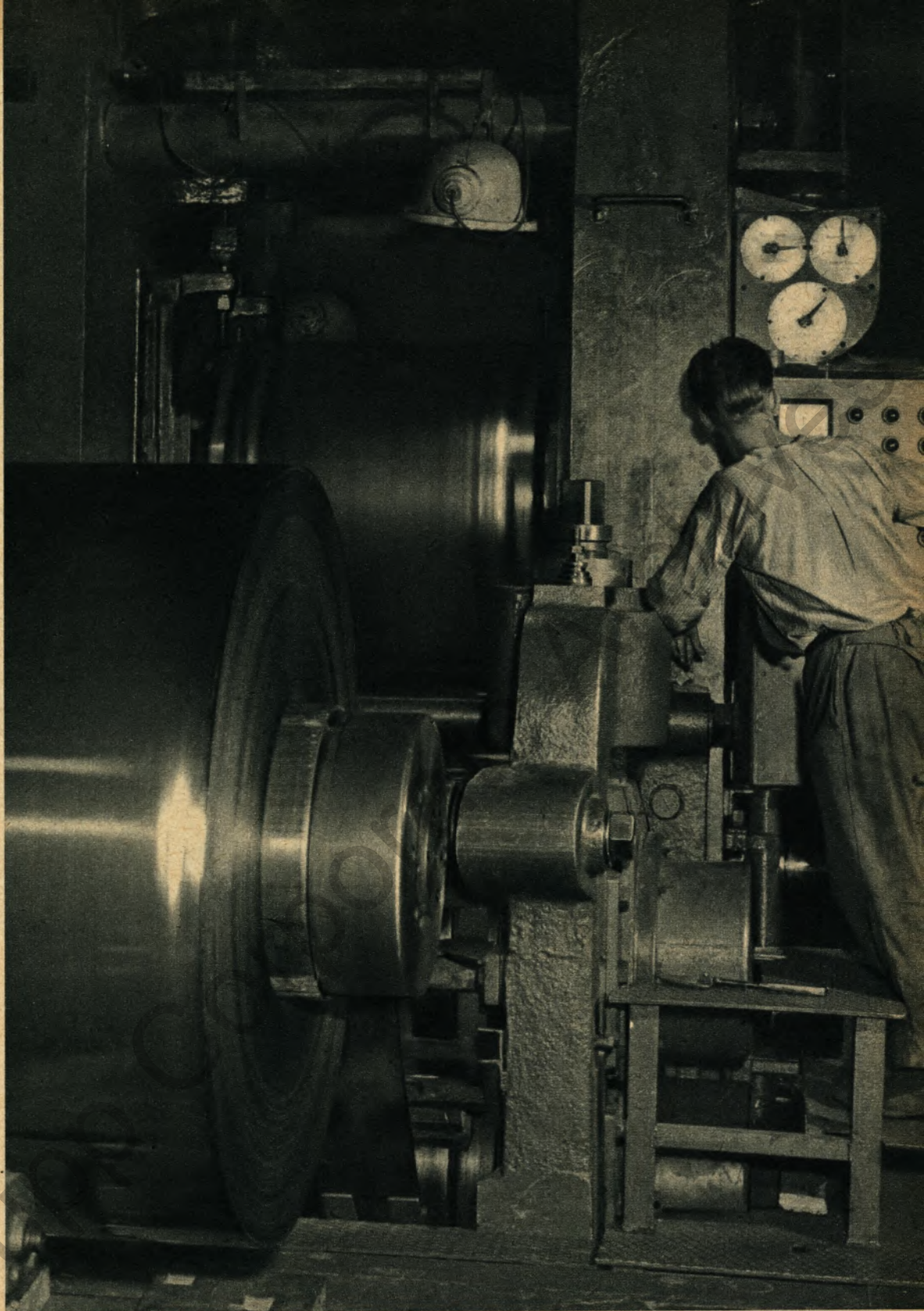
Walzen — Reinigen — Glühen — Dressieren — Schneiden

Die Warmbänder besitzen eine verzünderte Oberfläche. Durch Beizen in verdünnter Schwefelsäure wird der störende Zunder abgelöst. Das

so vorbereitete Warmband wird nun kalt weitergewalzt. Bei Anwendung sehr hoher Drücke werden die Warmbänder mit Walzen aus härtestem Werkzeugstahl verformt. Es gelingt heute, bei einem Walzdurchgang (Stich) Dickenabnahmen bis über 50% zu erreichen. Um die gewünschte Endstärke von 0,20 bis 0,32 mm aus dem Warmband zu erhalten, muß das Band 5 bis 7 Stiche erhalten. Die Walzgeschwindigkeit des Dortmunder Kaltwalzgerüsts für diese dünnen Bänder (A 9) beträgt maximal 500 m/min. Das gesamte Walzensystem, welches meistens aus 2 dünneren Arbeitswalzen und 2 dickeren Stützwalzen besteht, wird laufend durch Aufspritzen großer Mengen Emulsion gekühlt und geschmiert. Zur Kaltwalzung von Bändern werden heute Tandem-Kaltwalzstraßen oder Reversiergerüste verwendet. Bei den Tandemstraßen sind 3 bis 5 Walzgerüste hintereinander angeordnet. Das Band durchläuft diese Anlage nur einmal und in einer Richtung. Bei den Reversiergerüsten ist nur 1 Walzgerüst vorhanden, durch welches das Band abwechselnd in verschiedenen Richtungen hindurchläuft. Nach dem Kaltwalzen muß das Band sorgfältigst von allen Ölresten und Verunreinigungen gesäubert werden, die von dem Kaltwalzvorgang stammen. Dies geschieht in modernster Form mit einer elektrolytischen Bandreinigungsanlage. Durch das Kaltwalzen ist der Stahl erheblich verhärtet worden, so daß er nur noch geringe Dehnung und Tiefziehfähigkeit aufweist. Diese Eigenschaften müssen durch Glühung wieder verbessert werden. Die Glühung erfolgt bei etwa 700° in Durchlauf-, Hauben- oder Topfglühöfen. Nach dieser Behandlung werden die Bänder noch „dressiert“, d. h. sie erhalten in einem Kaltwalzgerüst mit besonders behandelten Walzen eine leichte Kaltverformung und den gewünschten Oberflächenzustand. Abschließend werden die Bänder je nach Bedarf besäumt und in Tafeln geschnitten.

Kontrollen überall eingeschaltet

Besonders wichtig ist eine scharfe Kontrolle der Bleche und Bänder auf Einhaltung geringster Dickentoleranzen. Mit modernsten kontinuierlich arbeitenden Meßgeräten werden diese Messungen durchgeführt. Aus Band geschnittene Blechtafeln können in Verbindung mit dieser Dickenmessung heute auch sofort automatisch auf Einhaltung der Toleranz sortiert werden. Es leuchtet ein, daß die komplizierten Ziehvorgänge besondere Sorgfalt in Bezug auf Einhaltung der Toleranz verlangen. Zu dicke oder zu dünne Bleche führen zu Störungen an den Ziehpressen und zu erhöhtem Ausschuß.



Dressieren der dünnen Tiefziehbänder

Genaue Abstimmung zwischen Kaltwalzgrad und Wärmebehandlung ergeben in Verbindung mit einem guten, reinen Stahl Erzeugnisse, die für die Spielzeugherstellung bestens geeignet sind.

Wenn der Vater und der Sohn ...

Wenn der Sohn — und der Vater — mit einem interessanten, buntlackierten Blechspielzeug spielen und sich daran freuen, denken sie wohl kaum an seinen Werdegang, sie denken nicht an die technischen Vorgänge zwischen Erz und Spielzeug.

Viele Männer müssen sich die Köpfe zerbrechen bis ein Spielzeug entworfen und seine Fertigung eingerichtet ist. Viele Männer arbeiten auch in den großen Hütten- und Walzwerken, vor den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzenstraßen im Warm-, Kalt-, und Drahtwalzwerk nur, um so eine hübsche Kleinigkeit herzustellen — wie ein Nürnberger Spielzeug.



HOESCH BELIEFERT WERKSTATTEN DES *Nürnbergers Land*

Vor dem Weltkrieg nahm Deutschland innerhalb der Spielwarenindustrie eine führende Stellung ein. In Süddeutschland, Thüringen und im Erzgebirge lagen die Zentren dieser Industrie, von wo aus ihre Produkte in alle Welt gingen. Welches Kinderherz schlug nicht höher beim Anblick der vielen schönen Dinge „Made in Germany“, mit denen man so herrlich spielen konnte. Doch auch dieser Industriezweig blieb vom Kriege nicht verschont. Der Krieg brachte Vernichtung, deutsche Spielsachen füllten nicht mehr die Gabentische der Kinder in aller Welt.

Nach dem Kriege kam noch die Zersplitterung der Spielwarenindustrie hinzu. Thüringen und das Erzgebirge wurden durch die Zonenaufteilung vom Handelsverkehr mit der freien Welt ausgeschlossen. Es war keine leichte Aufgabe, die es zu bewältigen galt: Deutschland den alten Platz auf dem

Weltmarkt wieder zurückzuerobern. Viele Hindernisse, wie Boykottierung deutscher Waren und Auslandskonkurrenz mußten überwunden werden. Vergleicht man aber die Umsatzzahlen im Spielzeugexport von 1948 (8852000,— DM Umsatz) mit denen von 1953 (100929000,— DM Umsatz), so läßt sich ein starker Aufschwung feststellen. Wir dürfen zufrieden sein: Deutschlands Spielwaren genießen wieder einen guten Ruf. Interessant in diesem Zusammenhang ist die Tatsache, daß die Hoesch Werke AG auch an der Spielzeugherstellung beteiligt sind. Etwa ein Drittel des Walzmaterials (Feinblech, Bandeisen, gezogener Draht usw.), das jährlich in der deutschen Spielzeugindustrie verarbeitet wird, stammt aus Werken des Hoesch-Kreises. Da könnte man den altbekannten Spruch umwandeln: „Walzgut von Hoesch wird zu Nürnberger Tand und geht durch alle Land“.

Bald steht Weihnachten vor der Tür, und dann wird Spielzeug immer „aktuell“. Die Verkaufssaison der Spielzeugindustrie beginnt. Vor den Schaufenstern drücken sich Buben und Mädchen die Nasen platt und können nicht satt sich sehen. Die Eltern geben beim „Weihnachtsmann“ Bestellungen auf. In den Spielzeugwarengeschäften herrscht reges Leben. Sehen zählt zur Weihnachtsvorfreude.

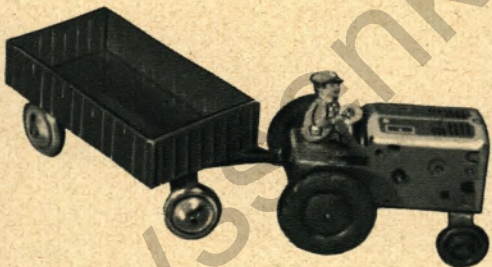
An der Hand ihrer Eltern unternehmen Richard und Ingrid einen Bummel durch das große Kaufhaus. Denn heute ist Samstag, und da hat Vati frei. Ach, gibt es dort viel zu sehen. Kein Gegenstand, der nicht ihre Aufmerk-

samkeit auf sie lenkte. Nichts gibt es, wohin die unruhigen Geister nicht zerren. Vati muß tausend Fragen beantworten und alles erklären. Die Mutter hat in der Haushaltswarenabteilung zu tun, derweil will Vater mit den Kindern die Spielwarenabteilung aufsuchen. Hei, jetzt gibt es kein Halten mehr, die Freude ist nicht zu bändigen. Es ist eine kleine Welt für sich, der sie gegenüberstehen. Spielzeug über Spielzeug, verlangende Augen blicken danach. Neben Autos und Eisenbahnen, Flugzeugen und Baukästen präsentieren sich Puppen, tanzende „Micky-Mäuse“ und surrende Kreisel. Das alles übt einen magischen Reiz auf die Kinderseele aus und erfreut das Herz. Richard hat sofort die Eisenbahn mit dem Bahnhof entdeckt. Auf rundem Gleis zieht die Lokomotive kleine Wagen. Seine Augen glänzen. Vati scheint angesteckt zu sein, denn er zeigt sich ebenso begeistert. Ingrid dagegen hat sich schon in eine reizende Puppe mit rosa Kleidchen verliebt. Auch den kleinen Puppenherd daneben möchte sie wohl haben. Man ist Feuer und Flamme, die Münder stehen nicht mehr still, das Staunen und Wundern nimmt kein Ende. Die Umwelt ist vergessen, auch Vati ist ganz bei der Sache. In diesem Kreis spielender Geschäftigkeit erscheint die Mutter, die





Oben: Zuerst werden bei der Produktion von Spielzeugen Formen und Farben auf Feinbleche gedruckt. Dann nimmt der Herstellungsprozeß in der Stanzerei seinen Fortgang. Auch in der Spielzeugindustrie wird auf Präzisionsarbeit großer Wert gelegt.



