

An Eickelmann  
Stahlw. Büro



WERK und WIR

10/11  
1959

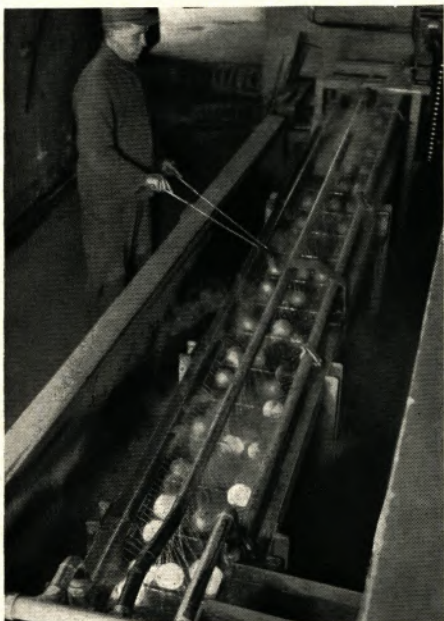




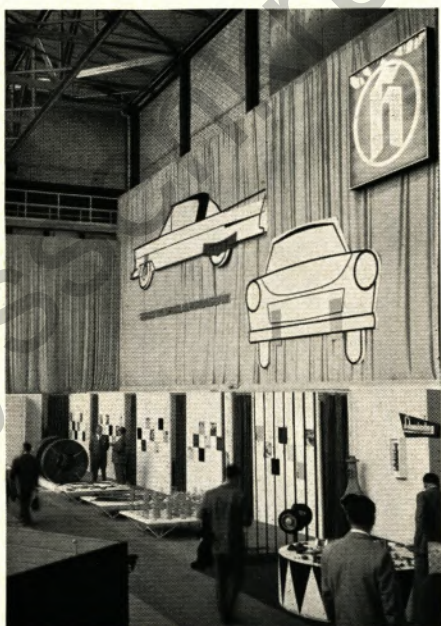
# WERK *und* WIR

## Inhalt

- 235 Platal – Großer Erfolg auf der Kunststoffmesse 1959
- 238 125 Jahre Werk Ruegenberg in Olpe
- 246 Eine neue Hoesch-Tochter:  
Die Hoesch Bergbautechnik GmbH
- 248 Eine Million Tonnen Mittelband
- 249 Bergarbeiter erhalten Härteausgleich
- 250 Die Harzburger Akademie im Urteil ihrer Besucher
- 256 Das Parlament der Arbeit tagte in Stuttgart
- 258 Die große Parade – IAA in Frankfurt am Main
- 261 Die 10. Jahrestagung des BDI
- 262 Passiert – notiert – fotografiert
- 264 Wie arbeitet die öffentliche Arbeitsvermittlung? □
- 268 Vom Himmelsmetall zur Wielandsage □
- 272 Was darf die Polizei?
- 274 Die Frau in ihrem Reich
- 276 Die Dortmunder Plastik GmbH auf der K 59
- 277 Kleine Museumsreise durch Westfalen □
- 281 50 Jahre bei uns
- 281 Jubilare
- 283 Fotowettbewerb



125 Jahre alt ist das zur Schmiedag gehörende Werk Ruegenberg in Olpe. Es ist der älteste Hoesch-Betrieb, in dem heute vor allem Rohrflanschen und Stahlmahlkörper aller Art entstehen. Unser Bild zeigt Franz Clemens am Kühlbett für Stahlkugeln.



Während der 39. Internationalen Automobil-Ausstellung in Frankfurt am Main vermittelten die Hohenlimburger Walzwerke und die Schmiedag einen Querschnitt ihres breiten, dem Kraftfahrzeugbau dienenden Programms.

## WERK *und* WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund. Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch. Schriftleitung: Johannes Hoischen

und Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8941. Fernschreiber 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farbinsensoren: Manfred Kampmann, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: dpa; UPI; Ahi, Echtermhoff, Hering, Kampmann, Kettler, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund; Werk- und Privatfotos. Die Zeichnungen fertigte Ulrik Schramm, Feldafing (Obb.). Grafische Gestaltung: Harry Esser u. K.G. Schmidt, Dortmund.



# PLATAL

**Großer Erfolg auf der Kunststoffmesse 1959**



Bunte Schau, anziehende Mischung von Nüchternheit und Geheimnis, technisches und kaufmännisches Experimentierfeld für den Fachmann und farbenfrohe Vielfalt für den Laien – das war die Internationale Kunststoffmesse 1959 in Düsseldorf, auf der 642 Unternehmen aus aller Welt ihre Erzeugnisse vorstellten.

„Kunststoffe sind keine Ersatzstoffe“ lautete das Motto der Kunststoffmesse vor vier Jahren. Man warb um Vertrauen. Heute heißt es kurz und bündig: „Kunststoffe gehen alle an!“ Daß dieser Leitsatz nicht übertreibt, kann jeder Messebesucher bestätigen. Die Hausfrauen überwältigte die Vielfalt der Haus- und Küchengeräte aus Kunststoff, der Techniker entdeckte neue Bauelemente aus Kunststoff, die sich für den Hausbau genauso eignen wie für die Herstellung von Düsenflugzeugen, und beide staunten darüber, daß auch die Herren- und Damenbekleidung aus Kunststoff nicht mehr aus unserem Leben fortzudenken ist.

## **Kunststoff und Stahl verbünden sich**

In immer mehr Verwendungsgebiete dringen die Kunststoffe vor. Über einem dieser Gebiete steht: „Kunststoff und Stahl verbünden sich!“ Es ist eine zukunftssträngige Vereinigung, und ihr Stichwort heißt „Platal“, der neue Werkstoff der Trierer Walzwerk AG, der auf der Kunststoffmesse 1959 zum erstenmal ausgestellt wurde.

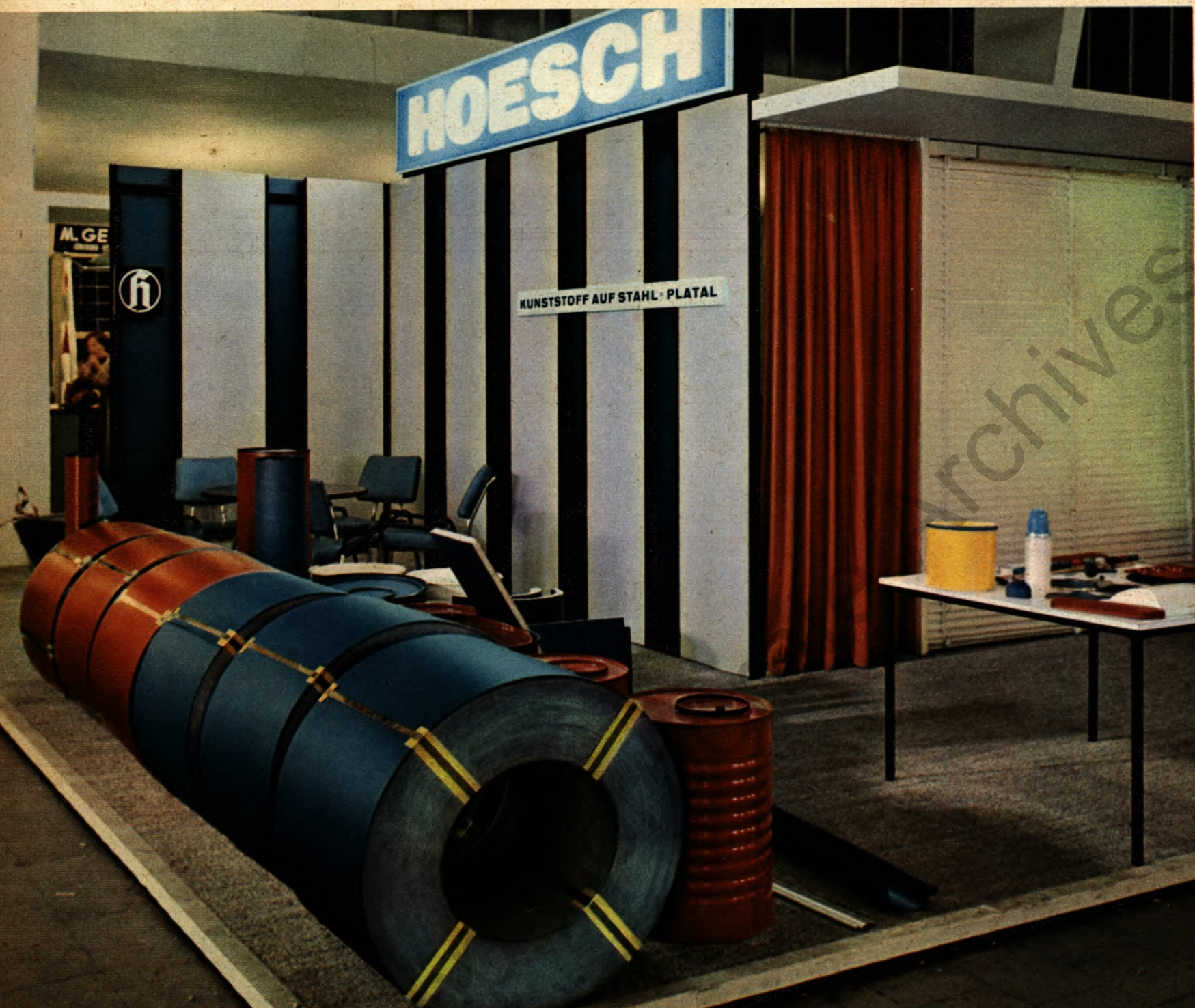
Das Interesse der Eisen verarbeitenden Industrie an diesem neuen Hoesch-Material war überwältigend. Erneut bestätigte sich, was sich in zahllosen vorangegangenen Verkaufsgesprächen bereits angedeutet hatte: der neue Verbundwerkstoff „Kunststoff auf Stahl“ kommt einem dringenden Bedürfnis der Verarbeiter entgegen.

Der technische Gedanke, dem Kunststoff durch Stahl die Festigkeit zu sichern, und der wirt-



*Diese beiden Bilder geben nur eine kleine Vorstellung von dem großen Interesse der Messebesucher für unseren neuen Werkstoff Platal. In zahllosen, nicht abbreißenden Verkaufsgesprächen zeigte sich immer wieder, daß für Platal eine nicht aufzählbare Vielfalt von Verwendungsmöglichkeiten offensteht*





schaftliche, durch ein kunststoffplattiertes Halbfabrikat als Blech oder Band dem Verarbeiter die Sorgen der Stückveredlung abzunehmen, haben sich als richtig erwiesen. Platal bietet seinen Verbrauchern die Möglichkeit, wirtschaftlicher zu arbeiten. Und da die Stückveredlung zumeist ein sehr lohnintensiver Vorgang ist und der Mangel an Arbeitskräften schon heute zu einem entscheidenden Hemmnis für die Ausweitung der Gütererzeugung wird, erhält Platal auch unter gesamtwirtschaftlichen Gesichtspunkten eine nicht zu unterschätzende Bedeutung.

#### Das Stichwort heißt: „Platal“

Im Vordergrund des Hoesch-Ausstellungsstandes auf der Kunststoffmesse stand das kunststoffveredelte Halbzeug, das vom Trierer Walzwerk hergestellt wird. Der Stand selbst war mit blauen und weißen Platal-Blechen ausgekleidet. Neben mehreren schweren Stahlbandringen aus Platal zeigten wir eine Vielzahl von Fertigteilen, die aus Platal gestanzt, gebogen, gefalzt, gepreßt oder gezogen worden waren. An diesen Teilen erkannte der Interessent, wie gut Platal verarbeitet werden kann.

Die seit langem betriebene Marktforschung hatte bereits vor der Messe eine Vielzahl von

Verwendungszwecken für Platal festgestellt. Während der Ausstellung hat sich jedoch im Gespräch mit vielen Verbrauchern erwiesen, daß die bereits erkannten Verwendungsmöglichkeiten nur einen kleinen Ausschnitt der möglichen Einsatzzwecke darstellen.

Im Bauwesen wird Platal beispielsweise als Bedachungsblech, Regenrinne, Regenabfallrohr, Fensterabdeckung, Fensterrahmen, Fassadenverkleidung, Trennwandelement, Ventilationsrohr, Bauprofil oder Türverkleidung Verwendung finden. Wo gebaut wird, muß auch für die Innenausstattung der geschaffenen Wohnungen gesorgt werden. Platal wird deshalb für die Herstellung von modernen Küchen, Kühlschränken, Badezimmeröfen, Treteimern, elektrischen Herden, Gas- und Ölöfen, elektrischen Heizapparaten und Radio- und Fernsehgeräten eingesetzt. Wandplatten, Beleuchtungskörper, Schüsseln, Spülbretter, Kehrbleche und Waschmaschinenverkleidungen werden aus Platal entstehen.

Da Platal durch Oberflächenprägung ein schmückendes Aussehen erhalten kann, wünschen die Verbraucher Platal zur Herstellung von Etuis für Trockenrasierer, Brillen, Zigarren, Zigaretten. Die Uhrenindustrie interessiert sich für Platal zur Herstellung von Weckergehäusen

▲ Der Hoesch-Ausstellungsstand, auf dem die Trierer Walzwerk AG zum erstenmal ihr neues kunststoffveredelter Halbfabrikat ausstellte, war mit blauen und weißen Platalblechen verkleidet. Neben einer Reihe von schweren Stahlbandringen zeigt die Trierer Walzwerk AG eine Vielzahl von Fertigteilen, die aus Platal gestanzt, gebogen, gefalzt, gepreßt oder gezogen waren ▶

und Reiseweckeretuis. Und selbst als Puderdose wird Platal auf dem Markt erscheinen.

Die chemische Großindustrie sucht nach einer Emballage, die gegen die verschiedensten Füllgüter beständig und trotzdem preiswert ist. Platal wird deshalb bei der Herstellung von Fässern, Trommeln, Hobbocks und Kannen eine Rolle spielen. Die Fahrzeugindustrie wiederum ist an Platal für Trittleisten, Armaturenbretter und viele andere Einzelteile interessiert.

Verständlich, daß sich diese Aufzählung beliebig verlängern ließe. Überall dort, wo heute noch das Fertigteil veredelt wird, liegen aussichtsreiche Absatzchancen für Platal. Schon heute dürfen wir deshalb als sicher annehmen, daß Platal, der neue Verbundstoff aus Kunststoff und Stahl, einen bedeutsamen Platz im Kreis der heute schon bekannten und eingeführten Hoesch-Erzeugnisse einnehmen wird.





TRIERER WALZWERK AG WUPPERTAL-LANGERFELD

KUNSTSTOFF AUF STAHL-PLATAL

KUNSTSTOFF AUF STAHL-PLATAL



# 125 Jahre

## Werk Ruegenberg

### in Olpe

*Am 2. Oktober beging das Werk Ruegenberg in Olpe ein seltenes Jubiläum: es feierte seinen 125. Geburtstag. Aus diesem Anlaß erschien eine Jubiläumsschrift - geschrieben von Karlheinz Graudenz -, die allen Belegschaftsmitgliedern, Rentnern und Freunden des Hauses einen eindringlichen Überblick über das wechselvolle Geschick dieses ältesten Hoesch-Werkes vermittelte. Wir entnehmen dieser Festschrift einen gekürzten Abriß der Werksgeschichte.*

#### Vom Wasserhammer zur Gesenkschmiede

Unter den Schlägen der Lufthämmer formen sich glühende Stahlstücke zu Kugeln bestimmter Maße. Auf modernen Drehbänken werden die Dichtflächen kleiner und großer Flansche bearbeitet. Monoton surren die Spindeln der Bohrmaschinen.

Lösen wir uns für kurze Zeit vom täglichen Bild in den Fertigungsstätten des Werkes Ruegenberg der Hoesch AG. Werfen wir einen Blick in die Zeit der hochloblichen, ehrsamten Breitschmiedezunft - da die Dampfmaschine noch im Schoße der Zukunft ruhte und Wasserkraft Lebensnerv der Eisenwerke war.

#### 270 Gulden für den Lütringhauser Hammer

Aus jener Zeit datiert die Gründungsurkunde des Werkes, das seit nunmehr drei Jahrzehnten zum Hoesch-Kreis gehört.

Damals - vor 125 Jahren - erwarb der „Kaufhändler“ Peter Joseph Ruegenberg, Sohn eines Bäckers, Kauf- und Handelsmannes, „an der obersten Pforte in Olpe“, alle Anteile eines stillgelegten Wasserhammerwerkes, des Lütringhauser Hammers. Der Kaufpreis will uns heute erstaunlich niedrig erscheinen: 270 Gulden. Aber den „Comparanten“ des Kaufvertrages - acht genossenschaftlich verbundenen Anteilseignern - mögen ein paar handfeste Taler mehr

wert gewesen sein als der Besitz eines jener 33 Hammerwerke, deren amtlich registrierte Stilllegung den unaufhaltsamen Niedergang des alten Eisengewerbes spiegelte.

Die Anteile der Genossenschafter waren übrigens nach „Hammertagen“ bemessen: jedem Anteilseigner stand während einer - meist 24-tägigen - „Hammerreise“ eine bestimmte Anzahl von „Hammertagen“ zu, während deren er selbst schmiedete bzw. schmieden lassen durfte. Die erzeugten Produkte konnte er dann frei verkaufen.

#### Wasserkraft - Lebensnerv

Man riet Peter Joseph Ruegenberg zur Errichtung eines Blechwalzwerkes und teilte ihm mit, daß er mit einem Kostenaufwand von etwa 5000 Talern zu rechnen habe. Diese Summe entsprach also nahezu dem Zwanzigfachen des Kaufpreises. Dennoch entschloß sich Ruegenberg im November 1834, einen Antrag auf Umwandlung des Plattenhammers - das Werk war „25 Fuß lang, 24 Fuß breit mit einem Gefälle von acht Fuß im überschlächtigen Betrieb“ - in einen Rohstahlhammer mit einem Feuer und einen Kleinhammer zum Raffinieren des Rohstahls und zur Anfertigung von Kleiseisen zu stellen.

Kaum war im Amtsblatt des Kreises Arnsberg die Bekanntmachung des beabsichtigten Projektes erfolgt, als auch schon der Besitzer einer benachbarten Eisenhütte, die ihre Wasserenergie ebenfalls aus dem Olpebach bezog, Einspruch gegen die Wiederinbetriebnahme des Lütringhauser Hammers erhob. Dieser Einspruch verzögerte die Inbetriebnahme des Hammers um nahezu ein Jahr: erst am 18. September 1835 wurde die Konzession erteilt, ausgesprochen durch das Preußische Finanzministerium in Berlin und verbunden mit der Maßgabe, keine Veränderung des Wassergefälles vorzunehmen und regelmäßig über Produk-

tionsergebnisse und Arbeiterzahl Bericht zu erstatten.

▼ Gerhard Elkmann vom Vorstand der Hoesch AG verknüpfte in seiner Ansprache zum 125jährigen Bestehen des Werkes Ruegenberg die Entwicklung dieses ältesten Hoesch-Werkes mit der wechselvollen technischen, wirtschaftlichen, sozialen und politischen Entwicklung in unserem Vaterland





## Roheisen, Stabeisen, Draht und Ofenrohre

Nach dem Tode Peter Joseph Ruegenbergs im Jahre 1839 übernahm zunächst die Witwe gemeinsam mit ihren vier Kindern den Hammer, wobei der Älteste, Hubert Ruegenberg, als „General-Mandator“ wirkte, bis ihm die Mutter 1847 den Lüttringhauser Hammer übergab.

Sicherlich ist der zu diesem Zeitpunkt Dreiunddreißigjährige ein Mann mit wirtschaftlichem Weitblick gewesen. Er erkannte die große Bedeutung des gerade fertiggestellten Neubaus der Hagen-Siegener Landstraße, die Lüttringhausen unmittelbar an das große Verkehrsnetz anschloß. Ohne Zögern beschloß er, das Hammerwerk auf die Herstellung von Puddelstahl umzustellen, auf jenes Stahlgewinnungsverfahren also, das der Engländer Henry Court sechs Jahrzehnte zuvor entwickelt hatte.

Am 1. Juli 1850 veröffentlichte das Olper Kreisblatt den Genehmigungsantrag des Kaufmanns Hubert Ruegenberg.

Bereits ein Jahr später begann sich eine nicht unbeträchtliche Aufwärtsentwicklung des Hammerwerkes abzuzeichnen. Roheisen, Stabeisen, Draht und Ofenrohre machten in den kommenden beiden Jahrzehnten einen erheblichen Teil der Produktion aus. Der Umsatz des 1855 an zwei Schweißfeuern erzeugten Materials erreichte die Summe von 24000 Talern. Wie mühsam und, mit heutigen Verhältnissen verglichen, unergiebig die Gewinnungsverfahren waren, wird klar, wenn man sich die Zahlen der gesamten Jahreserzeugung vergegenwärtigt: 4680 Zentner Stabeisen und 105 Zentner Roheisen.

Immerhin konnte fünf Jahre später bereits ein Reckhammer aufgestellt werden, und zu Beginn der siebziger Jahre beginnt man mit der Herstellung von Eisendraht.

Und noch ein Fertigungszweig wird zu diesem Zeitpunkt aufgenommen: die Herstellung von Ofenrohren. Sie belebt das Geschäft wesentlich und steigert den Jahresumsatz um 18000 Taler.

## Ein neues Dampf-, Puddel- und Hammerwerk, als die Eisenbahn kam

Vorausschauende Planung lag in dem Entschluß, auf Kosten einer Vergrößerung Lüttringhausens in Olpe ein neues Dampf-, Puddel- und Hammerwerk zu errichten. Einen Antrag hierzu reichte Hubert Ruegenberg erstmals 1872 ein. Ob er geahnt haben mag, daß die Behörden für die Konzessionserteilung länger als zwei Jahre brauchen würden? Fast scheint es so – denn: Am 6. November 1874 wurde das Bauvorhaben öffentlich bekanntgemacht. Am 30. Oktober 1875 wurde das neue Werk behördlich abgenommen. Und knapp 48 Stunden später, am 1. November, wurde Olpe von Attendorn her an das deutsche Eisenbahnnetz angeschlossen.

Doch Ruegenbergs Weitsicht ging noch über diese Planung hinaus. Bei der Wahl des Standortes für den neuen Betrieb hatte er bereits an ein späteres Anschlußgleis gedacht, das denn auch verlegt werden konnte, als man 1880 die Strecke Olpe–Rothemühle eröffnete.

Das neue Werk war mit einer für damalige Verhältnisse vielseitigen technischen Ausrüstung ausgestattet worden. Ein Schweißofen diente dem Schrottschweißen, während man mit Hilfe von vier Schweißfeuern die im Puddelofen gewonnenen Luppen schweißen konnte. Auf einem Hammerstock von 1,4 Meter Durchmesser und 2,4 Meter Höhe saß der 1½-Tonnen-Hammer. Dünnes Stabeisen wurde von einem zweiständigen Dampfschnellhammer mit selbsttätiger Schiebersteuerung ausgeschmiedet.



▲ Dipl.-Ing. Gerhard Labisch, der seit 1955 das Werk Ruegenberg leitet, eröffnete in der Stadthalle von Olpe die Feierstunde

Das Erzeugungsprogramm umfaßte zunächst schweißeiserne Rohluppen, Stabeisen aller Art, Breiteisen, Sensen- und Radreifeneisen, dem man schon bald den englischen Markt erschließen konnte. 1884 erweiterte Hubert Ruegenberg erstmals das neue Werk. Als die benachbarte Olper Hütte den Besitzer wechselte, bot sich die Möglichkeit, das Gefälle und die gewerblichen Anlagen des Unternehmens zu pachten und so die im eigenen Puddelwerk erzeugten Rohluppen weiterverarbeiten zu lassen.