Rechts: An dieser Maschine werden Einzelteile für die Spielzeuge gestanzt. 70% aller Spielzeuge werden aus Feinblech, gezogenem Draht und Bandeseisen gefertigt. Die Hoeschwerke sind mit einem Drittel an der Belieferung von Walzgut beteiligt.



ihre Einkäufe erledigt hat. Auch sie versteht der Kinder Freude. Doch über „das Kind im Vati“ muß sie lachen. Sie sagt, er müsse doch über diese Dinge erhaben sein und mit nüchternen Sinnen den Tand betrachten. Denn Spielzeug habe doch im Grunde genommen keine Bedeutung innerhalb der Wirtschaft. Doch damit fordert sie Widerspruch heraus. Denn Vati erklärt ihr, daß dem vermeintlichen Tand wohl Bedeutung zuzumessen sei und die Spielwarenindustrie im deutschen Wirtschaftsgefüge eine bedeutende Stellung einnehme.

„Du tust ja gerade so“, ereifert sich die Mutter, „als ob du unmittelbar an der Spielzeugherstellung beteiligt wärest.“ „Das bin ich auch“, antwortet Vater zum Erstaunen der Mutter. Ja, denn Vati ist im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte als Vorarbeiter beschäftigt, und nun muß er erklären: „Bei uns in der Westfalenhütte, in Hohenlimburg und im Trierer Walzwerk werden die Feibleche, Bandeisen und gezogenen Drähte erzeugt, die zur Herstellung der Spielwaren verwendet werden.“ Das war Mutter allerdings neu, daß ihr Mann demnach am Herstellungsprozeß der Spielwaren beteiligt ist. Vati weiß noch mehr zu berichten. Nämlich, daß ein Drittel aller in der Spielzeugindustrie verwendeten Materialien aus dem Hoesch-Kreis stammen. Besondere Bedeutung kommt den Metallspielwaren zu, weil siebzig Prozent aller Spielwaren aus Metall bestehen und nur diese exportiert werden.

„Dann beliefert ja Hoesch die Werkstatt des Weihnachtsmannes“, sprudelt Richard hervor, stolz auf seine Erkenntnis und auf seinen Vati, der doch bei der Westfalenhütte beschäftigt ist. „So kann man es beinahe sagen“, schmunzelt Vati.

★

Soviel wußte Vati zu erzählen. Der Leiter der Geschäftsstelle Nürnberg, Walter Meyer, aber weiß aus seiner täglichen Berührung mit der Spielzeug-Industrie zu berichten:

Die Entwicklung der Blechspielwarenindustrie in Deutschland ging einen weiten Weg. Noch vor etwa hundert Jahren bewirkte der damals noch wenig entwickelte Stand der Technik, daß Blech- bzw. Metallspielwaren kaum auf den Markt kamen. Allerdings stellten auch schon damals Flaschner und Drechsler Spielsachen aus Blechen in geringer Anzahl her. Die strenge Arbeitseinteilung der Zünfte verlangte jedoch, daß Flaschner und Drechsler nur die rohe Herstellung des Spielzeuges vornehmen durften, während die Bemalung ausschließlich den „Wismutmalern“ oblag.

Um das Jahr 1900 erlebte die Spielwarenherstellung ihren eigentlichen Aufschwung. Die handwerkliche Herstellungsweise wurde von der technisch



vollkommeneren Art des kleinen Industriebetriebes abgelöst. Damit wurde aber auch die Verwendung feiner Bleche unumgänglich notwendig, denn gerade die Darstellung technischer und mechanischer Vorgänge läßt sich in vollkommener Form nur mit metallischen Grundstoffen ausführen.

Der mittlere Betrieb hat — wie die Entwicklung zeigt — die aussichtsreichste Zukunft, allerdings muß er auf einer soliden finanziellen Grundlage basieren, über beste Arbeitskräfte verfügen und einen Unternehmer haben, der das nötige Fingerspitzengefühl besitzt und über die Marktverhältnisse genau im Bilde ist. Wenn er die Wünsche — vor allem die des Auslandes — zu erraten sich bemüht, kann der Erfolg nicht ausbleiben. Die Aufgabe ist schwer und erfordert viel Zeit, denn gerade das Ausland stellt hohe Ansprüche, weil dort ja die Erzeugnisse der ganzen Welt zur Wahl gestellt sind und zur Kritik herausfordern.

Schnelle Anpassungsfähigkeit an den voraussichtlichen Bedarf und dessen Befriedigung sind das Bestreben jedes Spielwarenherstellers. Seine Pläne und Ideen umgibt er mit einem dichten



Bild oben: Welches Kinder-, vielleicht auch Vaterherz, schlägt beim Anblick dieser Eisenbahnanlage nicht höher? Alles entspricht fast der Wirklichkeit. Daß diese herrlichen Dinge geschaffen werden konnten, ist nicht zuletzt ein Verdienst des Hoesch-Kreises.

* * *

Bild rechts: »Bereit zum Stapellauf« stehen diese Schiffe. Alles ist fertig, es fehlt nur noch der kleine »Reeder« oder »Kapitän«, der die Schiffe aus der Taufe hebt. Auf welchem Gabentisch werden sie wohl ihren Besitzer finden?

* * *

Bild links: Der letzte Schliff durch diese Frauenhand, dann sind die Autos fertig. Deutsche Spielzeuge sind heute wieder in aller Welt gefragt.





Welcher Junge möchte nicht auch solch einen Kranwagen haben, mit dem man, wie in der Wirklichkeit durch einen Magnetgreifer »Lastautos« beladen und entladen kann.

Schleier des Geheimnisses, vergleicht sie mit dem Erfolg, den er erwarten kann und mit der Leistungsfähigkeit seines Betriebes. Dann wird er als Ergebnis dieser Kalkulation seinen neuen Artikel — die „Neuheit“ — auf dem schnellsten Wege auf den Markt zu bringen suchen. Jetzt erst wird sich zeigen, ob alle Faktoren, die bei der Herstellung des neuen Artikels maßgebend waren, auch richtig erkannt und bewertet wurden. Unter den kritischen Augen der Fachkräfte in den Absatzorganen werden Ausführung, Form, Originalität und nicht zuletzt die Preislage einer genauen Bewertung unterzogen. Nürnberg als alte deutsche Spielzeugmetropole beherbergt in jedem Jahr die deutsche Spielwarenfachmesse, auf der alle Sprachen durcheinanderschwirren und alle Hautfarben vertreten sind. Auf den Gesichtern sieht man größtes Interesse, und die Kauffreudigkeit ist entsprechend.

Stetig wechseln die Artikel, immer wieder werden neue Muster entwickelt, denn die Spielzeugindustrie ist bestrebt, die Erzeugnisse auf den Zeitgeschmack abzustimmen und sie den Veränderungen in der Lebenswirklichkeit anzupassen.

Das Ergebnis dieser emsigen Tätigkeit sieht man in fast allen großen Städten der ganzen Welt. „Made in Germany“. Immer wieder kann der reisende Deutsche diese Worte auf den ausgestellten Spielzeugen lesen und alte Bekannte aus Nürnberg, Fürth, Zirndorf und Göppingen begrüßen. Er ist stolz darauf, daß Erfindergeist und nicht zuletzt das feine Einfühlungsvermögen in die Psyche des Kindes immer wieder Spielzeuge erstehen lassen, die das

Herz der Buben und Mädel mit Entzücken erfüllen und die Gestaltungskraft und Phantasie der Kinder in großem Maße wecken. Spielzeuge dienen mit dazu, die Arbeit der Eltern und Erzieher zu erleichtern. Sie sind dazu da, das Kind zu beschäftigen und gleichzeitig zu belehren. Dieser Wunsch wird in vorbildlicher Weise erfüllt. Kindern der ganzen Welt werden die Fortschritte im Eisenbahnverkehr und bei allen motorisierten Fahrzeugen nahegebracht und verkörpert. Den Papa kann sein neuer Wagen nicht mehr begeistern als den Sohn die naturgetreuen Nachbildungen der Spielzeugindustrie. In den Weihnachtsfeiertagen spielt die ganze Familie mit den neuesten Eisenbahnschöpfungen, die ein Wunder an Präzision und natürlicher Nachbildung sind. Auch die Aller kleinsten sind nicht vergessen. Noch im Traum sehen sie muntere Kreisel, Spieluhren, springende Mäuschen und spielende Katzen. Blech ist nüchtern in seiner Urform, aber lackiert oder bedruckt, gezogen und mechanisiert wird es zu einem Wunder für die Kinder aller Nationen und befriedigt auch die Ansprüche unseres Zeitalters ewigen Wechsels und dauernden Fortschrittes.

In immer ausgedehnterem Maße gelingt es Deutschland, sich auf dem Weltmarkt durchzusetzen. Der alte Spruch gewinnt wieder Geltung in der ganzen Welt: „Nürnberger Tand geht durch alle Land“.

Der Grundstoff der meisten mechanischen Spielzeuge besteht aus Feinblechen, Bandeisen, gezogenem Draht, und das ist unser Anteil am Nürnberger Tand.

Walter Meyer



Voll dampf voraus

FÜR SCHWEDENS ERZ

Tag und Nacht lodern die Hochöfen der Westfalenhütte. Große Mengen Erz werden täglich in ihnen zu Eisen und Stahl verhüttet. Die Hochöfen wollen dauernd versorgt sein. 150 000 Tonnen schlucken sie durchschnittlich in jedem Monat. Woher werden nun die gewaltigen Mengen Erze bezogen? Unsere Inlandserze reichen nicht aus, um den großen Bedarf zu decken. Da müssen 90 000 Tonnen aus dem Ausland eingeführt werden. Davon hat Schweden mit 50 000 Tonnen den größten Anteil.

Solange unsere Hochöfen arbeiten, haben wir Schwedenerze verbraucht. Viele Jahre verhütteten sie den höchsten Prozentsatz von allen Hüttenwerken an der Ruhr. Das ist geographisch bedingt. Denn die natürlichen Erzquellen unseres Werkes liegen im Norden. Während die am Rhein und an der Ruhrmündung gelegenen Hüttenwerke weitaus günstiger als wir über Rotterdam Erze aus dem Mittelmeergebiet, Afrika usw. beziehen können.

Im Jahre 1953 betrug unsere Gesamteinfuhr aus Schweden 500 000 Tonnen an Erzen und 20 000 Tonnen an Abbränden. Um diese beträchtlichen Mengen heranzuschaffen mußten 105 Dampfer eingesetzt werden, die das Erz von Lulea und Gefle, von Narvik und Kirkenes nach Emden brachten. Dort wurde es umgeladen und per Bahn oder Schiff nach Dortmund gebracht. Bei diesen Transporten war allerdings der Anteil der Binnenschifffahrt neunmal größer (450 000 Tonnen) als der der Eisenbahn (50 000 Tonnen). Wir wollen eines der vielen Schiffe auf dem Wege nach Schweden begleiten: die „Johanna Schulte“ liegt startklar im Hafen von Rotterdam.

★

Mit voller Kraft pflügt der Erzdampfer die Wellen der Ostsee. Die Bugwelle schäumt. Wir sind auf der Fahrt nach Lulea, dem schwedischen Erzhafen in der nördlichen Kante des Bottnischen Meerbusens. Tagelang währt nun schon die Fahrt. Die wichtigsten Stationen unserer Reise liegen bereits hinter uns. Von Rotterdam ging es über den niederländischen Küstenweg nach Norden bis zur Elbe. Durch den Nord-Ostsee-Kanal steuerten wir der Ostsee zu. Weitere Stationen waren: Kap Arkona, Insel Moen und die vor Schweden gelagerte Insel Bornholm, deren Leuchtfeuer von weither sichtbar sind.

Am Horizont taucht endlich Schwedens Küste auf. Von tausenden kleineren oder größeren Buchten zerrissen bietet sie sich uns dar. Über 1500 Kilometer mußten zurückgelegt werden, um sie zu erreichen.

Was wissen wir über das Land, dem wir zusteuern?

★

Schweden liegt langgestreckt auf der Ostseite des Skandinavischen Schildes und umfaßt die verschiedensten Landschaftsgürtel: Ganz tief im Süden die Halbinsel Schonen

und Götaland mit ausgedehnten Ebenen und fetten Weiden; im Norden Norrland und Lappland mit umfangreichen Waldgebieten, hohen Gebirgen und zerklüfteten Felsen; dazwischen Svealand. Über das ganze Land, durchzogen von unzähligen Flüssen, liegen außerdem eine Unmenge Seen verteilt.

Holz und Erz - wirtschaftliches Fundament

Schweden umfaßt eine Fläche von rund 450 000 Quadratkilometer. Davon sind aber nur zwölf Prozent bebautes Gebiet. Ein Viertel des Landes besteht aus Gebirgen und neun Prozent der Gesamtfläche wird von Seen bedeckt. Der Wald, der die Hälfte des gesamten Landes beansprucht, ist der größte Reichtum und ein wesentliches wirtschaftliches Fundament Schwedens. In Form von Stämmen, Brettern, Grubenstützen, Papiermasse, hölzernen Fertighäusern und vor allem Zündhölzer, bildet er den wichtigsten Exportartikel neben dem Erz, das sich in den letzten Jahrzehnten immer mehr in den Vordergrund geschoben hat.