## Das Werk wächst

Gemeinsam mit seinem Sohn Hugo, der in Berlin-Charlottenburg Eisenhüttenkunde studiert hatte, entschloß sich Hubert Ruegenberg 1888, dem Dampf-, Puddel- und Hammerwerk ein Walzwerk anzugliedern.

Das Jahr 1890 sieht einen gut florierenden Betrieb mit 75 Arbeitern, zwei Blechwalzgerüsten und drei Dampfkesseln. 1895 entsteht ein drittes Walzgerüst mit zwei Kaliberwalzen. Man ist nun nicht mehr auf den Bezug von Platinen als Blechvormaterial angewiesen, sondern kann ganze Blöcke beziehen.

Der Übergang ins neue Jahrhundert vollzieht sich im Zeichen organischen Wachstums. Aus dem Jahre 1907 weiß ein Chronist zu berichten, daß in Olpe und Lüttringhausen in Betrieb gewesen seien: 1 Walzstraße, 2 Puddelöfen, 6 Blechöfen, 2 Wasserhämmer, 1 Prellhammer, 1 Schweißofen, 2 Dampfkessel, 5 Dampfhämmer. Und von der Produktion des gleichen Jahres ist überliefert, daß sie 4000 Tonnen Schwarzbleche, 400 Tonnen Stabeisen, 500 Tonnen Rohluppen und 500 Tonnen Stahlkugeln betragen habe.

## Stahlkugeln vor einem halben Jahrhundert

Vom Wasserhammer zur Gesenkschmiede führte ein langer Weg, in dessen Verlauf auch Miß-

erfolge nicht ausblieben. Zu ihnen gehörte der Versuch, in Lüttringhausen Stahlkugeln unter dem Reckhammer zu schmieden. Er scheiterte an der ungenauen Hammerführung. Befriedigende Ergebnisse wurden erst erzielt, als man – übrigens bereits 1898 – den ersten Fallhammer mit einem Bärgewicht von 250 Kilogramm aufstellte. Anfänglich mußte der Riemen dieses fünf Zentner schweren Bärs noch von Hand bedient, das heißt hochgezogen werden. 1906 jedoch erfolgte die Umstellung auf eine Mitnehmertransmission.

Im Hinblick auf die Tatsache, daß heute Stahlkugeln wie überhaupt Stahlmahlkörper aller Art aus dem Werk Ruegenberg in die entferntesten Winkel der Erde exportiert werden, mag es nicht uninteressant sein zu erfahren, wie vor einem halben Jahrhundert Kugeln geschmiedet wurden.

Das Eisen wurde zunächst erwärmt, anschließend mit Hilfe eines Setzeisens unter dem Reckhammer in der jeweils nötigen Größe abgeschlagen und dann, abermals mit Hilfe des Reckhammers, „getängt“, das heißt an den Kanten gebrochen. Nach erneuter Erhitzung konnten die Kugeln dann unter dem Fallhammer zur endgültigen Form geschmiedet werden. Anfänglich lag das Schwergewicht auf Kugeln mit einem Durchmesser von mehr als 100 Millimeter. Die Produktion einer zehnstündigen Schicht belief sich auf 1000 bis 1200 Kilogramm. Sie erfuhr eine merkliche Steigerung, als mit Aufstellung der ersten Schere das Abschlagen der Kugelrohlinge mittels Setzeisens entfiel.

1908 wurde die für den Transmissionsbetrieb erstellte Dampflokobile durch Anlage eines feststehenden Dampfkessels ersetzt.

Zu diesem Zeitpunkt hatte sich das Werk Lüttringhausen bereits einen ausgezeichneten Ruf erworben, so daß man die Produktion von Stab- und Rundeisen einstellen und sich bis zum Beginn des ersten Weltkrieges ausschließlich auf Kugelfabrikation beschränken konnte, die es

▼ Betriebsobmann Josef Weber gab seiner Freude Ausdruck, daß die Leistung der Belegschaft für das Werk in der Feierstunde hohe Anerkennung gefunden habe











notwendig machte, daß weitere Fallhämmer mit wachsenden Bärgeichten in Betrieb genommen wurden.

### Schwere Entscheidungen in den zwanziger Jahren

Eine gesellschaftliche Strukturänderung brachte das Jahr 1912. Aus der „Offenen Handelsgesellschaft Hubert Ruegenberg“ wurde die „Ruegenberg'sche Eisenwerke GmbH“.

Im letzten Jahr vor Ausbruch des ersten Weltkrieges wurde im Olper Betrieb der Bau einer zweiten Feinblechwalzstraße mit zwei Gerüsten und den notwendigen Öfen in Angriff genommen.

Hugo Ruegenberg, der allgemein als „Seele des Unternehmens“ gegolten und ihm zu weiterem Wachstum verholfen hatte, verstarb im Jahre 1920, geehrt nicht nur als maßgeblicher Förderer des wirtschaftlichen Aufschwunges in seinem Heimatkreis, sondern auch betrauert als verständnisvoller Helfer in sozialpolitischen Belangen.

Mit seinem Tod ging die Wahrnehmung der technischen Belange des Unternehmens an seinen Sohn Walther über, der ihm nach Abschluß des Studiums der Eisenhüttenkunde bereits seit 1912 zur Seite gestanden hatte.

Der Beginn der zwanziger Jahre stellte die Verantwortlichen des Werkes vor schwerwiegende Entscheidungen. Wie war die künftige Marktentwicklung zu beurteilen? Wie hatte die Produktionsplanung auszusehen – in Lüttringhausen einerseits, in Olpe andererseits?

In Lüttringhausen fiel die Entscheidung verhältnismäßig leicht. Man sah sich nach geeigneten Gesenkschmiedeartikeln um und fand zunächst Absatzmöglichkeiten für Eisenbahnbeschlagstücke, Faßverschlüsse und Federlaschen. Daneben wurde die Herstellung von Stahlkugeln wieder aufgenommen und schon bald durch Produktion von Flanschen ergänzt. Beide Erzeugnisse fanden so guten Absatz, daß man sich entschloß, das Lüttringhauser Programm auf diese beiden Artikel zu beschränken.

Wesentlich ungünstiger lagen die Verhältnisse im Olper Blechwalzwerk. Die einstmals blühende Feinblechindustrie des Olper Kreises erlebte ihre schwerste Strukturkrise, der sie sich auf die Dauer nicht gewachsen zeigen konnte. Die Gründe lagen in der standortmäßig bedingten Überlegenheit der Werke an der Ruhr, die Kohle und Vormaterial gewissermaßen vor der Tür hatten, während die Olper Industrie beides erst heranschaffen mußte, um dann die erzeugten Bleche wieder in die Verbraucherräume zurückzutransportieren.

So mußten denn von zwölf Blechwalzwerken des Olper Raumes nicht weniger als neun ihren Betrieb einstellen. Lediglich jene wenigen Unternehmen, die ihrer Feinblecherzeugung rechtzeitig einen Veredlungsbetrieb oder eine Blechverarbeitung angegliedert hatten, vermochten sich zu behaupten.

▲ Ein mit Wasserkraft getriebener Reckhammer, wie er im Ruegenberg'schen Hammerwerk 1860 aufgestellt wurde

Im Dezember des Jahres 1925 sah sich die Geschäftsleitung gezwungen, das Walzwerk nach einer Reihe von Verlustjahren stillzulegen.

### Das Eisen- und Stahlwerk Hoesch braucht Blech

Das Eisen- und Stahlwerk Hoesch in Dortmund suchte zur gleichen Zeit nach Möglichkeiten einer schnellen Kapazitätserweiterung auf der Feinblechseite. Die Nachfrage nach Hoesch-Blechen war viel zu groß, als daß man sie auch nur annähernd hätte befriedigen können.

„... Da der geplante Neubau einer Feineisenstraße zu lange Zeit in Anspruch nimmt, um uns über die augenblickliche Verlegenheit hinwegzuhelfen“, so hieß es in einem Bericht des Hoesch-Vorstandes an den Aufsichtsrat, „und wir auch ein Interesse daran haben, mehr Rohstahl als bisher in eigenen Betrieben zu verarbeiten, haben wir von der sich bietenden Gelegenheit, das Feinblechwalzwerk und Hammerwerk der Ruegenberg'schen Eisenwerke in Olpe ... zu pachten, Gebrauch gemacht ...“

Am 28. Oktober 1926 wurde zwischen Hoesch und den Ruegenberg'schen Eisenwerken ein auf drei Jahre befristeter Pachtvertrag geschlossen, dem eine Vorkaufsrechtsklausel für den endgültigen Erwerb zum 1. Januar 1930 angeschlossen war.

Vier Tage nach Abschluß des Pachtvertrages wurde nach fast einjährigem Stillstand im Walz-

◀ Unter den Schlägen des Lafthammers formen sich aus glühenden Stahlstücken (im Vordergrund) Flanschen, mit denen man Rohre verbindet. Unser Bild zeigt Georg Ausobsky beim Schmieden





◀ 1913 stellte sich die Belegschaft des Lüttringhauser Hammerwerkes zu dieser Aufnahme. Vorn in der Mitte Obermeister Zeppenfeld, der noch den Übergang vom Wasserhammer zur Gesenkschmiede miterlebt hat

mit erhöhter Schlagzahl erstanden. Kugeln kleineren Durchmessers wurden vorgewalzt. Eine Wasserturbine zur Stromerzeugung wurde erstellt.

#### Das neue Werk in Olpe

Das Walzwerk in Olpe konnte nach fünfjähriger Zwangspause 1935 wieder seine Arbeit aufnehmen; wenn auch nur bis zum September 1940. Dann erzwangen kriegswirtschaftliche Gründe seine erneute, diesmal endgültige Stilllegung, der unmittelbar darauf ein Abbruch der Walzwerksanlagen folgte.

Statt ihrer erstand ein Preß- und Schweißwerk zur Herstellung profilgeschweißter Erzeugnisse. Mit der Fabrikationsaufnahme von Flanschen größeren Durchmessers – bis zu 1000 Millimeter Nennweite – vermochte sich das Werk Olpe einen beachtlichen Marktanteil zu sichern. Gemeinsam mit den in Lüttringhausen geschmiedeten Flanschen und Mahlkörpern gelang so eine Verbreiterung des Herstellungsprogramms beider Betriebe.

Der Krieg ließ auch das Werk in Olpe nicht unversehrt. Der weitaus größte Teil der Werkstätten sank in Trümmer. So bedurfte es nach 1945 in doppelter Hinsicht großer Anstrengungen: einmal galt es, die Fertigungsstätten wieder aufzubauen, zum anderen mußten die Geschäftsbeziehungen neu geknüpft, verlorene mittel- und ostdeutsche Märkte durch Er-

werk der Betrieb wiederaufgenommen. Die alte Belegschaft, die diesem Augenblick ungeduldig entgegengesehen hatte, war wieder in Arbeit und Brot.

Es folgten drei Jahre, während derer eine volle Auslastung der Walzanlagen möglich war. Die Produktion an Feinblechen stieg auf monatlich 1800 Tonnen.

Im Jahre 1930, nach Ablauf des Pachtvertrages, wurden die Ruegenberg'sche Eisenwerke endgültig durch Hoesch übernommen. Leider jedoch mehrten sich zum gleichen Zeitpunkt die Anzeichen eines Konjunkturrückganges, der schließlich ein Ausmaß annahm, daß bereits gegen Ende des Jahres 1930 das Walzwerk abermals stillgelegt werden mußte. Diese neuerliche Zwangspause sollte nicht weniger als fünf Jahre dauern.