Zwei Monate wird es nicht Nacht

In Schweden, dem Land der Gegensätze, lösen sich, wie bei uns Tag und Nacht, der Sommer und der Winter ab. In dem Teil des Landes, nördlich des Polarkreises gelegen, scheint die Sonne während des Sommers über zwei Monate lang ununterbrochen Tag und Nacht. Wenn die „Mitternachtssonne“ auch nicht so strahlend und warm wie die Tagessonne scheint, so sind die

Unzählige Waggons, vollbeladen mit Erzen, rollen in meterlangen Zügen aus dem Abbaugbiet zum Hafen





Sommernächte doch sehr hell. Dagegen nun herrscht in einem großen Teil des Winters ewige Finsternis, wenn nicht das herrliche Farbenspiel des Nordlichts am Himmel erstrahlt. Am Schwarz des sternübersäten Himmels flackern dann die Farben vom hellsten Weiß über leuchtendes Grün bis zum grellen Rot.

✱

Wir haben die Südküste Schwedens erreicht. Unser Schiff legt aber noch nicht in einem Hafen an. Denn noch viele hundert Kilometer müssen wir zurücklegen, an der Ostküste Schwedens entlang, den Bottnischen Meerbussen hinauf, bis wir unser Ziel, den Erzhafen Lulea, erreicht haben. Bis dahin haben wir viel Zeit, um uns eingehender mit der schwedischen Erzbergwerk-industrie zu befassen.

2500 Jahre Erzabbau

Wahrscheinlich wurde bereits in Schweden um 600 v. Chr. Eisen erzeugt. Während der Wikinger Zeit spielte das „Osmundeisen“ eine Rolle im friedlichen Handelsverkehr jener Zeit. Das Osmundeisen wurde in kleinen Gebläseöfen aus dem verhältnismäßig bequem zu gewinnenden und leicht schmelzbaren Sumpferz erzeugt. Erst als man im Mittelalter, während der Zeit der schwedischen Folkungakönige, anfang, die Erzberge abzubauen, wurde der Gruben- und Hüttenbetrieb im mittelschwedischen „Eisenträgerland“ von immer größerer Bedeutung. Doch war man immer noch wie in der Zeit der Wasakönige — in erster Linie weniger auf Eisenerz aus, sondern interessierte sich vielmehr für die edleren Erze, wie Kupfer und Silber. Später nahm die Bedeutung des Eisens zu und zwar in einem derartig gesteigerten Ausmaß, daß Schweden im 17. und 18. Jahrhundert die überragende Rolle auf dem Weltmarkt einnahm (um die Mitte des 18. Jahrhunderts deckte Schweden etwa 40 Prozent des gesamten Erzbedarfes in der Welt). Doch in den nächsten Jahrzehnten änderte sich die Lage erheblich. Denn obwohl sich die schwedische Eisenerzindustrie seit damals um ein vielfaches vergrößert hat, ist sie heute nur noch mit einem Prozent an der Weltproduktion beteiligt. Diese ungeheuer schnelle Entwicklung der Technik ließ sich vor 200 Jahren aber

noch nicht voraussehen. Damals war man der Meinung, daß die mittelschwedischen Erzvorräte schier unerschöpflich seien. Daher beachtete man auch die abseits gelegenen Eisenerzvorkommen fast gar nicht, wenn sie auch noch so umfangreich waren, und maß ihnen kaum eine wirkliche Bedeutung zu. So konnte es geschehen, daß einer der besten Förderplätze der Welt, das Gebiet von Kiruna im nördlichsten Teil Schwedens, seine hervorragende Bedeutung erst dann gewann, als im Jahre 1888 die Erzbahn bis Lulea fertiggestellt und der Bau einer Erzbahn zum nahegelegenen norwegischen Hafen Narvik 1902 beendet werden konnte.

Thomasprozeß und Schwedenerz gaben Aufschwung

Noch 1880 belief sich die schwedische Erzausfuhr auf nicht mehr als 20 000 Tonnen, weniger also, als heute an einem Tage in Kiruna gefördert wird. Zu diesem Zeitpunkt löste man jedoch das Problem, aus phosphorreichem Roh-eisen im Thomasprozeß billigen und brauchbaren Stahl herzustellen, so daß nun eine schwedische Erzausfuhr in großem Maßstabe möglich wurde. Die Hüttenwerke im Ruhrgebiet stellten sich auf die billigen und phosphor-reichen Minette-Erze aus Lothringen und Luxemburg um; da diese aber relativ eisenarm waren, ließen sie sich ausgezeichnet durch die doppelt so eisenhaltigen schwedischen Phosphoreisenerze anreichern. In einer schwedischen Veröffentlichung heißt es: „Gerade im Thomasprozeß und im schwedischen Erz ist die Ursache zu suchen, daß die deutschen Stahlwerke so rasch die bis dahin dominierende englische Stahlindustrie einholen konnten.“

✱

Endlich, in der Dämmerung des sechsten Morgens ist die Küste Finnlands hinter der Kimmung versunken. Links ragt die zerklüftete Küste Nord-schwedens auf: Felsen, Wälder, hin und wieder das leuchtende Rot und Weiß einiger Holzhäuser, dann auch Inseln. Das Schiff verlangsamt die Fahrt. Ein

Bild oben: Ein charakteristisches Bild der nor-dischen Landschaft: Ein See, umrandet von Wäldern — Schwedens Reichtum. Hier und da ein Haus erinnert an den Menschen in der Ein-samkeit.

Bild rechts: Endlos lange Straßen führen durch die Landschaft Schwedens. Weit und breit keine Menschenseele. Nur Wald und ausge-dehnte Steppen. Hin und wieder überquert auch eine Renttierherde die Straße.



schwedischer Lotse kommt an Bord. Mit halber Fahrt geht es durch eine schmale Fahrrinne in die fjordartige Bucht von Lulea. Seltsam schwankend sind unsere Schritte auf den Straßen der ansprechenden Stadt, nachdem wir tagelang nur Schiffsboden unter unseren Füßen gehabt haben.

Vor zwei, drei Jahrzehnten war Lulea noch ein Dorf. Heute ist es hinter Narvik, von wo aus weit mehr als die Hälfte des schwedischen Erzes verschifft wird, der zweitgrößte Erzhafen Europas.

Raum für viele Weltstädte

Von Lulea fahren wir mit der Erzbahn nach Kiruna, dem reichsten Erzlager der Welt. Kiruna ist eine Kuriosität unter den Städten der Erde. London, New York, Tokio und noch einige andere der größten Metropolen könnten als Stadtteile Kirunas bequem nebeneinander Platz finden. Zu dem über 14000 Quadratkilometer umfassenden Stadtgebiet gehört das mächtige Kebnekaise-Massiv mit Schwedens höchstem Gipfel von 2123 Meter; gehören riesige Tundren, Wälder und Seen. In dieser Gegend sind viele Wildtiere wie Wölfe, Bären und Rentiere heimisch. Kiruna ist mit seinen rund 14000 Einwohnern die dünnbesiedelteste Stadt der Welt.

Reichstes Erzlager der Welt

Hier in Kirunavaara hat die Natur ein Riesenlager an Eisenerzen entstehen lassen, dessen Vorkommen auf zwei Milliarden Tonnen Erz festgestellt worden ist. Dieses reichste Erzlager der Erde ist ein Naturphänomen besonderer Art, denn das Eisenerz liegt in Gestalt einer schräg auf die Kante gestellten Scheibe von fast vier Kilometer Länge, 300 Meter Tiefe und zwischen 40 bis 200 Meter Breite direkt an der Oberfläche. Die Geologen nehmen an, daß flüssiges Eisen aus dem Erdinnern durch eine Eruption zwischen zwei verschiedene Gesteinsschichten gepreßt wurde und sie auseinandersprenge und später beim Erkalten unter dem Druck des Gesteins diese seltsame kompakte Form annahm. Rund 160 Millionen Tonnen wurden bisher gefördert. Der Abbau geschieht auf die denkbar einfachste Art, indem man das freiliegende Erz einfach mit Preßluftbohrern und Dynamit wegsprengt. Erst in jüngster Zeit hat man einige Stollen und Schächte vorgetrieben.

Arbeiter nur noch Aufseher und Lenker

Man sieht verblüffend wenig Arbeiter im Gelände. Riesige Bagger — „sieben Tonnen mit einem Griff“, erläutert der Führer — klauben matt schimmernde Brocken aus dem losgesprengten Erzhaufen und lassen sie in bereitstehende Kippwagen rasseln. An anderen Stellen wird das Erz in gähnende Felslöcher geschüttet, rutscht im Bergesinnern zu Zerkleinerungsmaschinen und gleitet automatisch in die Wagen der Erzbahnen. Die Mechanisierung ist zur Vollendung gediehen. Der Arbeiter ist — von relativ wenigen Ausnahmen abgesehen — nur noch Aufseher und Lenker.

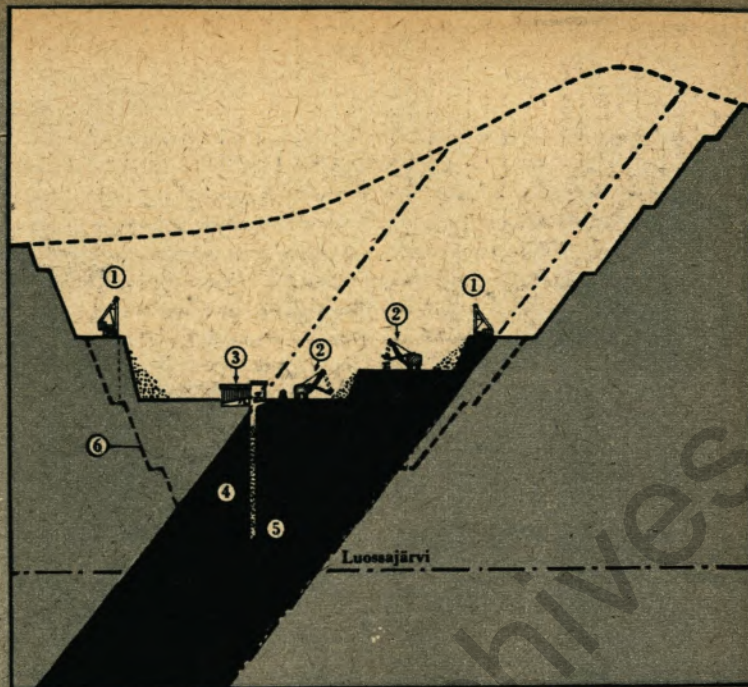
*

Im großen und ganzen haben wir Schweden kennengelernt. Nun interessieren uns aber noch die politischen soziologischen Verhältnisse des Landes. Wir möchten gerne wissen, wieviel der Arbeiter verdient und welche sozialen Leistungen er empfängt. Hören wir uns in Kiruna doch einmal um.

Jeder Schwede ist pensionsberechtigt

Der Durchschnittslohn des schwedischen Arbeiters liegt höher als bei uns. Dafür sind aber in Schweden die Wohnungen sehr teuer. Für eine gute Arbeiterwohnung beträgt die Monatsmiete immerhin 200 Kronen (etwa 95 DM).

Der Erzabbau geschieht hier übertage. Viele Jahrzehnte werden vergehen, ehe die mächtigen Bergmassive „abgetragen“ sind.



Kirunavaara. Schematischer Querschnitt des Tagebaus.

- 1 Seilschlagbohrmaschine
- 2 Bagger
- 3 Brechanlage
- 4 Sturzsacht
- 5 Eisenbahntunnel
- 6 Die Grenze an welcher der Tagebau aufhören wird

Kürzlich hat der schwedische Reichstag eine Reihe weiterer sozialer Reformen beschlossen. Unter diesen ist vor allem die Erhöhung der Volkspensionen, die jeder Schwede erhält, von Bedeutung. Zahlen können hier kein richtiges Bild geben. Im allgemeinen kann man sagen, daß die Kosten für die in Arbeitnehmerkreisen übliche Ernährung und auch der Mietzins aus der Volkspension bezahlt werden können. Als im Jahre 1948 die Volkspension zum ersten Male ausbezahlt wurde, erhielt ein Ehepaar im Pensionsalter 1600 Kronen jährlich. Im Jahre 1952 wurde eine Zulage beschlossen, durch die der Betrag auf 2240 Kronen erhöht wurde. Durch die neue Erhöhung steigt der Betrag nunmehr auf 2800 Kronen. Hierin ist nicht der Mietszuschuß enthalten, den die Gemeinde bezahlt, und der, zumindest in den Großstädten der Höhe der Gesamtmiete entspricht.

Die besonderen wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse des Landes haben es mit sich gebracht, daß die Arbeitslosenversicherung sich auf die Gewerkschaften stützt, also nicht obligatorisch ist. Von den 44 Gewerkschaften haben bisher 40 Arbeitslosenkassen gegründet. Die Beträge der Versicherten liegen bei einer Krone wöchentlich und werden zugleich mit den Gewerkschaftsbeiträgen eingehoben. Die Arbeitslosenversicherung wurde so festgesetzt, daß im Falle der Arbeitslosigkeit die Kaufkraft des Arbeitnehmers nicht sinkt und damit vor einer allgemeinen Krise die schwedische Wirtschaft geschützt ist.

... und krankenversichert

Die größte Bedeutung unter den kürzlich vom Reichstag verabschiedeten Gesetzen kommt jedoch dem neuen Krankenversicherungsgesetz zu. Nach



diesem Gesetz wird vom 1. Januar 1955 ab die allgemeine Krankenversicherung eingeführt, durch die jeder Bewohner des Landes erfaßt wird. Durch diese Versicherung hat jeder Schwede Anspruch auf folgende Leistungen: Die Krankenhausbehandlung in der allgemeinen Abteilung ist unentgeltlich. Die vom Patienten bezahlten Arzthonorare werden mindestens um drei Viertel ersetzt. Die Reisekosten zum Arzt, soweit sie vier Kronen beim ersten Besuch und eine Krone bei weiteren Besuchen übersteigen, sowie die ganzen Reisekosten bei Aufnahme in einem Krankenhaus werden ersetzt. Bei den großen Entfernungen in vielen Teilen des Landes ist dies eine sehr wesentliche Bestimmung. Die Krankenversicherung gilt für alle Personen, die älter als 16 Jahre sind und mindestens 1200 Kronen jährlich verdienen. Die Krankengeldzulage steigt mit dem Einkommen von 3 Kronen bis 20 Kronen täglich. Sie soll 65 Prozent des durch Krankheit verlorenen Einkommens ersetzen. Wie bei uns sind auch alle Frauen, also nicht nur die im Erwerbsleben stehenden, krankenversichert. Kranke, die Kinder zu versorgen haben, erhalten Kinderzulage. Die Gesamtkosten der allgemeinen Krankenversicherung sind mit 738 Millionen Kronen jährlich berechnet.

Die schwedische Frau stellt ihren Mann

Wie steht es um den schwedischen Arbeitsmarkt? Nicht nur Vollbeschäftigung herrscht in Schweden, sondern auch eine starke Nachfrage nach Arbeitskräften. Deshalb stehen auch sehr viele verheiratete Frauen im Erwerbsleben. In den Städten, vornehmlich in Stockholm, sind für Ehepaare, von denen beide Partner im Erwerbsleben stehen, eigene Häuser errichtet, die den für uns anrühlich klingenden Namen „Kollektivhäuser“ tragen. Es sind Familienhotels. Die Wohnung besteht durchweg aus einer Küche, die, wie fast überall in Schweden, mit eingebauten Schränken, Kühlschrank usw. versehen ist, einem Wohnzimmer, einem Kinderzimmer und einer Diele. Vor allem hat jede Wohnung einen Balkon, der meist so groß ist, daß man scherzhaft sagt, die Schweden hätten „Balkon mit Wohnung“. Außerdem hat jedes Haus einen Kindergarten mit Spielräumen und sogar eigenen kleinen Krankenzimmern für leichte Kinderkrankheiten.

Anruf genügt

Wir sind zu Gast bei einem kaufmännischen Angestellten. Seine Frau arbeitet in einem Büro. Ihre beiden Kinder werden gerade von der Kindergärtnerin des Hauses abgeholt. Während wir uns mit dem Hausherrn unterhalten, gibt seine Frau durch das Haustelefon ihre Bestellung für den nächsten Tag auf: „Ich hätte gern für heute Nachmittag eine Haushaltshilfe zum Geschirrwaschen, Fensterputzen und Abstauben. Meine Wäsche steht in der Diele bereit; ich hätte sie gerne morgen Nachmittag bügelfertig. Wenn ein Anruf für uns kommt, sagen Sie bitte, daß wir um 18 Uhr zurück sind.“ Dann bestellt sie Milch, Brötchen usw. für den nächsten Morgen.

Soziale Kinderpflege groß geschrieben

Die Kinder werden täglich kostenlos durch Schulomnibusse zur Schule und wieder zurück gebracht. Jedes Kind erhält täglich kostenlos eine Schulspeisung. Auch die Lehrbücher sind kostenfrei. Wenn die Eltern finanziell nicht gut gestellt sind können sie ein Stipendium beantragen, so daß den Kindern weiter die Möglichkeit gegeben ist, die Schule zu besuchen. Nach der Schule überwachen Lehrkräfte die Freizeitgestaltung der Kinder. Sie kom-

men in Klubs zusammen, um Nähen, Tischlern, Theaterspielen, Segelfliegerei oder Kochen zu lernen.

Wenn in Schweden der Lebensstandard allgemein höher liegt als bei uns, so muß man aber berücksichtigen, daß Schweden abseits der großen Unruhen lebt. Die Kriege, die ganz Europa in den letzten 150 Jahren aufgewühlt haben, berührten Land und Leute kaum. So konnte man sich den sozialen Problemen besser widmen.

Eine Verbeugung ist verpönt

Während im Hafen von Lulea das Schiff vollgeladen und abfahrtbereit liegt, nehmen wir zum Schluß einen Einblick in Schwedens Gastlichkeit. Erholung und Vergnügen werden groß geschrieben. Es gibt eine Menge guter Lokale. In den meisten wird unentwegt getanzt. Und alles vollzieht sich herrlich unkonventionell. Der Herr löst sich eine Tanzkarte, die für drei Tänze gilt und sucht sich, wenn „seine“ Tänze kommen, eine Partnerin aus. Dabei ist eine Verbeugung verpönt. Vielmehr tippt der Tänzer einfach sein Mädchen mit dem Zeigefinger auf die Schulter und zeigt mit dem Daumen oder mit einer Schulterbewegung zur Tanzfläche.

Offiziell ist der Alkoholausschank in Schwedens Gaststätten nicht erlaubt. Aber das trübt die Freude nicht. Auch bei dünnem Bier oder sonstigen alkoholfreien Getränken läßt sich ebensogut tanzen.

*

Wir befinden uns schon lange wieder auf hoher See und steuern der Heimat zu. Schweden liegt wieder hinter uns. Wir haben Schweden kennengelernt und festgestellt, daß die dortigen Verhältnisse in vielen Dingen anders gelagert sind als bei uns. Aber eines haben die Schweden doch mit uns sowie allen anderen Völkern gemein. Ob in Narvik oder Paris, in Rom oder Lulea, in Stockholm oder Amsterdam oder Dortmund, überall bewegt die Menschen dasselbe: Angst vor dem Krieg und Hoffnung auf Frieden, Wunsch nach Glück und Ruhe, Sehnsucht nach Arbeit und Wohlstand, nach Ferien an der See oder in den Bergen, nach Kino und Fernsehen und nach einem guten Buch. Überall streben die Männer nach Geld und einem Auto, die Frauen nach Kleidung und Schmuck. Überall dasselbe. Und doch: Überall Grenzen, auch zwischen den Menschen, auch zwischen den Deutschen und Schweden.



Bild oben: Bei einer Fahrt durch die schwarze Nacht fällt der Scheinwerferkegel auf ein Schild: „Polarkreis“, in vielen Sprachen übersetzt, steht darauf geschrieben. Hier beginnt geographisch die „kalte Zone“.



◁ Hier lachen uns kleine Mädchen in heimatlicher Tracht aus dem Norden Schwedens an. Einige Gesichter verraten lappländische Herkunft. Doch Schwedens Lappländer sind sehr kultiviert und erinnern nicht an unsere landläufige Vorstellung über einen „Lappen in Sechundstell“. Die schwedischen Kinder haben auch allen Grund zu lachen, denn in sozialer Hinsicht wird für sie sehr viel getan.

Ausbildungsfragen standen auf der Tagesordnung einer Tagung des Sachverständigenausschusses für Ausbildungsfragen der europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl. Der Ausschuß besuchte während der Tagung, die vom 13. bis zum 25. 9. stattfand, an zwei Tagen auch die Lehrwerkstatt der Westfalenhütte. Unter den 20 Sachverständigen aus Frankreich, Belgien, Luxemburg, Holland, Italien, Großbritannien und Deutschland befanden sich als deutsche Vertreter: Arbeitsdirektor Dr. Dudziak (Stahlwerke Südwestfalen AG) als Arbeitgebervertreter, Josef Hahnbrück (Gewerkschaftssekretär der IG Metall) als Arbeitnehmervertreter und Ingenieur Heinrich Freund (Ausbildungsleiter der Westfalenhütte AG). Während des Aufenthalts des Sachverständigenausschusses bei der Westfalenhütte sprach Arbeitsdirektor Alfred Berndsen über das Thema: „Die Ausbildung der Jugendlichen für die hüttenmännischen Produktionsbetriebe“. Ausbildungsleiter Freund, der als Mitglied des Ausschusses ausnahmsweise einmal „in eigener Sache“ sprach, erläuterte den Gästen die bei der Westfalenhütte übliche Form der Auswahl der Lehrstellenbewerber, die Durchführung der Anlernzeit, die üblichen Berufsbildungsunterlagen, Schulungen und den Ausbildungsablauf.



Die Gäste zeigten sich von dem bei der Westfalenhütte Gesehenen sehr beeindruckt. Unser Bild zeigt einen Teil der Sachverständigen bei der kritischen Betrachtung der in der Lehrwerkstatt hergestellten Zwischenprüfungsarbeiten.

Schweizer Betriebswirtschaftler waren am 1. 10. zu Gast bei der Maschinenfabrik Deutschland in Dortmund. Diese Studienkommission interessierte sich besonders für die betriebswirtschaftlichen Spezialprobleme, wie sie in einer Maschinenfabrik auftreten. Dr. Tobolla gab den Schweizer Gästen einen ausführlichen Bericht über die Entstehungsgeschichte der Maschinenfabrik Deutschland und Fragen der Betriebsorganisation. Einer ausführlichen Betriebsbesichtigung folgte nach dem gemeinsamen Mittagessen eine angeregte Diskussion.

Erster Spatenstich zu einem Erweiterungsbau des Verwaltungsgebäudes an der Eberhardstraße, das zur Zeit die Verwaltungen der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG beherbergt, wurde Anfang September getan. Das Gebäude soll bis Mitte nächsten Jahres bezogen sein.



Viel Freude gab es auf der Jubilarfeier der Westfalenhütte im Goldsaal der Westfalenhalle. 289 Mitarbeiter der Westfalenhütte, die im abgelaufenen Jahr ihr Firmenjubiläum begingen, konnten hier geehrt werden. Unter den Jubilaren befanden sich 10 Mitarbeiter, die auf eine 50jährige Tätigkeit zurücksehen konnten. 112 feierten ihr 40jähriges und 167 ihr 25jähriges Jubiläum. Arbeitsdirektor Alfred Berndsen und Betriebsratsvorsitzender Gustav Schwentke stellten die vorbildliche Leistung der Jubilare vor allem beim Wiederaufbau der kriegszerstörten Werksanlagen der Westfalenhütte heraus. Aus dieser Haltung der Jubilare ergebe sich für das Werk auch die Verpflichtung, Treue mit Treue in der Zukunft zu vergelten. Zu dieser Jubilarfeier waren auch die Ehefrauen der Mitarbeiter eingeladen worden. Sämtliche Vorstandsmitglieder der Westfalenhütte sowie die Betriebsleiter und Abteilungsleiter nahmen an dieser Feierstunde teil.

26 junge Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen der MFD und der Hoesch Werke AG verbrachten ihren diesjährigen Urlaub im heißen Afrika. Mit dem Zuge fuhren sie von Dortmund nach Bahle-Mülhousen in Frankreich. Von da aus flogen sie mit dem Flugzeug über Marseille nach Algier wo das Ferienlager der Aire Algiers schon auf sie wartete. Von da aus unternahmen sie Ausflüge ins Landesinnere über das Atlasgebirge bis zur Sahara. Hier besieht man sich während eines Aufenthalts in der Oasenstadt Bon-Saad, vom Rücken der Kamele herab die Welt.





Oben: In Erwartung des großen Augenblicks sitzen hier im Sportheim der Hoesch-Anlage vereint: Die ersten zehn Preisträger, die Eltern und die Schriftleitung von »Werk und wir«. Kaffee und Kuchen wollen gar nicht recht schmecken, bevor Fahrrad, Fotoapparat, Uhr und Rollschuhe nicht endgültig im Besitz der Preisträger waren. Unten: Endlich ist es so weit: Monika Römer (9 Jahre) bekommt von Dr. Vogel ihr Fahrrad überreicht, nicht ohne die Ermahnung, im Straßenverkehr immer vorsichtig zu sein und es erst einmal unter Vatis Aufsicht zu probieren.