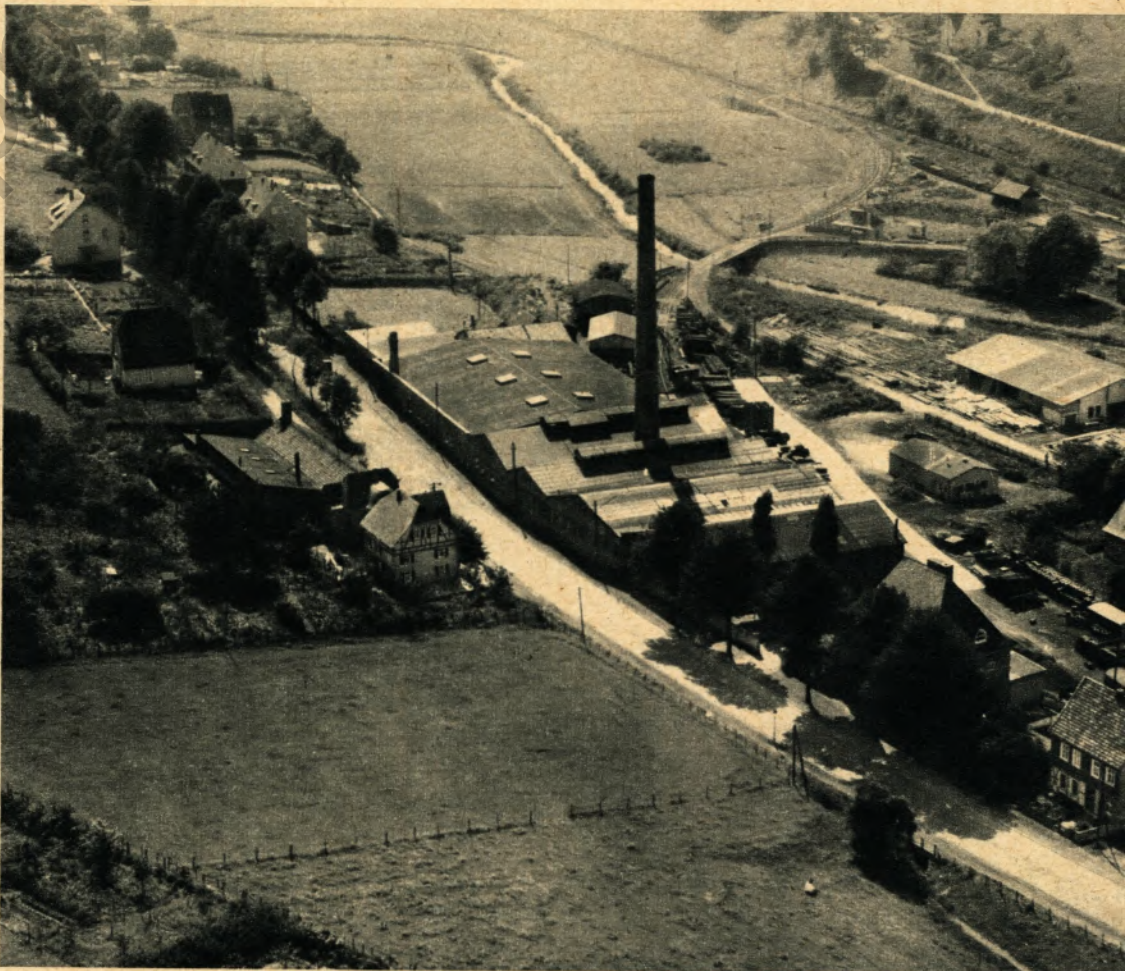
#### Ausbau in Lüttringhausen unter Erwin Reinhard

In Lüttringhausen dagegen begann zum gleichen Zeitpunkt ein Abschnitt systematischer Produktionserweiterung, in deren Verlauf die betrieblichen Anlagen des Hammerwerkes grundlegend modernisiert wurden. Die Betriebsleitung wurde in die Hände Edwin Reinhardts, eines anerkannten Flanschenfachmannes, gelegt, unter dessen tatkräftiger Führung die Produktion von Kugeln und Flanschen neuen Auftrieb erhielt.

Das Programm der ständig wachsenden Lüttringhauser Produktion, auf Flanschen und Mahlkörper beschränkt, konnte dank laufender Entwicklungsarbeiten auf unterschiedlichste Kundenwünsche zugeschnitten werden. Zu den Stahlkugeln hatten sich Flächenmahlkörper und sogenannte Cylpebs gesellt. Sie wurden zu verschiedensten Formen gewandelt, die teilweise

Patentschutz genossen. Sowohl ihre immer wieder verbesserte Qualität als auch der enge Kontakt mit einem weiten Kundenkreis ließen das Lüttringhauser Werk schon bald unter den mahlkörpererzeugenden deutschen Betrieben eine Sonderstellung erringen, die nicht zuletzt auch in hohen Exportaufträgen nach allen Teilen der Welt deutlich wurde.

Mit der Absatzerweiterung ging die Rationalisierung Hand in Hand. Moderne Lufthämmer



► Diese beiden Luftaufnahmen der Werke Olpe (rechts) und Lüttringhausen (nächste Seite) entstanden 1937. Umrahmt von Feldern und Weiden liegen beide Werke in landschaftlich reizvoller Umgebung zwischen Ebbe- und Rothaargebirge



schließung anderer Absatzgebiete ersetzt werden. Inzwischen hatte man im Zusammenhang mit der Entflechtung die beiden Olper Betriebe unter Beibehaltung organisatorischer Selbständigkeit der Schmiedag in Hagen angegliedert. Wenn es nach und nach gelang, in zäher und zielbewußter Arbeit aus Trümmern ein neues Werk erwachsen zu lassen, so ist dies ein Erfolg, zu dem jeder einzelne „Ruegenberger“ das seine beitrug. Aus Rationalisierungsgründen wurde die Mahlkörperschmiede von Lütringhausen nach Olpe verlegt, was sich auf die Ertragslage des Werkes außerordentlich günstig auswirkte. Steigerung der Leistungsfähigkeit und Anschluß an den jüngsten Stand der Technik rechtfertigen einen vertrauensvollen Blick in die Zukunft.

Seit langem hat der Name „Ruegenberg“ in vielen Ländern der Welt einen guten Klang. Daß dieser Ruf neuerlich gefestigt werden konnte, findet in der Tatsache seine Bestätigung, daß der Exportanteil wieder auf den Vorkriegsstand von nahezu 40 v. H. gestiegen ist.

Der Generalbevollmächtigte, Edwin Reinhard, in dessen Händen die Geschicke des Werkes Ruegenberg ein Vierteljahrhundert gelegen hatten, trat 1955 in den Ruhestand. Dipl.-Ing. Gerhard Labisch wurde sein Nachfolger.

### Und heute . . .

In diesen Tagen entsteht in Lütringhausen, dort, wo vor 125 Jahren das Werk erstand, ein stattlicher Neubau. Hoffen wir zuversichtlich, daß ihm beschieden sei, unser Werk in eine glückhafte Zukunft zu begleiten. Und mit dieser Hoffnung sind wir wieder in der Gegenwart. Wir sehen, wie die geschickten Hände des Mannes am Lufthammer die Greifer der Schmiedezange führen, wie das Fallgewicht des Ham-

mers den Stahlblock in kurzer Zeit zur Kugel wandelt, zum Stahlmahlkörper von höchster Verschleißfestigkeit, der schon bald als Stahlkugel oder Flächenkugel, als Cylpebs oder Flächen-Cylpebs in Zementfabriken, Erz- und Kohleaufbereitungsanlagen grobes Mahlgut unterschiedlichster Art in kürzester Zeit auf größte Feinheit zerkleinern wird.

Und wir sehen Flansche entstehen, wie sie als Rohrverbindungen dienen. Geschmiedet in den kleineren, aus Spezialprofilen gebogen und stumpf geschweißt in den größeren Abmessungen. Wir erkennen die Drehbänke, auf denen sie mit größtmöglicher Präzision bearbeitet werden. Und das Ohr nimmt das monotone Surren der Bohrmaschinen wahr, die die Flansche mit den Löchern für die Aufnahme der Schraubenbolzen versehen . . .

### Feierstunde in der Stadthalle Olpe

Vier Generationen haben nun schon ihr Leben mit dem wechselvollen Geschick des Werkes Ruegenberg verbunden. Vertreter von zwei dieser Generationen waren dabei, als am 2. Oktober in der schönen neuen Stadthalle von Olpe bei der Jubiläumsfeier des Werkes die vergangenen 125 Jahre noch einmal lebendig wurden.

Mancher unter den geladenen Pensionären mag sich noch an den Übergang vom Wasserhammer zur Gesenkschmiede erinnern haben, an die Anlage des ersten Dampfkessels und an den Obermeister Joseph Zeppenfeld, den alten „Breider“ – was soviel wie „Breitschmied“ bedeutet –, der sich vom Schüttungen zum verantwortlichen Obermeister emporgearbeitet hatte und dessen Lebensarbeit die Entwicklung vom handwerklichen Betrieb zum neuzeitlichen Industriewerk überspannte. Viele Rentner und manch einer der jetzt noch Tätigen mag an die schweren zwanziger Jahre gedacht haben, an die Jahre der

Stillegung, an den Wiederaufbau, an die Zerstörungen des jüngsten Krieges und an den neuerlichen Aufbau . . .

### Verbundenheit mit dem Werk

Verbundenheit mit dem Werk ist in Olpe keine Phrase. 15 v. H. der Belegschaft sind Jubilare, und 54 Rentner beweisen durch ihre immer noch rege Anteilnahme am Werksgeschehen, wie eng sich die Belegschaft mit „ihrem Werk“ verbunden fühlt. Deshalb gehörte der Dank für die vertrauensvolle Treue aller Mitarbeiter zu den einleitenden Worten, mit denen der Werksleiter, Dipl.-Ing. Gerhard Labisch, die Feierstunde eröffnete. Er begrüßte nach einem Orgelkonzert von Georg Friedrich Händel, das der Orchester-Verein Olpe unter der Leitung von Kapellmeister Kretschmer musterhaft dargeboten hatte, die vielen Gäste der Behörden, der Wirtschaft, der Gewerkschaft und der Kirche und übergab dann das Wort Gerhard Elkmann vom Vorstand der Hoesch AG.

In seiner Ansprache trug Gerhard Elkmann weniger die ehrenvolle Geschichte der Familie Ruegenberg vor, die ja in der Jubiläumsschrift eindringlich gewürdigt wurde. Er verknüpfte vielmehr die Entwicklung des ältesten Hoesch-Werkes mit der wechselvollen technischen, wirtschaftlichen, sozialen und politischen Entwicklung in unserem Vaterland während der vergangenen 125 Jahre. Er öffnete dabei die Augen für manches Geschehen, das nur aus der Erkenntnis übergeordneter Zusammenhänge zu verstehen ist.

### „Was man ist, das blieb man andern schuldig“

Auch Gerhard Elkmann begann seine Ansprache mit dem Dank an alle, die das Werk





Ruegenberg zu dem gemacht haben, was es heute ist. Er erinnerte an das Goethewort „Was man ist, das blieb man andern schuldig“ und erklärte: „Was wir sind, das sind wir anderen schuldig. Für ihre Arbeit und für ihre Leistungen schulden wir unseren Vorfahren Dank und so etwas wie moralische Zinsen. Das, was sie aufgebaut haben, haben sie uns hinterlassen, damit wir es nutzen sollen. Hierin liegt eine Verpflichtung. Wir sollen das Überkommene bewahren und weiter ausbauen, damit wir, wie unsere Vorväter, einen Beitrag leisten für unsere Nachkommen. Wir sollen es nutzen, um unser Leben einfacher und leichter zu machen und um es höheren Zwecken zuwenden zu können. So wollte Goethe auch verstanden wissen: „Was du ererbt von deinen Vätern hast, erwirb es, um es zu besitzen.“

Allen, die hier bei Ruegenberg in den 125 Jahren tätig waren, vom einfachen Schmied bis zu den früheren Geschäftsinhabern, schulden wir Dank. Ich kann diesem Dank nicht besser Ausdruck verleihen, als es Conrad Ferdinand Meyer in seinem schönen Gedicht getan hat:

Wir Toten, wir Toten sind größere Heere  
Als Ihr auf der Erde, als Ihr auf dem Meere.  
Wir pflügten das Feld mit geduldigen Taten,  
Ihr schwinget die Sichel und schneidet die Saaten.  
Drum ehret und opfert.“

### Der Zollverein machte den Weg frei

Nach diesen Worten des Dankes skizzierte Gerhard Elkmann die großen Linien der technischen Entwicklung, die von der Dampfmaschine am Anfang der Industrialisierung über die Erfindung der elektrischen Energie und die Großtaten der Chemie bis zu den neuesten Erkenntnissen der Atomwissenschaft reichen und die uns heutige Menschen in ihren Ergebnissen und Möglichkeiten fast erschrecken und abenteuerlich anmuten. Er erinnerte an die grundlegenden politischen und wirtschaftlichen Änderungen und sagte: „Ein Jahr, bevor Peter Joseph Ruegenberg, Sohn eines Bäcker-, Kauf- und Handelsmannes in Olpe, im Jahre 1834 den damals stillliegenden Hammer erwarb, war der Deutsche Zollverein nach vielen Schwierigkeiten gegründet worden. Dieser Zollverein war der Anfang des wirtschaftlichen Zusammenschlusses des Deutschen Reiches in den Grenzen von 1870. Das Verdienst von Peter Joseph Ruegenberg war, die Zeit erkannt und gehandelt zu haben. Die politische Voraussetzung war durch den Zusammenschluß der deutschen Staaten geschaffen: Der größere Markt war da. Erst jetzt machte die politische Entwicklung den Weg frei für die zahllosen aus dem Bürgerstand aufstrebenden Unternehmerkräfte, zu denen auch die Ruegenbergs gehörten. Erst jetzt konnten die Unternehmer und Kaufleute vom Schlage Ruegenbergs die technischen Erfindungen in Wohlstand umsetzen. Mit dem Schaffen für den eigenen Wohlstand brachten sie auch Wohlstand für alle.“

Gerhard Elkmann erinnerte in diesem Zusammenhang an Friedrich List – einen der bedeutendsten Deutschen aus jener Zeit, der damals aus Amerika die Erkenntnis mitgebracht hatte, daß auf die Dauer nur größere Wirtschaftsräume lebensfähig seien und daß nur auf diese Weise die Voraussetzung für den wachsenden Wohlstand der Menschheit geschaffen werden könnte. Gerhard Elkmann sagte: „Friedrich List hat es damals verstanden, in einer einzigartigen mitreißenden Bewegung alle Widerstände bei den einzelnen Regierungen auszuräumen. Gerade uns, die wir das Schicksal eines geteilten Deutschlands tragen müssen, wird die Größe seiner Leistung sichtbar, wenn wir be-

denken, daß es damals – vor 100 Jahren – möglich war, mit friedlichen Mitteln – durch Verträge – das Deutsche Reich in den Grenzen von 1871 wirtschaftlich zusammenzufassen.“ Und: „Im Grunde genommen ist es die gleiche Idee, die uns bestimmt, wenn wir unter den fortgeschrittenen technisch-ökonomischen Gegebenheiten uns heute zur Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und zur Freihandelszone bekennen.“

### Einkommen ist wichtiger als Vermögen

Gerhard Elkmann erinnerte aber auch an eine andere Erkenntnis Friedrich Lists: „List sagte: ‚Die Fähigkeit, Reichtümer zu erzeugen, ist wichtiger, als der Reichtum selbst.‘ Auf unsere Zeit bezogen, bedeutet diese Theorie, daß Fabriken und die darin arbeitenden Menschen, kurzum die Produktion, wichtiger sind, als Gold und Devisenbestände. Anders ausgedrückt: Arbeits-einkommen ist wichtiger als Zinseinkommen oder allgemein gesagt, Einkommen ist wichtiger als Vermögen.“

### Eine Lanze für die Kohle

Und da von Friedrich List auch die als richtig erwiesene Ansicht stammt, daß „Erziehungs-“ und Schutzzölle dort notwendig sind, wo „unterentwickelte“ Gebiete im eigenen Land zu fördern sind, ergriff Gerhard Elkmann die Gelegenheit, auf die gegenwärtigen Schwierigkeiten im Kohlebergbau einzugehen, um eine Lanze für die Kohle zu brechen: „Ich bin überzeugt, daß List, wenn er noch lebte, auch heute im Streit um die Bedeutung der Kohle auf der Seite der Kohle stehen würde. Er würde sicherlich so argumentieren: Wenn Deutschland nach 1871 ein Industrieland geworden ist, so verdankt es dies nur dem Vorkommen von Steinkohle an der Ruhr. Kohle, neben Kali der einzige nationale Reichtum unseres Landes, war die Basis für die eisenschaffende Industrie an der Ruhr, die sich ohne Kohle niemals hätte entwickeln können. Und die eisenschaffende Industrie war und ist die Grundlage für die zahllosen kleinen und mittleren Betriebe der Verarbeitung, die auch heute noch das Rückgrat der deutschen Wirtschaft bilden und deren Förderung allen Politikern so am Herzen liegt. Ich muß auch daran erinnern, daß ohne die Kohle der rasche Wiederaufbau unserer Wirtschaft nach 1945 niemals möglich gewesen wäre. In den Jahren des Wiederaufbaus hat die Kohle große Vorleistungen gebracht, die heute allzu leicht übersehen werden.“

Gerhard Elkmann zog die Schlußfolgerung, indem er an das Beispiel der USA erinnerte, die ihr eigenes Erdöl nicht der hemmungslosen Konkurrenz des viel billigeren Öls aus dem Nahen Osten und Mittelamerikas aussetzen. Er sagte: „Wir sollten zum Schutz unserer Kohle dieselbe Einstellung einnehmen. Es ist ja nicht nur die Billigkeit der Verorgung, auf die es ankommt – ebenso wichtig ist die Sicherheit der Versorgung. Was nutzt es uns, fünf Jahre billiges Öl beziehen zu können, uns darauf einstellen und damit vom Öl-Import abhängig zu werden, wenn uns dieses Öl eines Tages nicht mehr ausreichend zur Verfügung steht und wir dann, um überhaupt versorgt zu werden, jeden Preis bezahlen müssen, den man uns abverlangt? Gewiß können wir uns – und das lehrt die Geschichte – technischen Entwicklungen nicht entgegenstellen, können nicht versuchen, sie aufzuhalten. Jeder ist sich darüber im klaren, daß zur Kohle neue Energiequellen und Energiearten treten. Es ist aber notwendig, die Voraussetzungen zu schaffen, daß solche unver-

meidlichen Entwicklungen ohne Erschütterungen wirtschaftlicher und sozialer Art vor sich gehen.“

### In fruchtbarem Miteinander

Nach diesem Ausflug in die Gegenwart kehrte Gerhard Elkmann zu den technischen, politischen, wirtschaftlichen und sozialen Verhältnissen zur Zeit der Werksgründung zurück. Er rief die drückende Armut ins Gedächtnis, die damals vielfach unter der arbeitenden Bevölkerung herrschte. „Damals gab es keinen Acht-Stunden-Tag, keinen bezahlten Urlaub, keine Sozialversicherung, keine Krankenkasse.“ Er erinnerte an die Sozialgesetze zur Kranken-, Unfall- und Invalidenversicherung, die 1881 bis 1889 entstanden, an die Einführung des Acht-Stunden-Tages nach dem ersten Weltkrieg, an die 44-Stunden-Woche heute und erklärte: „Über Betriebsverfassungsgesetz und Mitbestimmungsrecht nimmt die Arbeitnehmerschaft heute am betrieblichen Geschehen teil. Wir stellen hier gern fest, daß bei Hoesch die Zusammenarbeit mit der Arbeitnehmerschaft im Zeichen der Mitbestimmung und des Betriebsverfassungsgesetzes positiv und angenehm war und – wie wir zuversichtlich hoffen – bleiben wird.“

### Forderungen des technischen Fortschritts

Nachdem Gerhard Elkmann die Zeit der Werksgründung von allen Blickwinkeln betrachtet und die großen Linien des Geschehens bis in die Gegenwart verfolgt hatte, fügte er nun die Entwicklung des Ruegenbergischen Werkes in das vorgezeichnete Bild. Er sprach davon, wie nach der ersten Blüte des Werkes die fortschreitende technische Entwicklung die Steinkohle an der Ruhr zur Grundlage der Eisenverhüttung machte und daher das Ende für die Puddelstahlwerke im Sauerland gekommen war. Die Werke im Sieger- und Sauerland mußten – wie das Werk Ruegenberg – auf die Verarbeitung ausweichen. Er umriß den weiteren Aufstieg des Werkes bis zur Krisenzeit nach dem ersten Weltkrieg, als fast alle Blechwalzwerke im Bezirk Olpe ihre Erzeugung einstellen mußten, weil sie den Werken an der Ruhr mit deren Kohle und den günstigeren Verkehrswegen nicht mehr gewachsen waren. Er fuhr fort: „Aber diese Entwicklung war keineswegs auf das Sauerland allein beschränkt. Hoesch hatte im Laufe der Jahre in Dortmund 29 Tafelblechwalzwerke, Walzwerksanlagen, die von der Platine ausgehend, die einzelnen Blechtafeln walzten, aufgebaut und betrieben. Von diesen 29 Tafelblechwalzwerken bei Hoesch ist heute kein einziges mehr in Betrieb; das letzte wurde vor drei Jahren stillgelegt. Diese Anlagen hatten einen zu geringen Ausstoß, und ihre Qualität konnte nicht mehr mit den Erzeugnissen großer mechanisierter Straßen konkurrieren. So ist das, was im Olper Raum in den Jahren 1925 bis 1935 vor sich ging, trotz des Standortvorteils mit einem zeitlichen Abstand von etwa zwanzig Jahren auch an der Ruhr eingetreten. Eine solche Entwicklung ist die natürliche Folge des technischen Fortschritts, wie sie zu allen Zeiten und in allen Wirtschaftsbereichen immer wieder eintreten wird.“

### Ruegenberg beweist die Leistungsfähigkeit auch mittlerer Betriebe

Danach verfolgte Gerhard Elkmann die Entwicklung des Werkes bis in unsere Tage und nahm dabei Gelegenheit, zu dem Problem einer



gesunden Mittelstandspolitik, zu der Erhaltung von Klein- und Mittelbetrieben Stellung zu nehmen: „Obwohl Hoesch mit einer Rohstahlkapazität von zwei Millionen Tonnen, einer Steinkohlenförderung von über sechs Millionen Tonnen und einer Belegschaft von mehr als 50000 Arbeitern und Angestellten zu den Großunternehmen zählt, haben wir in der Eisenverarbeitung in unserem Konzern Betriebe mittlerer Größe beibehalten und gefördert, wo es die technischen und wirtschaftlichen Gegebenheiten erlauben. Das beweist ja auch Werk Ruegenberg, dessen 125jährigen Gründungstag wir heute festlich begehen.

In einem Übermaß von Konzentration sehen wir keinen Sinn. Wir betrachten es auch nicht als Gewinn, wenn das flache Land industriell verarmt. Gewachsene Wirtschaftsräume sollten erhalten bleiben. Es ist möglich, auch mittlere Betriebe der Weiterverarbeitung auf dem Stand der technischen Entwicklung leistungsfähig zu erhalten. Das beweist Ruegenberg. Die Dezentralisierung steht der technischen Leistungsfähigkeit nicht entgegen. So bejahen wir als Großunternehmen durchaus die Notwendigkeit und die gesamtwirtschaftlichen Vorteile mittelständischer Betriebe dort, wo sie im Rahmen des technischen Fortschritts und der technischen Entwicklung leistungsfähig gehalten werden können. Mit dem Ausbau der Werke Lütringhausen und Olpe leisten wir unseren Beitrag zur Erhaltung und Gesundung mittlerer Betriebe und damit zu einer gesunden Wirtschaftsstruktur und zur räumlichen Auflockerung der industriellen Erzeugung.“

Mit den herzlichen Grüßen des Vorstandes und Aufsichtsrates der Hoesch AG und den besten Wünschen für die zukünftige Entwicklung des Werkes beschloß Gerhard Elkmann seine Ansprache.