Nebstehende Seite oben rechts: Doris Boos (2. Preis) versucht mit ihrer gerade gewonnenen Kamera Monika Römer (1. Preis) mit ihrem Fahrrad und Albert Wolf (3. Preis) mit seiner neuen Uhr zu fotografieren. Ob es ihr beim ersten Mal glückt? Unten rechts: Das sind sie, die stolzen ersten zehn vom Werk und wir-Preiswettbewerb. Wer genau nachzählt, wird entdecken, daß es nur neun sind, weil Horst Röttger aus Werdohl leider nicht an der Preisverteilung teilnehmen konnte. Die sonst so findige Post fand ihn nicht rechtzeitig.

Werk und wir-Preiswettbewerb:

VATER ERZÄHLTE KINDER GEWANNEN

Monika Römer Bornstraße 88 Dortmund den 23. 4. 1954
9 1/2 Jahre alt, Vater arbeitet auf der Westfalenhütte.

Vater erzählt von seiner Arbeit.
Mein Vati arbeitet auf der Westfalenhütte. Er muß den ganzen Tag arbeiten und schon morgens um fünf Uhr aufstehen. Wenn Vati aufsteht, kann ich noch zwei Stunden liegen bleiben um mich noch ein paarmal herumdrücken bis ich zur Schule muß. Meistens höre ich ihn gar nicht, aber wenn er sich am Abend vorher einen oder zwei getrunken hat, muß Mutti ihn oft rufen und durch den Krach werde ich dann wach.

Auf der Westfalenhütte fährt Vati einen Elektrokarren. Ich habe ihn schon oft damit herumfahren sehen. Manche Elektrokarren haben hinten einen Hebel, den man hochdrehen kann. Vati sagt, da würde Sand und Erde mit gefahren. Manchmal fährt Vati morgens Tee, oder Abends, wenn er Mittagschicht hat. Dem Tee (Kot) bekommen die Arbeiter umsonst, besonders wenn sie bei Hitze arbeiten. Er sagt auch einmal zu mir, er müßte immer dahinfahren wo es brennt und brennen tut es den ganzen Tag auf der Hütte. Damit meint er, er muß dahin fahren, wo irgendetwas fehlt: Motore, Schienen, Sand, Stein, oder auch Sauerstoff. Am meisten ärgert er sich über die Eisenbahn, die hat ihm einmal den ganzen Karren kaputt gefahren. Da hat der Meister anständig geschimpft. Als Vati nach Hause kam, sprach er gar nichts und brummte immer vor sich hin. Ich glaube, es muß sehr gefährlich sein, immer darauf zu fahren wo die Eisenbahn auch herfährt. Neulich erzählte er, ihm war am Hochfen beinahe so ein großer Kessel auf dem Kopf gefallen.

Um 11.3 hat Vati Feierabend, dann kommt er nach Hause. Meistens ist er so müde, daß er nach dem Essen sofort einschlüpft. Einmal hab ich ihn gefragt ob die Arbeit auf Hoesch anstrengend wär. Da hat er gesagt: »Kein gar nichts, ich fahr den ganzen Tag spazieren und bekomme es obendrein noch bezahlt. Aber manchmal schimpft er auch, dann sagt er: »Die verdammten Bapellei auf dem Karren schaukelt mir den ganzen Magen durch den andern.

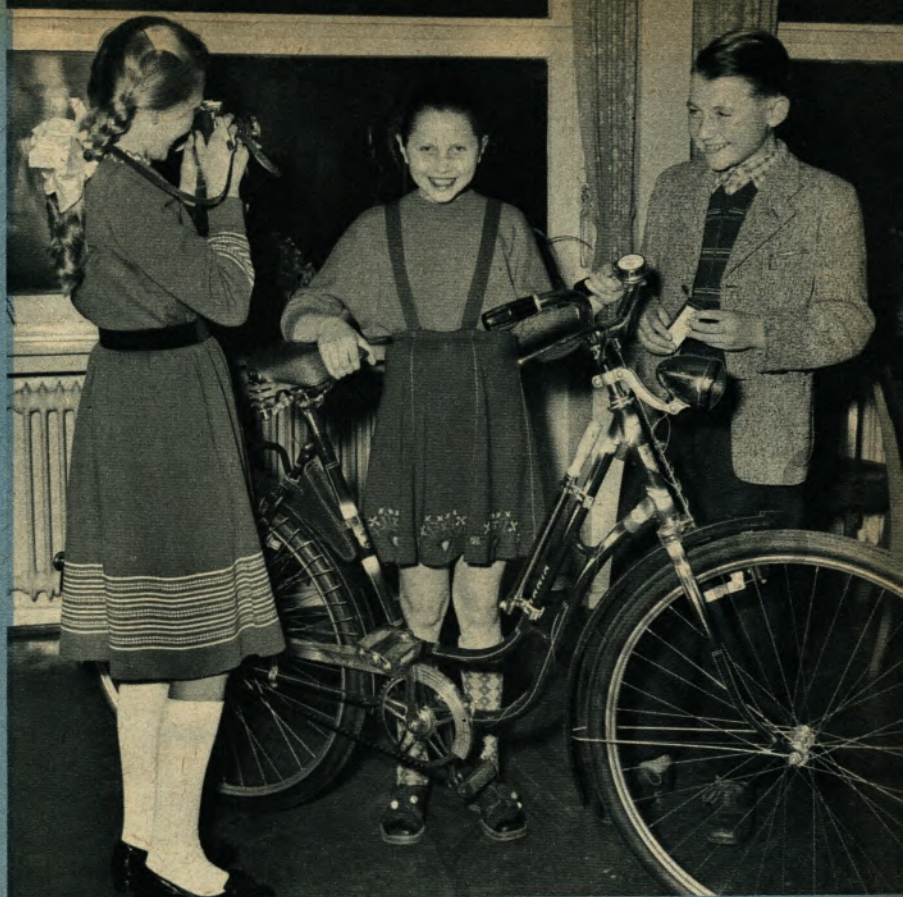
Ich glaube auch, daß es kein Vergnügen ist, den ganzen Tag auf ein Elektrokarren zu stehen, ein schönes Auto wäre mir lieber, da kann man wenigstens drin sitzen.

Monika Römer

Den 4.—10. Preis (je ein Paar Rollschuhe) gewannen: Ulrike Schmidt, Dortmund (Hoesch Werke AG); Horst Röttger, Wer-dohl in Westf. (Schmiedag); Roswitha Katlewski, Dortmund (Westfalenhütte); Friedhelm Götde, Hohenlimburg (Hohenlimburger Walzwerke); Günther Thiel, Lünen (Westfalenhütte); Hildegardis Heim, Hagen (Schmiedag); Adelheid Knier, Dorsten-Holsterhausen (Hoesch Bergwerks AG).

Den 11.—25. Preis (je eine Box-Kamera) gewannen: Erika Voß, Hemer i. Westf. (Becke-Prinz); Karl-Heinz Pott, Dortmund (Hoesch Bergwerks AG); Erwin Lasberg, Dortmund (Westfalenhütte); Diethlinde Brückha, Hohenlimburg (Hohenlimburger Walzwerke); Ursula Berensmann, Dortmund (Westfalenhütte); Ursula Ratuszny, Borken (Hoesch Bergwerks AG); Brigitta Severin, Dortmund (Maschinenfabrik Deutschland); Roswitha Biermann, Dortmund (Westfalenhütte); Ingrid Misner, Dortmund (Westfalenhütte); Carla-Maria Bormann, Dortmund (Hoesch Bergwerks AG); Manfred Tatus, Dortmund (Westfalenhütte); Max Gaedtke, Dortmund, 7 Jahre (Westfalenhütte); Friedhelm Brendel, Hohenlimburg (Hohenlimburger Walzwerke); Willi Rinkewitz, Dortmund, (Westfalenhütte); Ewald Heyng, Raesfeld (Hoesch Bergwerks AG).

Darüberhinaus verteilten wir viele Bücher und Spiele als Preise, die wir den Gewinnern direkt zusandten. Herzlichen Glückwunsch den Gewinnern.



Viele Kinder, die sich am Preisausschreiben »Vater erzählt von seiner Arbeit« beteiligten, hatten schon die Hoffnung aufgegeben. Da kam ein Brief von der Schriftleitung: Preisverteilung. War das ein Jubel. Besonders bei der 9-jährigen Monika Römer, die das Fahrrad gewonnen hatte. Ihr Wunschtraum erfüllte sich. Am 6. Oktober waren die ersten zehn Preisträger im Sportheim der Hoesch-Anlage beisammen. Hoch ging es da her. Auch die Eltern waren dabei. Vor lauter Spannung wurden Kakao, Kaffee und Kuchen zur Nebensache. Schmunzeln und Beifall belohnte die Preisträger, als ihre Aufsätze verlesen wurden. Und das Wichtigste: Dr. Vogel, Leiter der Sozialabteilung der Hoesch Werke AG, verteilte die Preise. Fahrrad, wertvolle Kamera, Armbanduhr und Rollschuhe fanden ihre Besitzer. Da gab es kein Halten. Probeweise wurde radgefahren, geknipst und der Saal verwandelte sich bald in eine Rollschuhbahn. Derweil unterhielten sich diesmal die Mütter über Vaters Arbeit — bei Kaffee und Kuchen, versteht sich. Ein Vater dankte der Hoesch Werke AG für die schönen Preise. Dann ging es preisbeladen nach Hause, nicht ohne vorher versprochen zu haben, beim nächsten Preisausschreiben von »Werk und wir« wieder dabei zu sein.



3. Preis Eine Armbanduhr

Albert Wolf, 11 Jahre,
Hagen i. W., Bülowstraße 27

Morgens um 6³⁰, wenn ich aufstehe, fährt mein Vater mit der Straßenbahn zur Schmiedag. Mein Vater ist dort Magazinverwalter. Ich bin schon einmal da gewesen und weiß, wie es dort ist. Viele Regale und Schränke stehen da und überall sind Sachen drin. Mit meinem Vater arbeiten noch vier Männer im Magazin, die müssen alle Sachen rausgeben, was auf einem mitgebrachten

Zettel steht. Vater erzählte mir mal, wenn jemand mit einem Zettel kommt, muß der Mann schnell die aufgeschriebenen Sachen bekommen, denn die Teile werden alle dringend an den Maschinen gebraucht. Bei der Schmiedag machen sie viele Artikel. Hansaschlepper, Achsen und Teile für Autos und die Eisenbahn werden hergestellt. Viele dieser Sachen lagern im Magazin. Wenn diese verbraucht sind, muß mein Vater neue bestellen. Mit einer Anforderung geht er zum Einkauf. Wenn die neuen Sachen kommen, werden diese gezählt und kontrolliert. Wenn etwas nicht stimmt, reklamiert mein Vater. Für alle Teile führt mein Vater Karteikarten, worauf Zu- und Abgänge eingetragen werden. Für alle Eingänge werden Eingangsscheine geschrieben und danach die Rechnung bezahlt.

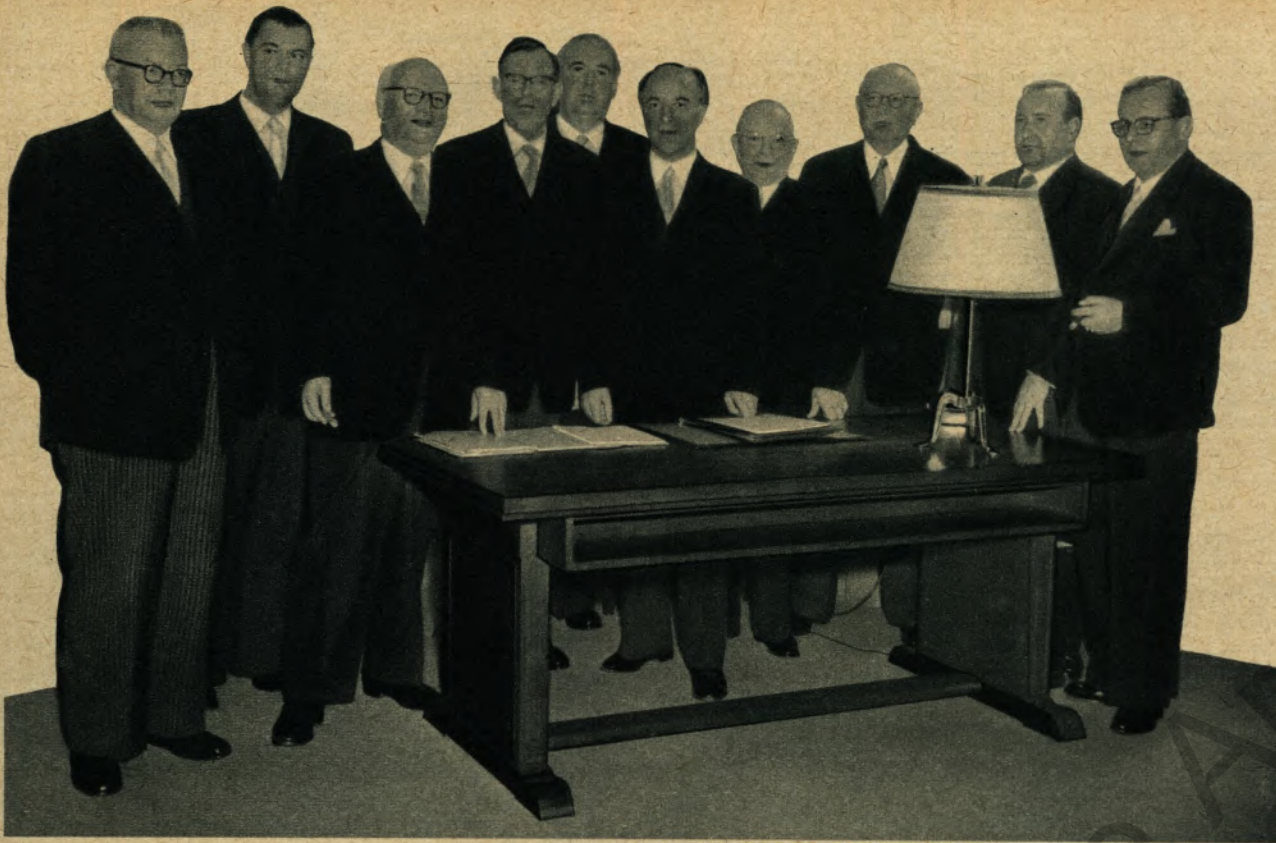


2. Preis Eine Markenkamera

Doris Boos, 12 Jahre, Dortmund-Hombruch, Hombrucherstr. 56

Mein Vater erzählt nicht viel von seiner Arbeit. Aber er hat schon mal gesagt, daß er an der Dressierwalze arbeitet und Bleche dressiert. Ich konnte es mir nicht vorstellen, daß man Bleche dressieren kann. Meine Auffassung war immer, daß man nur Tiere dressiert. Nun habe ich meinen Vater gefragt, wie und weshalb man Bleche dressiert. Er sagte: »Stell dir vor. Nach dem Waschen ist die Wäsche auch nicht glatt. Kommt sie durch die Mangelwalze wird die Wäsche glatt. Genau so ist es mit den Blechen.« Er fuhr in seiner Erzählung fort: »Von einem großen Stück Eisen wird das Blech gewalzt. Das Blech wird nach Maß geschnitten. Es ist sehr rau und uneben. Wenn es dressiert wird, verliert das Blech das Rauhe und das Unebene. Ist das Blech nicht dressiert, so kann man es auch nicht gebrauchen, denn die Bleche werden für Stahlmöbel, Autos, Küchenherde, Kochtöpfe und noch verschiedene Haushaltsgegenstände verwendet. Sie müssen ja glatt sein wegen der Emaillierung, Verzinkung, Lackierung und Vernicklung.«





Das neue Kabinett von Nordrhein-Westfalen: Von links nach rechts: Arbeitsminister Johannes Platte (CDU), Wiederaufbauminister Willy Weyer (FDP), Landwirtschaftsminister Dr. Johannes Peters (CDU), Wirtschaftsminister und stellv. Ministerpräsident Dr. Friedrich Middelhaue (FDP), Kultusminister Werner Schulz (CDU), Ministerpräsident Karl Arnold (CDU), Finanzminister Dr. Adolf Flecken (CDU), Justizminister Dr. Rudolf Amelunxen (Zentrum), Innenminister Dr. Franz Meyers (CDU), Minister für Bundesangelegenheiten Dr. Artur Sträter (CDU).

VORDRINGLICHE AUFGABE

SOZIALEN FRIEDEN ERHALTEN

Am 27. Juli 1954 stellte Ministerpräsident Arnold sein neues Kabinett vor. In der neuen Regierung wurde das Amt des Arbeits- und Sozialministers Johannes Platte, dem bisherigen Vorstandsmitglied der IG Bergbau, übertragen. Minister Platte gehört der CDU an und gilt weit über die Arbeitnehmerschaft des Landes Nordrhein-Westfalen hinaus als besonnener und tatkräftiger Mann. Am 28. Dezember 1894 wurde Johannes Platte in Witten an der Ruhr geboren. Nach der Schulentlassung wurde er Bergarbeiter, 14 Jahre hat er unter Tage gearbeitet, bevor er Gewerkschaftssekretär des Christlichen Bergarbeiterverbandes wurde. Als Gewerkschaftssekretär verbrachte er neun Jahre im oberschlesischen Bergbauggebiet; dort wurde er 1933 aus seiner Stellung entfernt. Wie so viele andere nach 1933 hat auch Johannes Platte sich als Versicherungsvertreter seinen Lebensunterhalt verdient.

Nach 1945 stellte sich Johannes Platte sofort wieder für die Gewerkschaftsarbeit zur Verfügung, er war von Anbeginn an ein Befürworter der Einheitsgewerkschaft. In zahlreichen Gremien des Bergbaues und auf internationalen Konferenzen setzte er sich in diesen Jahren nachdrücklich für das Wohl der Bergarbeiter und für die Anliegen des Bergbaues in der Bundesrepublik ein. Erst kürzlich hielt Johannes Platte auf der Konferenz des Internationalen Bundes Freier Gewerkschaften und der Internationalen Berufssekretariate Metall und Bergbau in Luxemburg ein stark beachtetes Referat über die besonderen Anliegen der deutschen Bergarbeiter, über das wir in Heft 5/54 von „Werk und wir“ berichteten.

Minister Johannes Platte gab unserem Redakteur Johannes Hoischen schon kurz nach der Amtsübernahme Gelegenheit zu einer Unterhaltung, die wir anschließend wiedergeben.

Herr Minister, unsere mehr als 30000 Mitarbeiter erwarten wohl mit Recht, daß wir in unserer Werkzeitschrift auch den Fragen der Arbeits- und Sozialpolitik Raum geben. Der Wechsel im Arbeits- und Sozialministerium durch die Bildung der neuen Regierung ist sicherlich ein gegebener Anlaß, herauszustellen, welche Aufgaben auf diesem Gebiet Sie erwarten. Welche vordringlichen Aufgaben auf Landes- und Bundesebene finden Sie als Minister — und ich darf wohl sagen: als Fachminister — vor?

Minister Platte: Sie haben recht, wenn Sie mich als Fachminister ansprechen. Meine Erfahrungen für mein neues Amt habe ich in harter Praxis erworben. Sie werden verstehen, daß ich einige wenige Tage nach der Vereidigung als Minister und nur wenige Stunden nach meiner Einführung in mein neues Amt Ihnen noch keine ins einzelne gehende Übersicht über die Ziele und Pläne der Landesregie-

rung auf sozialpolitischem Gebiet geben kann. Ich kann Ihnen auch meine eigene Ansicht zu vielen mein Ressort betreffenden aktuellen Fragen heute noch nicht mitteilen, denn in vielen Fragen bedarf es sicherlich erst noch einer Klärung und Abstimmung.

Man muß sich ständig bemühen

Ich weiß, daß schon in den nächsten Wochen und Monaten zahlreiche Probleme an mich herangetragen werden. Das wichtigste scheint mir zu sein: Die Erhaltung des sozialen Friedens in Nordrhein-Westfalen. In dieser Aufgabe mag auch der eigentliche Grund für meine Berufung zu sehen sein. In den letzten Jahren ist es zu keinen großen Auseinandersetzungen gekommen. Das verdanken wir in erster Linie der Nüchternheit unserer arbeitenden Bevölkerung, dem Maßhalten der Gewerkschaften und der Einsicht der Unternehmensleitungen.

Auch die Erfolge der Wirtschaftspolitik wollen wir in diesem Zusammenhang nicht übersehen. Wir dürfen aber nicht vergessen, daß man sich um den sozialen Frieden ständig bemühen muß und daß zu seiner Erhaltung eine vernünftige und ausgleichende Wirtschaftspolitik viel beitragen kann.

Herr Minister, Sie wissen, daß unsere Werkzeitschrift auch unsere 11 000 Bergarbeiter erhalten. Darf ich deshalb fragen, welche Aufgaben aus Ihrer bisherigen Tätigkeit als Vorstandsmitglied der IG Bergbau nach Ihrer Ansicht einer vordringlichen Lösung im Wege der Verwaltung oder im Wege der Gesetzgebung bedürfen?

Minister Platte: Ich glaube, daß ich in meiner 43jährigen bergmännischen und gewerkschaftlichen Tätigkeit auf sozialem Gebiet in den europäischen Revieren sowohl an der Ruhr und in Oberschlesien als auch beispielsweise in den französischen Grubengebieten des Pas de Calais und der Loire Erfahrungen sammeln konnte, die mir auch bei meiner Arbeit als Arbeits- und Sozialminister immer gegenwärtig bleiben werden. Meine Aufgaben als Landesminister sind dadurch begrenzt, daß die politischen Kernentscheidungen auf Bundesebene getroffen werden. Ich habe aber schon in den ersten Tagen meiner neuen Tätigkeit feststellen können, daß über die Ausschüsse im Bundesrat doch vieles getan werden kann, um an der Bonner Gesetzgebung mitzuwirken.

Entscheidend: vorbeugende soziale Maßnahmen

Es gilt insbesondere den Schwer- und Schwerstbeschädigten, Kriegsoptionen und Hinterbliebenen und auch den Blinden jegliche Hilfe bei der Bereitstellung von Arbeitsplätzen zu gewähren. Es ist unsere Aufgabe, den Heimatvertriebenen, Flüchtlingen und Evakuierten — unter besonderer Berücksichtigung der Arbeitsunfähigen — zu helfen. Im Rahmen der Mitwirkung an der Gesetzgebung der Bundesrepublik über den Bundesrat wird es nicht zuletzt meine Aufgabe sein, daß auch alle diejenigen eine Besserung ihrer Lage erfahren, die bisher an dem allgemeinen Aufstieg nicht oder nicht ausreichend teilgenommen haben. Ich denke hier vornehmlich an die Fürsorge- und Rentenempfänger und nicht zuletzt auch an die kinderreichen Familien. Es ist für mich bisher unverständlich gewesen, daß seit Jahren den kinderreichen Familien von Bonn aus Hilfe nur versprochen wurde. Ich bin der Ansicht, daß die Not in manchen kinderreichen Familien kaum geringer ist als bei den Rentenempfängern.

Mein Ministerium wird auch ein sehr wachsames Auge auf das Gesundheitswesen zu richten haben. Zusammengefaßt: Zu den richtig verstandenen Aufgaben eines Arbeits- und Sozialministers gehört es, allen denen zu helfen, die entweder durch ihre wirtschaftliche Lage, durch Kriegs- und Nachkriegsereignisse oder aber durch Krank-

heit in besonderer Weise schutzbedürftig geworden sind. Vor allem geht es darum, nicht nur Not zu lindern, sondern auch dafür zu sorgen, daß der Kreis dieser Notleidenden, soweit es sich um Gesundheitsschäden handelt, durch vorbeugende Maßnahmen verringert wird.

Den guten Willen beweisen

Meinen Sie, Herr Minister, daß eine Zusammenarbeit der Arbeitgeber und Arbeitnehmer auf überbetrieblicher Basis möglich ist?

Minister Platte: Es muß ein echter guter Wille auf beiden Seiten bestehen. Reden und papierne Meldungen beweisen den guten Willen nicht, er kann nur durch die Tat bewiesen werden. Auf beiden Seiten liegt eine Verkrampfung vor, die gelöst werden muß. Es muß unterbunden werden, daß nicht in der Verantwortung stehende Leute im Hintergrund ihr Spiel treiben. Bei Offenheit und Ehrlichkeit von beiden Seiten wird eine überbetriebliche Zusammenarbeit möglich und nützlich.

Werkzeitschrift dann, wenn...

Die Werkzeitschrift wird immer noch im Für und Wider diskutiert. Wie ist Ihre persönliche Einstellung zur Werkzeitschrift, Herr Minister?

Minister Platte: Bei der Werkzeitschrift ist es so wie bei den meisten Dingen, die uns der technische Fortschritt bringt. Beispielsweise ein Rundfunksender in der Hand eines Göbbels ist ein Teufelsinstrument; in anderer Hand kann er von allgemeinem Nutzen sein. Genau so ist es bei der Werkzeitschrift. Die Gewerkschaften haben mit den Werkzeitschriften alten Stils sehr böse Erfahrungen gemacht. In allen Richtungsgewerkschaften ist daher früher immer gegen die Werkzeitschriften Stellung genommen worden.

In den Jahren nach der Währungsstabilisierung hat mir persönlich ein anderer Weg vorgeschwebt: Ich habe versucht, mit der Arbeitgeberseite des Bergbaues eine große Zeitschrift zu schaffen die alle Bergarbeiter erhalten und in der alle großen Probleme im menschlichen und wirtschaftlichen Bereich angesprochen werden sollten, denn wir haben keine Zeitschrift, die das in diesem Sinne tut. Charakteristischerweise haben alle großen Illustrierten ihren Sitz außerhalb des Reviers. Im Revier selbst gibt es keine Illustrierte, die sich mit den für das Revier wichtigen Fragen und mit allgemeinen Fragen aus der Sicht des Reviers beschäftigt. Mein Versuch, eine einheitliche große Zeitschrift der Arbeitgeber und Arbeitnehmer für alle herauszugeben, ist zu meinem Bedauern gescheitert. Hätten sich beide Partner paritätisch beteiligt, so hätte etwas Gutes werden können.