#### **Grüße und Glückwünsche der Stadt, der Wirtschaft und der Gewerkschaft**

Nach dem „Lied zur Feier“, gesungen vom Werkschor unter Werner Beckmanns Leitung, überbrachte Bürgermeister Müller die Grüße und Glückwünsche der Stadt Olpe. Er betonte die wirtschaftliche Bedeutung des Werkes für die Stadt und hob hervor, welch ausgezeichneten Anteil die Familie Ruegenberg an der kommunalpolitischen Entwicklung genommen habe. Dr. Goebel vom Arbeitgeberverband gratulierte auch im Namen der Industrie- und Handelskammer. Er erklärte, daß ein so seltenes Jubiläum Anlaß zur Besinnung geben müsse, die wir in unserer Zeit hektischer Betriebsamkeit nötiger denn je hätten. Es gelte, sich an einem Tag wie diesem an die Ecksteine der Entwicklung zu erinnern, um auch für die Zukunft aus dieser Rückschau Gewinn zu ziehen. Dr. Goebel zeichnete noch einmal das Bild der Ruegenbergs, die zu den Gründern der Industrie- und Handelskammer gehörten, die niemals ihre Hilfe und ihren Rat versagten und in dem benachteiligten Olper Wirtschaftsraum beispielhafte unternehmerische Leistungen bewiesen hätten.

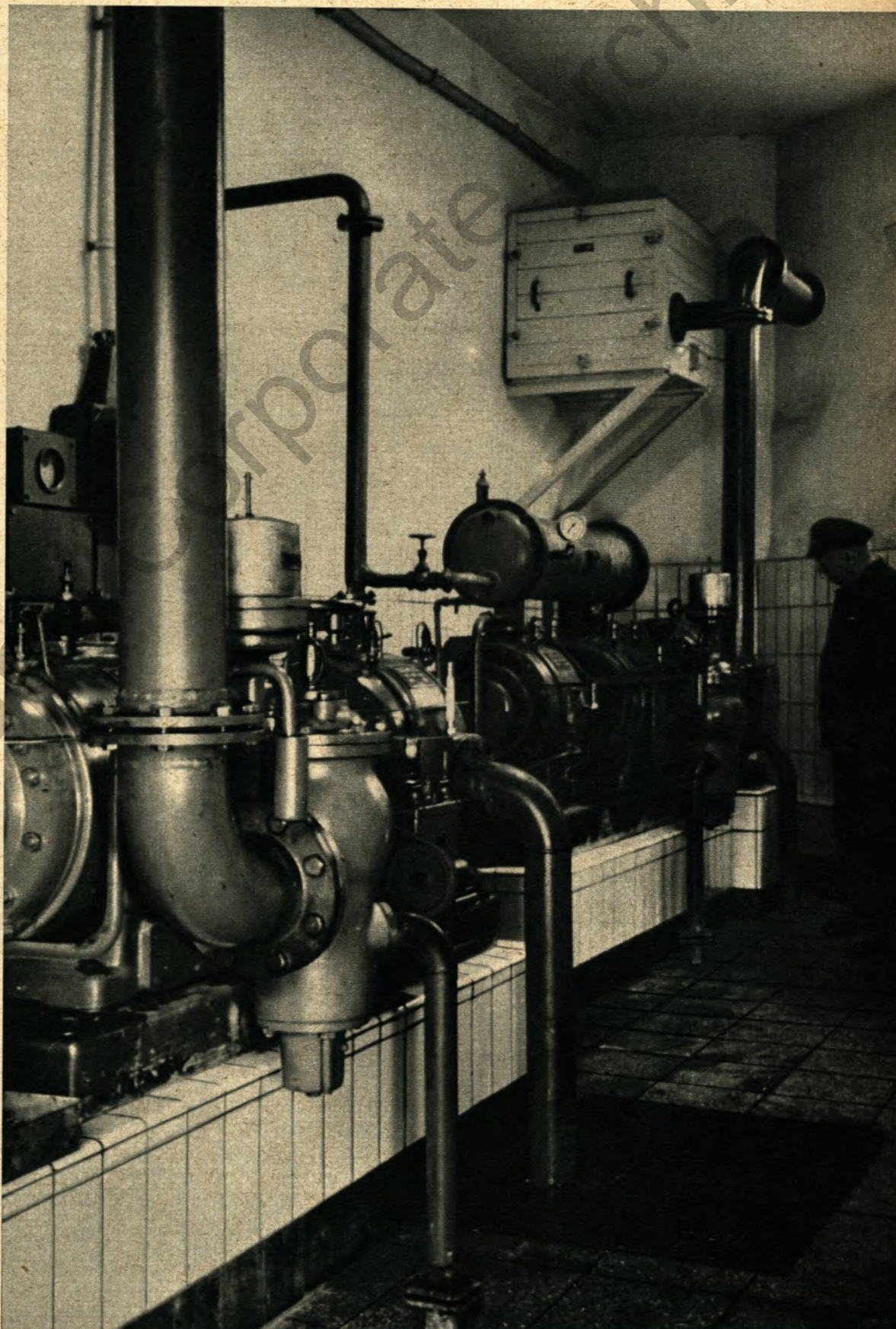
Von der Industriegewerkschaft Metall brachte Franz Titelbach alle guten Wünsche für die Zukunft des Werkes. Er führte aus, daß der Mensch im Mittelpunkt der Wirtschaft stehen müsse: eine Forderung, die im Werk Ruegenberg seit langem Wirklichkeit sei, so daß die gute Entwicklung des Werkes das harmonische Miteinander von Unternehmensleitung und Arbeitnehmern widerspiegele. Bundesbahnrat Vater vom Verkehrsamt Gummersbach überbrachte die Grüße und Glückwünsche der Bundesbahn und übergab Gerhard Labisch ein Glückwunschscheiben der Bundesbahndirektion Wuppertal.

#### **Werk Ruegenberg sieht in die Zukunft**

Abschließend ergriff Betriebsobmann Weber das Wort. Er gab seiner Freude über die Anerkennung Ausdruck, die die Leistung der Belegschaft in dieser Feierstunde erfahren habe. Er mahnte, daß man dieser Leistung aber nicht nur in dieser Stunde, sondern vor allem auch in Krisenzeiten gedenken möge. Er erklärte, daß sich das Wort „Bei Hoesch sieht man den Menschen“ bislang immer als wahr erwiesen habe, daß diese Einstellung im Werk Ruegenberg seit je geübt worden sei und sich seit langem zu einer guten Tradition entwickelt habe.

Mit dem ersten Satz aus der 5. Sinfonie B-Dur von Franz Schubert ging die Feierstunde in der Stadthalle Olpe zu Ende. Das Werk Ruegenberg hatte auf seine 125jährige Geschichte zurückgesehen. Das älteste Hoesch-Werk richtet den Blick in die Zukunft...

▼ Von dieser neuen Kompressoranlage im Werk Lütringhausen werden die Schmiedehämmer mit Preßluft versorgt. Vorarbeiter Willi Siepmann prüft gerade den Ölstand







*Eine neue Hoesch-Tochter*

Es war im Herbst des vergangenen Jahres, als Hoesch der Öffentlichkeit zum erstenmal einen selbstentwickelten, hydraulischen Strebausbau vorführte. Anlaß war die Deutsche Bergbauausstellung 1958, bei der das Hoesch-System in flacher und steiler Lagerung gezeigt wurde. Es hinterließ bei dem fachkundigen Publikum im In- und Ausland einen nachhaltigen Eindruck.

#### Wandernde Stempel

„Wandernde Stempel“ hieß der Bericht in WERK UND WIR (Heft 8/9, 1958), in dem wir über das Hoesch-Ausbaurahmensystem berichteten, dessen Wesen darin besteht, daß von einer elektrisch angetriebenen Hochdruckpumpe die im Streb stehenden Doppelrahmen über eine Hochdruckleitung und die Steueraggregate betätigt werden. Dieses Ausbausystem ist in fünfjähriger Arbeit bei Hoesch entwickelt worden. Anlaß war die

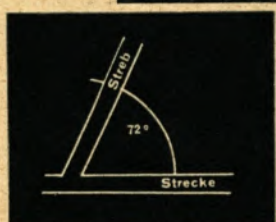
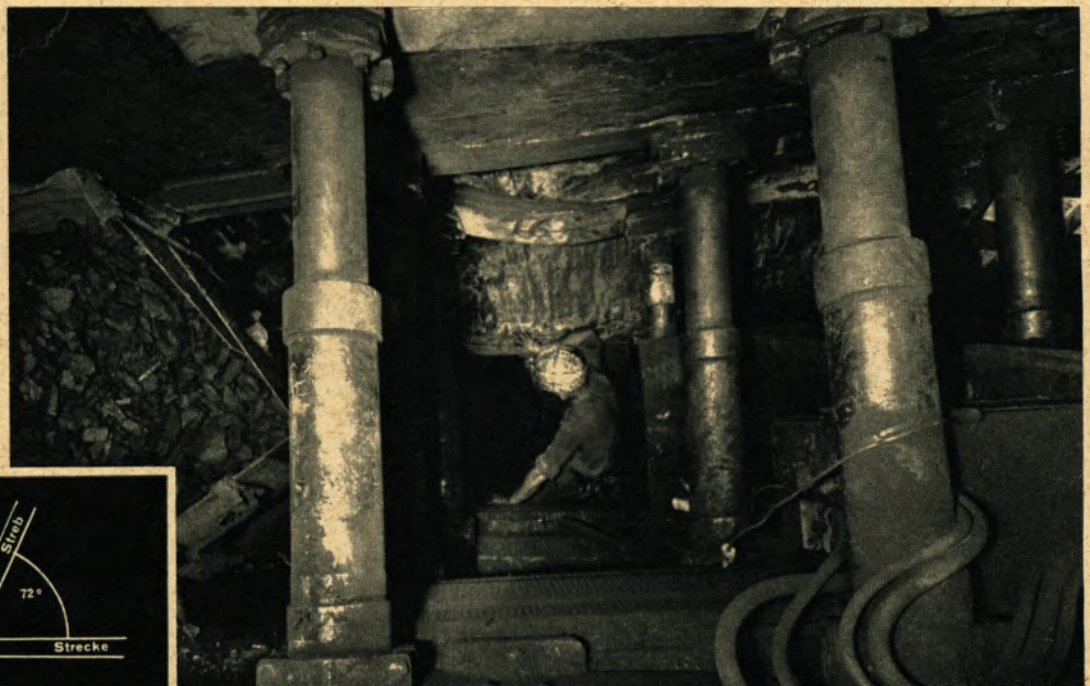
▲ 190 Meter lang ist die Abbaufont in Flöz Hagen auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur. Hier ist der von Hoesch entwickelte, hydraulische Strebausbau gut zu erkennen

schon damals erkannte Notwendigkeit, so weit nur irgend möglich zu mechanisieren und zu rationalisieren. Während in den Jahren zuvor beispielsweise mit Schrämmaschinen und Kohlenhobel die Kohlegewinnung mechanisiert werden konnte, war die technische Entwicklung im Strebausbau zurückgeblieben. Diese Lücke haben wir mit dem inzwischen ausgereiften und vielfach erprobten hydraulischen Strebausbau Hoesch schließen helfen.

#### Kosten senken – Leistung erhöhen

Der Hoesch-Ausbau soll die Kosten des Kohleabbaus senken und gleichzeitig die Leistung er-

# Die Hoesch Bergbau- technik GmbH

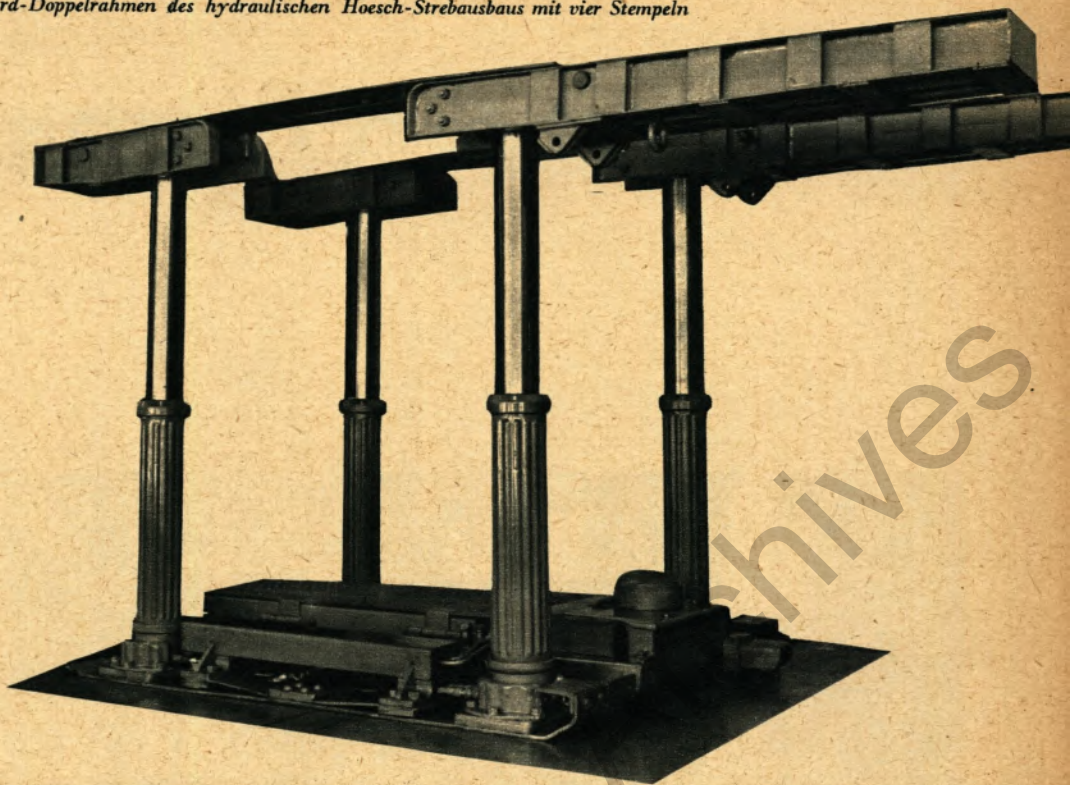




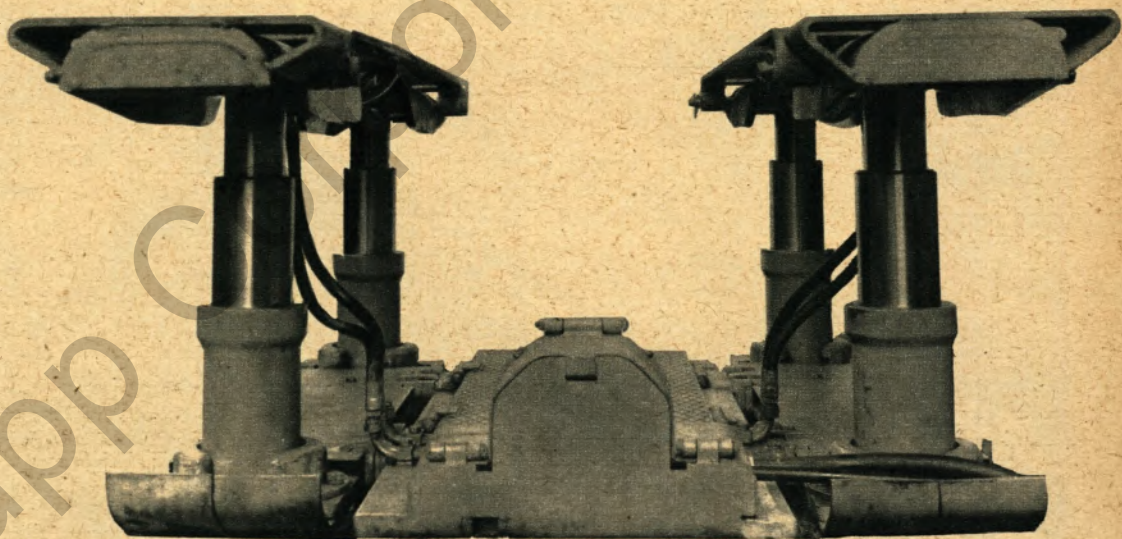
**Mechanisierung  
mit dem Hoesch-Ausbausystem**

für flache und steile Lagerung  
mit 4 Stempeln (Standardausführung)  
mit 6 Stempeln (Spezialausführung)  
mit hydraulischen Vordrücken  
für Hobelbetrieb  
für alle Gewinnungs-  
und Fördermittel  
für Bruchbau oder Blasversatz  
für Mächtigkeiten  
von 40 cm bis zu 2,80 m und höher  
für den Ausbau von  
Antriebsstationen und Maschinenställen  
mit elektro-hydraulischer  
Fernbedienung

*Der Standard-Doppelrahmen des hydraulischen Hoesch-Strebausbaus mit vier Stempeln*



*Ein Doppelrahmen mit Teleskopstempeln, den Hoesch für geringmächtige Flöze bis zu 40 Zentimeter herstellt*



höhen. Die körperliche Beanspruchung des Bergmanns wird weitgehend gemildert, die Sicherheit des Arbeitsplatzes stark erhöht. Damit leistet auch Hoesch einen wesentlichen Beitrag zu der gerade jetzt besonders heiß auf den Nägeln brennenden Rationalisierung des Bergbaus. Das Hoesch-Ausbausystem ermöglicht die Vollmechanisierung des Strebs und schafft damit die Voraussetzung für den „mannlosen“ Streb.

An der Herstellung des Hoesch-Ausbaus ist eine Reihe von Gesellschaften aus dem Hoesch-Kreis beteiligt. So liefern beispielsweise die Walzwerke Hohenlimburg Federstahlbänder für Kappen und Kufen, die Schmiedag erzeugt Gesenkschmiedestücke für die Stempel, die Maschinenfabrik Deutschland bearbeitet die Stempel, und die Orenstein-Köppel und Lübecker Maschinenbau AG fertigt die Führungsrahmen.

**Zahlreiche Interessenten aus dem  
In- und Ausland**

Die Deutsche Bergbauausstellung bestätigte das starke Interesse, das der Kohlebergbau des Ruhrgebiets und anderer westeuropäischer Länder dem Hoesch-Ausbau entgegenbrachte und führte zu dem Entschluß, auch die Voraussetzungen für den Verkauf des Hoesch-Ausbausystems zu schaffen. Als Ergebnis dieser Überlegungen entstand eine neue Gesellschaft, die den Namen trägt:

**Hoesch Bergbautechnik GmbH**

Diese Gesellschaft beschäftigt sich nicht nur mit der Produktion und dem Verkauf des Hoesch-Ausbausystems, sondern auch mit neuen Forschungs- und Entwicklungsaufgaben.

Wir wünschen der jungen Hoesch Bergbautechnik GmbH und allen ihren Mitarbeitern viel Erfolg mit einem herzlichen Glückauf!

*Ein Spezial-Ausbausystem für Antriebsstationen und Maschinenställe*



◀ Um 72 Grad ist das Flöz Sonnenschein auf der Zeche Emil-Emscher geneigt. Dennoch kann auch hier – wie unser von oben aufgenommenes Bild zeigt – der Hoesch-Ausbau erfolgreich eingesetzt werden



# Eine Million Tonnen Mittelband



Zeit: Montag, der 19. Oktober 1959, wenige Minuten nach zehn Uhr. Ort: der glasverkleidete Leitstand über der vollkontinuierlichen Mittelbandstraße der Walzwerke Hohenlimburg. Hauptperson: Erich Brüscke am Steuerpult des Leitstandes.

Nach einem letzten prüfenden Blick über die Straße und die vielen Signallampen, Knöpfe und Schalter vor sich kippt Erich Brüscke einen Schalter nach links. Am Stoßofen leuchtet eine grüne Lampe auf. Auch hier wird ein Knopf gedrückt, die Ausstoßtür des Ofens öffnet sich, und eine hellglühende Bramme wird auf den Rollgang gedrückt.

Viele tausend Male hat Erich Brüscke seit dem Anlaufen der Mittelbandstraße den Schalter gedreht und damit eine neue Bramme angefordert. An diesem Tag und in dieser Minute ist alles genau wie sonst – und doch anders. Denn mit dieser Bramme, die gerade die Vor- und Zwischenstraße durchlaufen hat, nun

immer flacher und länger werdend durch die Fertigstraße zischt und jetzt als fertiges Mittelband mit einer Geschwindigkeit von zwölf Metern in der Sekunde aus dem letzten Walzgerüst der Fertigstraße schnellst, hat die millionste Tonne Bandstahl die Mittelbandstraße in Hohenlimburg verlassen.

## Von 200 Tonnen monatlich bis 35000 Tonnen

Nicht länger als vier Jahre und zwei Monate hat es gedauert, bis diese stolze Zahl erreicht werden konnte. Eine kurze Zeit, wenn man bedenkt, daß im ersten Versuchsmonat – im August 1955 – ganze zweihundert Tonnen gewalzt wurden. Doch schnell steigerte sich die Tonnenzahl. Fünf Monate später – im Januar 1956 – walzte die Straße schon zehntausend Tonnen. Heute beweist eine Monatserzeugung von 35000 Tonnen den raschen Leistungs-

▲ *Steuermann Erich Brüscke fordert vom Leitstand mit einer Schalterdrehung eine neue Bramme an – eine Bramme, die für die im August 1955 angelaufene Hohenlimburger Mittelbandstraße das erste große Jubiläum bedeutet*

anstieg. Und mit höherer Walzgeschwindigkeit – die schon jetzt möglich geworden ist – werden die Erzeugungszahlen weiter klettern.

## Was geschieht mit dem Mittelband?

Was geschieht mit dem fertigen Band? Wo ist unsere Million Tonnen Mittelbandstahl geblieben? Wer verbraucht im In- und Ausland die zwischen 100 und 560 Millimeter breiten Bänder, die in Ringen bis zu einem Gewicht von viereinhalb Tonnen aufgehäpelt werden?

Die Antwort lautet: Die Hälfte der Erzeugung wird an Kaltwalzwerke geliefert. Aus dem Kaltband wiederum entsteht die Vielfalt von Erzeugnissen, von der Konservendose über Zu-





behörteile für Verkehrsmittel bis zu Haushalts- und landwirtschaftlichen Geräten. Baubeschläge, Radiatoren, Spielwaren und viele andere Gegenstände des täglichen Gebrauchs werden ebenfalls aus Kaltband hergestellt.

Über ein Drittel der Erzeugung der Mittelbandstraße wird zur Herstellung von geschweißten Röhren gebraucht. Einen großen Anteil nehmen die Gas- und Wasserleitungsrohre, ferner Konstruktions- und Geländerrohre ein. Zunehmende Bedeutung erhalten die Ölfeldrohre.

Weitere Mengen des warmgewalzten Bandes werden zu Profilen aller Art verformt und in der Fahrzeug- bzw. Bauindustrie verwendet.

#### Glückauf zur zweiten Million!

Fünfundzwanzig Männer sind in jeder Schicht an der Mittelbandstraße beschäftigt. Sie haben einen guten Anteil an dem schnellen Anstieg der

▲ Als fertiges Mittelband zischt das Stahlband aus dem letzten Walzgerüst der Fertigstraße, an dem ein Schild das festliche Ereignis verkündet: Die erste Tonnenmillion ist gewalzt!