Eine Werkzeitschrift darf keinesfalls so werden, wie die alten Dinta-Zeitschriften. Diese Grundforderung ist in einem Beschluß des

Hauptvorstandes der IG Bergbau ausdrücklich festgelegt. Es ist allerdings zu wünschen, daß sich alle Verantwortlichen — dazu rechnen auch die Betriebsvertretungen — ernsthaft um die Gestaltung der Werkzeitschriften bemühen. Ich kenne viele Werkzeitschriften, nicht alle sind erfreulich. Ich kenne auch „Werk und wir“ und die „Westfalenhütte“ gut und möchte zusammenfassend sagen: Werkzeitschriften sind so wie die Persönlichkeiten, die sie leiten und gestalten.



Arbeitsminister Johannes Platte (rechts) im Gespräch mit unserem Redakteur Johannes Hoischen

MIT HILFE DER WESTFALENHÜTTE

NEUE SCHULE IN KIRCHDERNE



Ganz zufällig geriet ich in die Franz-Zimmer-Siedlung in Kirchderne. Mitarbeiter der Westfalahütte wohnen hier in schmacken Häusern mit hellen Grünflächen und sauberen Mauern aus behauenen Feldsteinen. Meine Aufmerksamkeit erregte ein Gebäudekomplex, der aus einem größeren und vier kleineren quadratischen Bauten besteht, die untereinander durch geschlossene Laufgänge verbunden sind. Umgeben von Grünflächen, die von breiten asphaltierten Wegen durchschnitten werden, stehen hier rote Steingebäude mit hohen weißen Fenstern und dunklen Dächern. Stilgerecht passen sie sich der Landschaft an. Während ich noch verwundert schaue, tritt jemand auf mich zu: „Gefällt Ihnen unsere neue Schule?“ „Eine Schule?“ sage ich und bin erstaunt, „die möchte ich besichtigen.“

„Den Wunsch kann ich Ihnen erfüllen“, meint er mit einer einladenden Handbewegung. „Die Schule ist erst vor kurzem, am 22. September, eingeweiht worden. Es wurde aber auch höchste Zeit, daß wieder ein Schulgebäude herkam. Bis zum letzten Krieg hatte Kirchderne eine eigene Schule, sie bestand aus zwei Gebäuden. Dort hinten, wo Sie die Bäume sehen, stand sie. Im Krieg kam sie unter die Bomben. So mußten unsere Kinder nach dem Krieg von Kirchderne täglich den weiten Weg entweder nach Derne oder nach Hostedde machen. Bei Wind und Wetter. Dreiviertel Stunde mußten sie gehen. Daß ihnen auf der Landstraße und auf der Straßenbahn nichts passiert ist, erscheint mir heute noch wie ein Wunder. Es war eine böse Zeit für die Kinder, vor allem für die Kleinen, die in die erste und zweite Klasse gehen. Für uns war es eine Mehrbelastung. Gute Regenmäntel, festes Schuhwerk und teilweise Fahrgeld sind ziemlich teuer. Auch für die Lehrkräfte waren die Schulverhältnisse unerträglich.“

Überdeckte Gänge verbinden die einzelnen Gebäudegruppen



Hier in Kirchderne begannen schon kurz nach der Währungsreform 1948 viele zu siedeln; die Bevölkerung wuchs von einem Jahr zum anderen immer mehr. Und damit die Zahl der Kinder. Als dann die Westfalahütte anfang, ihre Siedlung zu bauen — 500 Familien sollen insgesamt einziehen —, da wurden die Schulen einfach zu klein und die Zahl der Kinder je Klasse so groß, daß die Lehrer keinen ordnungsgemäßen Unterricht mehr geben konnten.



Arbeitsdirektor Berndsen von der Westfalahütte bei seiner Ansprache

Aus Not: Freiluftunterricht

Man hat dann auch aus Not mit vier Klassen so eine Art Freiluftunterricht zwischen dem Wäldchen und der Siedlungsstraße „Am Bergfeld“ abgehalten, aber auf die Dauer war das kein Zustand. Deshalb machten die Eltern und die Kinder 1948 gemeinsam eine Eingabe an die Schulbehörde. Die Westfalahütte unterstützte diese Forderung bei der Stadt mit dem nötigen Nachdruck. Trotzdem dauerte es noch bis zum Dezember 1950, daß die Ratsversammlung den Beschluß faßte, hier in Kirchderne eine neue Volksschule zu bauen. Mit diesem Beschluß war es aber auch noch nicht getan, denn die Schwierigkeiten fingen erst an. Vor allem über den Platz, wo die Schule nun endgültig gebaut werden sollte, konnte man sich lange nicht einig werden. Wegen der Nähe der Franz-Zimmer-Siedlung entschied man sich dann endlich für das Gelände hier am Merkenbuschweg, wo sie jetzt steht. Im November 1952 fing man mit den ersten Ausschachtungsarbeiten an. Daß die Schule dann doch noch so schnell fertig geworden ist, haben wir auch der Westfalahütte zu danken, denn sie hat zu den 1,2 Millionen DM, die die Schule gekostet hat, 250 000 DM an Material und Bargeld beigesteuert. Das ist aber noch nicht alles, was Sie hier sehen. Jetzt sind erst neun Klassen und die Lehrküche fertig, demnächst, wenn die Zahl der Kinder in Kirchderne noch größer geworden ist, will man anbauen. Alles in allem soll die Schule 16 Klassen, 4 Sonderklassen und eine Turnhalle umfassen.“

Mit Radio geht alles besser...

Während man mir dies alles erzählte, hatten wir das größere der fünf Gebäude erreicht und betraten durch einen offenen Säulengang eine große Halle mit hohen, vom Boden bis zur Decke reichenden Fenstern. Vor diesen Fenstern sind unten etwa 70 Zentimeter hohe Gitter angebracht, damit die Kinder nicht hereinfallen können. Die Halle dient bei schlechtem Wetter gleichzeitig als Pausenhalle, ebenso wie die völlig geschlossenen, durch hohe Fenster auf beiden Seiten erhellten Verbindungsgänge zwischen den vier kleineren Gebäuden, den sogenannten Pavillons. Zum Schutz gegen übermäßigen Lärm sind unter den Decken der Halle und sämtlicher anderer Räume Akustikplatten angebracht. An der rechten Stirnwand der Halle tritt man durch eine Tür auf einen Flur, an dem, neben der Wohnung des Hausmeisters, das Behandlungszimmer des Schularztes mit Wartezimmer und diesem gegenüber das Zimmer des Rektors liegt. Im Rektorzimmer befindet sich auch die Radioanlage mit Verstärker, denn in jedem Klassenraum der Schule ist ein Lautsprecher angebracht. Das obere Stockwerk besteht aus zwei großen Klassenräumen mit je einem Garderobenraum und dem Lehrerzimmer. In den Klassen suchte ich vergeblich nach Bänken und dem altherwürdigen Katheder. In dieser Schule sitzen auf bequemen Stühlen an quadratischen Tischen je drei Kinder. Zwei große grüne Tafeln, an denen Klemmleisten und Haken zum Befestigen von Schautafeln und Bildern angebracht sind, vervollständigen neben dem Lautsprecher die moderne Einrichtung.

Man nehme... und rühre

Vom unteren Stockwerk des Hauptgebäudes, in dem sich die Toiletten befinden, kamen wir durch einen Verbindungsgang in den sogenannten Pavillontrakt hinüber. Die ersten drei dieser Pavillons bestehen aus zwei Klassen, die übereinander liegen, und den jeweils zugehörigen Garderoben- und Toilettenräumen. Im vierten Pavillon befindet sich nur im oberen Teil ein Klassenraum, darunter liegt die Lehrküche. Jeder Hausfrau wird das Herz lachen, wenn sie diese Küche sieht. An drei Gasherden und drei parallel stehenden Zubereitungstischen werden hier die Kinder in die Geheimnisse der Kochkunst eingeführt. Jeder Tisch enthält neben Geschirr- und Topfschränken ein zweiteiliges Spülbecken mit fließendem kalten und warmen Wasser. Praktische Wandschränke vervollständigen diese Musterküche. In einem Speiseraum, gegenüber der Küche, können nach dem Unterricht die Mädchen gleich selbst probieren, ob das Essen auch schmeckt und die Suppe nicht versalzen ist.

Gegen Bergschäden gesichert

Ich war von diesem Rundgang sehr beeindruckt. erinnert doch die neue Schule so gar nicht an die Gebäude der Jahrhundertwende, in denen unsere Eltern das Einmaleins lernten. Selbst nach einer Schulhofsmauer oder -hecke hält man vergeblich Ausschau. Bei gutem Wetter soll der Unterricht so weit wie eben möglich im Freien abgehalten werden. Klappstühle sind bereits vorhanden.

Als Sicherung gegen eventuelle Bergschäden mußten die Bauten in Stahlbeton ausgeführt werden. Aus demselben Grunde sind auch die einzelnen Gebäude nicht fest aneinandergebaut, wenn es auch so scheint, sondern durch eine kaum sichtbare Fuge voneinander getrennt.

Die Zahl der Schulkinder beträgt zurzeit 250; davon besuchen 190 die christliche Gemeinschaftsschule, 60 die katholische Bekenntnisschule.

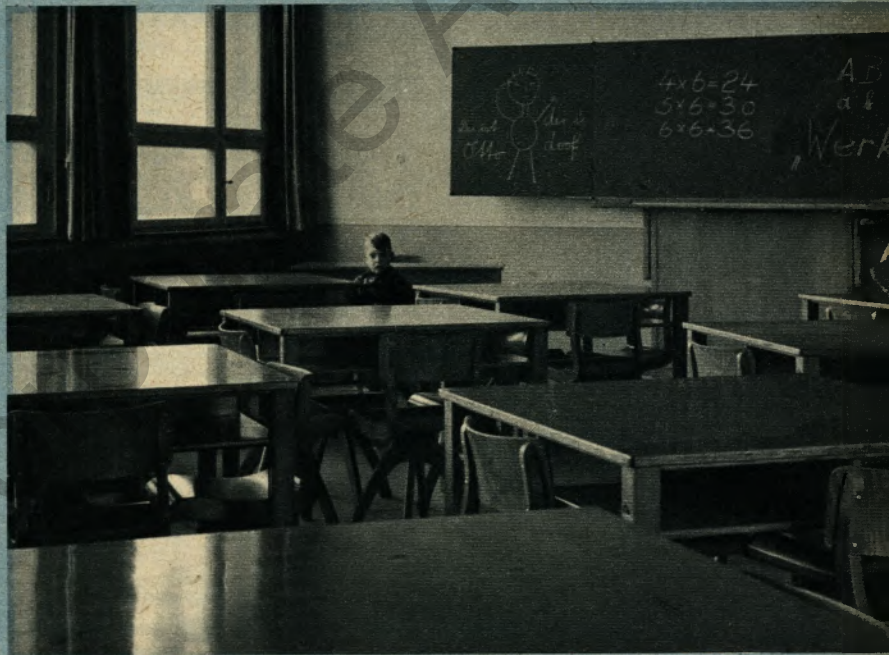
Die Stärkenzahlen der einzelnen Klassen liegen weit unter dem Durchschnitt der anderen Dortmunder Schulen. Die beiden untersten Jahrgänge sind nur mit 33 bzw. 42 Schülern und Schülerinnen besetzt. Im benachbarten Derne dagegen gehören 62 Kinder zum ersten Schuljahr. Diese geringen Klassenstärken sollen auch in Zukunft nach Möglichkeit nicht überschritten werden.

Wir stehen wieder auf der Straße vor der modernen Schule, in der den Kindern das Lernen einfach Freude machen muß. Ich bedanke mich bei meinem Begleiter. Dann verlasse ich dieses „Schulparadies“ und ertappe mich beim Summen der Melodie aus dem „Zigeunerbaron“: „Ja, das Schreiben und das Lesen...“ In einer solchen Schule wäre sicherlich auch aus mir ein brauchbarer Journalist geworden.

Auch für einen Sanitätsraum ist in vorbildlicher Weise gesorgt. In diesem hygienischen Raum werden kleine Unfälle behandelt.



Zur Einweihung ihrer neuen Schule sangen Kinder unter der Leitung ihres Lehrers



Hier werfen wir einen Blick in einen der vorbildlich eingerichteten Klassenräume. Die Zeit der unbequemen Schulbänke und Tische ist vorbei. Die Kinder sitzen nicht mehr in „militärischer“ Anordnung in Reih und Glied in den Bänken, sondern ungezwungen zu dritt an freistehenden Tischen.



INFORMATION

gegen Gerücht

Da stecken zwei die Köpfe zusammen. „Hast du schon den mit der Stoppuhr gesehen, der jetzt überall im Betrieb rumschnüffelt?“ — „Ach, du meinst den Refa-Mann.“ — „Wie der sich nennt, ist mir gänzlich piepe. Ich weiß nur, daß sie den eingesetzt haben, um uns die Akkorde runterzudrücken.“ — „Meinst du wirklich? Da muß man sich ja schwer in acht nehmen, wenn der in der Nähe ist.“ — „Warte mal ab, du wirst noch dein blaues Wunder erleben. Eines schönen Tages wissen wir nicht mehr, wie wir unsere Akkorde ordentlich erfüllen sollen — und wenn wir uns kaputt schuften.“



„Weißte wat der mit der Stoppuhr macht?“ — „Ja, den Betrieb stoppen“

Was ist hier geschehen? Die Sache mit dem Zeitnehmer stimmt; aber über die Grundlagen der Arbeitszeitstudien und ihre Auswirkung besteht völlige Unklarheit. Die Werksleitung will nichts weiter, als durch den Einsatz eines Refa-Ingenieurs eine gerechtere Bewertung der Leistung des einzelnen erreichen; das ist alles. Später werden unsere beiden Eiferer merken, daß sie sich umsonst aufgeregt haben. Aber zunächst einmal sind sie verstimmt und gehen mißmutig ihrer Arbeit nach. Sicher sprechen sie auch mit anderen Kollegen über die mutmaßlichen Folgen der Zeitstudien und so pflanzt sich die Verärgerung weiter fort und hemmt die Arbeitsfreude. Es entsteht in der ganzen Abteilung eine Stimmung, die mit einem Gasgemisch in einem Behälter zu vergleichen ist. Ein einziger Funke kann genügen, um eine Explosion hervorzurufen. Sagt jetzt der Meister ein falsches Wort, so ist der Krach da, und niemand weiß eigentlich so recht, wie es dazu kommen konnte. Bei ruhiger Betrachtung müßte sich eigentlich jeder sagen, daß der „Alte“ es gar nicht so schlimm gemeint habe.

Aber die Verärgerung, die durch das unbegründete Gerücht entstanden ist, sitzt im Unterbewußtsein fest und erfüllt alles mit ihrem giftigen Hauch.

Man will „im Bilde“ sein

Wie kann man nun dem Gerücht wirksam entgegentreten? Was ist zu tun, um der schleichenden Unzufriedenheit im voraus den Garaus zu machen? Hier gibt es nur ein wirksames Mittel: Information und nochmals Information. Bei rechtzeitiger sachlicher Unterrichtung kann ein Gerücht gar nicht erst entstehen. Versucht dann trotzdem ein Böswilliger etwas bewußt Unwahres in die Welt zu setzen, dann kann ihm der nächste Eingeweihte einfach über den Mund fahren und seine Behauptung mit den Tatsachen widerlegen.

Der Mensch will sich nun einmal nicht wie ein Werkzeug gebrauchen lassen. Er hat das Bestreben, stets „im Bilde“ zu sein über die Dinge, die ihn betreffen. Er hat auch ein Recht darauf; denn wie er als Staatsbürger Unterrichtung über die wichtigen Entscheidungen der Regierung und die Beschlüsse des Parlaments verlangen kann, so hat er als Wirtschaftsbürger einen Anspruch auf Information über Fragen, die ihn angehen. Darüber hinaus liegt es aber auch ebenso sehr im Interesse der Vorgesetzten und des ganzen Betriebes, durch rechtzeitige Unterrichtung der Belegschaft über wichtige Entscheidungen und Veränderungen unbegründeten Gerüchten vorzubeugen und damit das Gefühl der Sicherheit und des Geachtetwerdens bei den Mitarbeitern zu erhöhen. Die Information läßt den einzelnen teilnehmen an den Beschlüssen der Unternehmensleitung. Sie gibt ihm das Gefühl, daß er „dazugehört“, daß man Entscheidungen nicht über seinen Kopf hinweg trifft. Dieses Gefühl wird ihn veranlassen, seine Kräfte bewußt in den Dienst des Unternehmens zu stellen und durch erhöhte Leistung das bewiesene Vertrauen zu belohnen.



Nicht zu spät

Von allergrößter Bedeutung bei jeder Information ist es, daß sie rechtzeitig erfolgt. Man will sich ja innerlich schon auf ein Ereignis einstellen, bevor es eintritt. Auch in sachlicher Beziehung sind oft Vorentscheidungen, Änderungen bestehender Verhältnisse und mancherlei Rücksprachen erforderlich, um das Geplante auch in den unteren Stufen der betrieblichen Ordnung gut vorzubereiten. Eine rechtzeitige Unterrichtung gibt in jedem Falle Gelegenheit, etwaige schwere Fehler noch zu korrigieren, bevor der Plan in die Tat umgesetzt wird. Wer frühzeitig informiert wird, fühlt sich geachtet und ernst genommen; während der verspätet Unterrichtete das unliebsame Empfinden hat, übergangen worden zu sein und nur so am Rande noch dazuzugehören.



In erster Linie: die Meister

Besonders wichtig ist die Information der mittleren Führungsschicht im Betrieb, also der Meister. Sie können ihrer Aufgabe nicht in vollem Umfang gerecht werden, wenn sie von der Unternehmensleitung nur mangelhaft und nicht rechtzeitig über wichtige Veränderungen unterrichtet werden. Unzulängliche Orientierung gibt dem Meister das Gefühl, nicht mehr zur Unternehmensführung zu gehören. Sein Eifer und seine Initiative erlahmen. Er kann bei seinen Leuten keine echte Autorität besitzen, weil er zuwenig „Bescheid weiß“. Disziplinschwierigkeiten und damit Behinderung des Arbeitsablaufs können die Folge sein. Besteht ein Vertrauensverhältnis zwischen dem Meister und seinen Mitarbeitern, dann werden sich diese immer in erster Linie an ihn wenden, wenn ein Gerücht auftaucht. Von ihm erwarten sie sachliche Aufklärung. Er hat die Möglichkeit, die Haltlosigkeit einer „Parole“ darzulegen — vorausgesetzt, daß er ausreichend und rechtzeitig informiert wird.

Wie kann man sich informieren?

Welche Mittel der Information kommen nun im Betrieb zur Anwendung? Da ist zunächst einmal die persönliche Aussprache. Sie verdient immer den Vorzug vor allen anderen Möglichkeiten, weil hier der menschliche Kontakt zugleich das Verständnis des Vorge-

tragenen fördert und ferner die Möglichkeit besteht, gleich an Ort und Stelle durch Rückfragen der Teilnehmer Unklarheiten zu beseitigen. Natürlich ist bei jeder persönlichen Aussprache die Gefahr vorhanden, daß irgendwelche Einzelheiten später von den Teilnehmern an der Unterrichtung entstellt wiedergegeben werden. Daher werden wichtige Dinge gleichzeitig schriftlich fixiert und zur Information ausgelegt oder weitergegeben. Hier besteht nun wieder die Gefahr, daß diese Schreiben oder Abzüge nicht an die richtige Stelle kommen oder irgendwo in einer Ablage steckenbleiben. Dem wird von vornherein durch eine möglichst hohe Auflage und durch Umlaufkontrollen vorgebeugt. Anschläge am schwarzen Brett sind wohl nicht zu entbehren; ihr praktischer Wert darf jedoch nicht überschätzt werden. Sie werden nur selten gelesen. Gut bewährt haben sich dagegen Lohnzuteilungsbeilagen, da hier das Nützliche mit dem Erfreulichen auf zweckmäßige Art und Weise verbunden wird. Für Informationen von allgemeinem Interesse leistet unsere Werkzeitschrift gute Dienste. Hier findet der Leser reichhaltiges Material über technische Neuerungen, über die Geschäftslage des Unternehmens sowie über wissenswerte Dinge aus dem Leben unserer Belegschaft. So ist auch „Werk und wir“ eine nicht zu unterschätzende Waffe im Kampf gegen Gerüchte. In Amerika ist man in vielen Betrieben dazu übergegangen, den Belegschaftsangehörigen eine große Zahl von Broschüren über allgemein interessierende Fragen der Volkswirtschaft, des Rechts, der Gesundheitspflege usw. zur Verfügung zu stellen, mit deren Hilfe sich jeder nach seinem Belieben über ihn interessierende Fragen informieren kann. Dieses Programm hat bei der Arbeiterschaft großen Anklang gefunden. Vielleicht sollte man sich über diese Methode einmal Gedanken machen. Voraussetzung wäre hierbei allerdings eine sachliche Darstellung des gebotenen Stoffes ohne jede tendenziöse Färbung. Die Zeit, wo der Arbeiter ohne weiteres die Weisungen seines Chefs ausführte, ohne zu fragen, ist endgültig vorüber. Der Arbeiter von heute will als Mensch geachtet werden; er will mitdenken und mitreden können. Voraussetzung dafür ist eine sachliche und schnelle Information. Die Zeit dafür muß überall da zur Verfügung stehen, wo man mit einer aufgeschlossenen und einsatzfreudigen Belegschaft arbeiten möchte.



WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Walter Schäfer	Maschinist	1. 10. 1954
Ignaz Slozinski	Schweißer	2. 10. 1954
August Sander	Kokillenmann	5. 10. 1954
Alois Buchwald	Maschinist	5. 10. 1954
Franz Mlynarek	Maschinist	5. 10. 1954
August Schmitt	Maurermeister	5. 10. 1954
Paul Eilebrecht	Kranführer	7. 10. 1954
Kurt Schäfer	Hilfsschlosser	15. 10. 1954

Franz Middecke	Müller	16. 10. 1954
Wilhelm Mutzenbach	Vorarbeiter	26. 10. 1954

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Wilhelm Hellweg	Bote	5. 10. 1954
-----------------	------	-------------

Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Josef Frach	Platzarbeiter	23. 10. 1954
-------------	---------------	--------------

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Max Schink	Verlader	10. 10. 1954
------------	----------	--------------

Becke-Prinz GmbH

Karl Matschulat	Schraubenpresser	1. 10. 1954
Paul Jeromin	Nagelpresser	20. 10. 1954

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Wilhelm Kort	Schlosser	1. 10. 1954
Wilhelm Burgmann	Steiger	1. 10. 1954
Ignaz Pierps	Bahnreiniger	5. 10. 1954
Eduard Liedtke	Ausbauhelfer	7. 10. 1954
Heinrich Schulte	Hauer	9. 10. 1954
Anton Hertha	Hauer	11. 10. 1954
Ernst Hanke	Hauer	16. 10. 1954
Karl Westermann	Wächter	23. 10. 1954
Johann Bewermeier	Hauer	29. 10. 1954
Fritz Sander	Sprengstoffausgeber	30. 10. 1954

Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Hermann Pia	Brückenmeister	9. 10. 1954
Johann Dembinski	Hauer	15. 10. 1954
Albert Jäcker	Former	29. 10. 1954

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Franz Derengowski	Stückzeitrechner	1. 10. 1954
Heinrich Engel	1. Glüher	1. 10. 1954
Wilhelm Dören	Elektroschlosser	2. 10. 1954
Klaus Fuhler	Maschinist	2. 10. 1954

Karl Siebald	Walzwerkmeister	2. 10. 1954
Eduard Kostny	Büroangestellter	3. 10. 1954
Erich Böckler	Normalspurlokführer	5. 10. 1954
Karl Asshoff	Elektroschlosser	12. 10. 1954
Gustav Weber	Sachbearbeiter	16. 10. 1954
Alois Höpfl	Maurer	16. 10. 1954
Walter Krönke	Schlosser	19. 10. 1954
Wilhelm Dölitzsch	Reparaturschlosser	22. 10. 1954
Richard Müller	Reparaturschlosser	22. 10. 1954
Hermann Voß	Vorarbeiter	22. 10. 1954
Paul Preuß	Hebeler	30. 10. 1954

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Gottfried Schneider	techn. Angestellter	7. 10. 1954
---------------------	---------------------	-------------

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft Werk Langerfeld

Paul Müller	Walzer	20. 10. 1954
-------------	--------	--------------

Werk Trier

Matthias Schmitt	Metallschneider	23. 10. 1954
------------------	-----------------	--------------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Heinrich Rebensburg	Hilfsarbeiter	1. 10. 1954
Fritz Reich	Vorarbeiter	14. 10. 1954
August Sandmeier	Angestellter	14. 10. 1954
Wilhelm Blanck	Kranführer	14. 10. 1954
Paul Schulte	Schlosser	25. 10. 1954

FOTO-WETTBEWERB



„Konstanz bei Sonnenuntergang“

Herbert Kiwitt, Westfalenhütte



„Pariser Kehrseite“

Rutenbeck, Schmiedag

„Wer stört mich da?“

Dieter Rabsilber, Westfalenhütte



„Altes dalmatinisches Gäßchen“

Karl Trapp, Maschinenfabrik Deutschland

„Erntetag“

Josef Graben, Hoesch Eisenhandel