Produktion. Viele von ihnen haben schon früher an den alten Walzstraßen gearbeitet, andere sind neu hinzugekommen. Ihre Aufgaben unterscheiden sich grundlegend von der Arbeit in den alten Walzwerken. An die Stelle der Muskelkraft ist die schnelle Reaktionsfähigkeit getreten; die in vielen Jahren erworbene Geschicklichkeit muß durch die Fähigkeit zu ausdauernder Aufmerksamkeit ergänzt werden. Ihre Verantwortung ist um ein Vielfaches höher, als sie an den alten Straßen war. Nun – nach der millionsten Tonne – ist die Bewährung unserer Mitarbeiter an der Mittelbandstraße in Hohenlimburg offenkundig geworden und erwiesen. Ihnen gebührt daher besonderer Dank. Und ein Glückauf zur zweiten Million!

## Bergarbeiter erhalten Härteausgleich für Feierschichten

Die Bundesregierung hat sich nunmehr bereit erklärt, denjenigen Bergleuten, die durch Feierschichten größere Verdienstaussfälle hatten, einen Härteausgleich zu gewähren. Sie hat für diesen Zweck einen Betrag von 75 Millionen DM zur Verfügung gestellt. Ausgleichsbeträge werden alle Bergarbeiter erhalten, die in der Zeit vom 1. Februar bis zum 30. September 1959 fünf und mehr Feierschichten verfahren mußten. Die Höhe der Beträge, die je Feierschicht bezahlt werden, muß noch auf Grund der statistischen Unterlagen ermittelt werden. Die Ausgleichsbeträge, die lohnsteuerfrei und frei von Sozialversicherungsabgaben sind, sollen bis zum 10. Dezember ausgezahlt sein.

Mit dieser Maßnahme hat die Bundesregierung die soziale Notlage der von Feierschichten betroffenen Bergarbeiter, die durch die Kohlenkrise empfindliche Einkommensbußen erlitten haben, anerkannt. Die Bundesregierung hat sich damit auch dazu bekannt, daß der moderne Staat verpflichtet ist, denjenigen Arbeitern zu helfen, die durch wirtschaftliche Entwicklungen unverschuldet in einen sozialen Notstand geraten sind.

Der Lohnausgleich wird zwar nicht an den tatsächlich entstandenen Lohnausfall heranreichen, den die Bergarbeiter durch Feierschichten erlitten. Denn nach den Berechnungen der Industriegewerkschaft Bergbau sind von Februar 1958 bis Anfang Oktober 1959 rund sechs Millionen Feierschichten verfahren worden, die einen Lohnausfall von etwa 132 Millionen DM zur Folge hatten. Die von der Bundesregierung bereitgestellte Summe von 75 Millionen DM wird es jedoch ermöglichen, die finanziellen Einbußen der Bergarbeiter wesentlich zu verringern. Sie wird besonders jenen Bergarbeitern zugute kommen, die viele Feierschichten einlegen mußten.





# **Die Harzburger Akademie im Urteil ihrer Besucher**



◀ Während eines Sonderkurses für Hoesch-Mitarbeiter sahen wir von rechts nach links: Bernhard Hellwig, Heinz Tillmann, Günter Dee, Ewald Döbeling, Eberhard Maiwald, Kurt Gröger, Bernhardt Appel, Rudolf Siepmann, Wilhelm Domrös, Paul Huf, Johann Schneider, Dr. Harald Koch.

In Heft 7/1956 haben wir unter dem Titel „Vorgesetzte lernen weiter“ die Arbeit in Bad Harzburg geschildert. In Heft 1/1959 berichteten wir über ein Gespräch des Hoesch-Vorstandes mit den Lehrern und Teilnehmern dieser Akademie. In jenem Bericht wiesen wir auch auf eine Untersuchung über Wert und Erfolg der Harzburger Lehrgänge hin, mit der das Büro für Wirtschaftsforschung, Frankfurt am Main, beauftragt worden war. Diese Untersuchung sollte darüber Aufschluß geben, ob die Lehrgänge den Erwartungen der Teilnehmer entsprechen, ob sie ihren Zweck in Aufbau und Ablauf, Stoffauswahl und Unterrichtsmethode erfüllen und ob die Lehrgangsteilnehmer die neu gewonnenen Erkenntnisse in ihren Betrieben anwenden und weitergeben können.

Die Antwort des Büros für Wirtschaftsforschung auf diese Fragen ist inzwischen allen Teilnehmern der Harzburger Lehrgänge bekanntgemacht worden. Da das Ergebnis aber alle unsere Leser angeht, berichten wir nachstehend über die wichtigsten Einzelheiten der Untersuchung.

Zum besseren Verständnis sei gesagt, daß die Harzburger Akademie vor allem die Gebiete Menschenführung im Betrieb, Sozialpolitik, Arbeits- und Sozialrecht, Volkswirtschafts- und Betriebswirtschaftslehre behandelt. Die allgemeinen Lehrgänge für Meister, Vorarbeiter und Gruppenführer und für technische und kaufmännische Führungskräfte bestehen aus einem Grundlehrgang und mehreren Fortsetzungslehrgängen. Der Ausbildungsgang für Meister, Vorarbeiter und Gruppenführer ist dreistufig; auf den einwöchigen Grundlehrgang folgen ein Fortsetzungslehrgang und ein Abschlußlehrgang von je einer Woche. Die Ausbildung für technische und kaufmännische Führungskräfte ist sechstufig aufgebaut, wobei jeder Lehrgang eine Woche dauert. Die Sonderveranstaltungen, die meist nur ein oder zwei Tage dauern, behandeln Spezialfragen und aktuelle Fragen der Wirtschaftspolitik, der Betriebspolitik und der Sozialpolitik.

An den Veranstaltungen der Akademie für Führungskräfte haben seit dem Frühjahr 1956 aus unseren Werken 377 Mitarbeiter teilgenommen. 149 Teilnehmer gehörten dem Bergbau, 141 der Westfalahütte und 87 den Gesellschaften der Weiterverarbeitung und des Handels an. An den

mehrstufigen Lehrgängen nahmen 239 Mitarbeiter teil, an den Sonderveranstaltungen 138.

Befragt wurden 159 Teilnehmer mehrstufiger Lehrgänge, das sind 66,5 v. H. aller Teilnehmer dieser Lehrgänge. Die Mehrzahl von ihnen gab dem Wunsch Ausdruck, durch Rundschreiben, Berichte und Aufsätze die Möglichkeit zu erhalten, die in Harzburg erworbenen Kenntnisse zu erweitern und zu vertiefen. Wir haben mit dieser Unterrichtung nunmehr auch in WERK UND WIR begonnen und vorgesehen, Berichte dieses Sachgebietes zukünftig regelmäßig zu veröffentlichen.

### Die Eignung der Harzburger Akademie im Urteil der Lehrgangsteilnehmer

Vorweg ist zu bemerken, daß ein großer Teil der Lehrgangsteilnehmer die Befragung begrüßten, weil sie erkennen ließe, „daß sich das Unternehmen Harzburg nicht im Sande verläuft“.

Das Gesamturteil der Lehrgangsteilnehmer über die Zielsetzung und Arbeitsweise der Harzburger Akademie fiel außerordentlich günstig aus. 95 v. H. der befragten Lehrgangsteilnehmer äußerten sich anerkennend, die restlichen 5 v. H. lehnten Harzburg an sich nicht ab, schränkten aber ihre Zustimmung dahingehend ein, daß sie Fortsetzungslehrgänge nicht für notwendig hielten, weil diese nach ihrer Ansicht zum Teil sich inhaltlich wiederholten. 86 v. H. aller Befragten hatten den Wunsch, an allen Fortsetzungslehrgängen, aber auch an Sonderveranstaltungen teilzunehmen.

78 v. H. der Lehrgangsteilnehmer haben den Eindruck gewonnen, daß der Lehrbetrieb objektiv geführt wird. Nur 16 v. H. waren der Ansicht, daß ein betont unternehmerischer Standpunkt vertreten würde, 6 v. H. meinten, gewerkschaftliche Ausrichtung feststellen zu können, und 2 v. H. äußerten den Verdacht, daß die Arbeit unter parteipolitischen Gesichtspunkten geführt werde.

Bei den besonderen Schwierigkeiten, gemeinsame Lehrgänge für Teilnehmer mit sehr unterschiedlichen Voraussetzungen, mit vielfältiger beruflicher Ausbildung und Dienststellung, aber auch mit unterschiedlichen politischen, wirtschafts- und sozialpolitischen Auffassungen abzuhalten, bedeutet das Ergebnis über die Einstellung der Lehrgangsteilnehmer zu Harzburg eine bemerkenswerte Anerkennung für die Objektivität der Einrichtung.

### Zusammensetzung der Lehrgänge

Die Befragung sollte auch klären:

1. ob gemischte Lehrgänge – also Lehrgänge mit Teilnehmern auch aus anderen Gesellschaften – oder reine Hoesch-Lehrgänge abgehalten werden sollten und
2. ob die Lehrgangsteilnehmer noch stärker nach ihrer Vorbildung und nach ihrer Dienststellung getrennt werden sollten.

▼ Im November 1958 trafen 250 ehemalige Lehrgangsteilnehmer zu einer lebhaften Aussprache mit ihren Dozenten, dem Präsidium der Volkswirtschaftlichen Gesellschaft und Vorstandsmitgliedern der Hoesch Werke im Festsaal der Westfalahütte zusammen







◀ An der langen Tafel saßen von links nach rechts: Dr. Bolte, Frau Böhm, Dr. Schulte vom Vorstand der Hoesch AG und Dr. Köhler, der Präsident der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft

Die Ansichten darüber waren unterschiedlich. Aus der Vielfalt von Meinungen läßt sich folgendes zusammenfassend aussagen: Bei den mehrstufigen Lehrgängen sollte der Grundlehrgang als reiner Hoesch-Kursus durchgeführt werden. In dem vertrauten Kreis geschlossener Lehrgänge legen Mitarbeiter, die erstmalig an einer solchen Veranstaltung teilnehmen, leichter ihre Hemmungen ab und werden zu aktiver Mitarbeit angeregt. Für die Fortsetzungslehrgänge wird das Zusammentreffen mit Menschen aus anderen Unternehmen und Wirtschaftszweigen durchaus als nützlich und bereichernd angesehen.

#### Stellungnahme zur Unterrichtsmethode

Auch die Unterrichtsmethode findet überwiegend Zustimmung. 96 v. H. aller Lehrgangsteilnehmer sind mit der Methode, die sich in Referate, Diskussionen und Planspiele gliedert, einverstanden. Dabei überrascht es nicht, daß die einzelnen Formen des Unterrichts nicht gleich beliebt sind. Die Mehrheit der Lehrgangs-

teilnehmer bevorzugt die Referate, 21 v. H. bezeichnen die Diskussion als den anregendsten Teil des Unterrichtsbetriebes, nur 4 v. H. zeigen eine Vorliebe für die Planspiele, die im übrigen von 3 v. H. der Teilnehmer völlig abgelehnt werden. Manche Lehrgangsteilnehmer wünschen allerdings die Diskussionen straffer geführt und für die Planspiele zweckentsprechende, das heißt den gegebenen betrieblichen Verhältnissen besser angepaßte Beispiele.

Die Mehrheit, und zwar 55 v. H., haben trotz aller Anspannung, die für sie der Besuch der Akademie bedeutete, die andere Umgebung und die vielfältigen menschlichen und sachlichen Anregungen als durchaus erholsam empfunden. Für 29 v. H. der Teilnehmer waren die Lehrgänge dagegen anstrengend; der Rest war in seiner Meinung unentschieden.

#### Beurteilung des Lehrstoffes

Besonderen Wert legten wir auf Äußerungen der Lehrgangsteilnehmer über den Lehrplan und über den Lehrstoff. 66 v. H. der Lehrgangsteilnehmer bezeichneten als wichtigsten

und wertvollsten Lehrstoff die Gebiete Menschenführung und Sozialpolitik. Wenn wir bei unseren Überlegungen davon ausgingen, daß ein dringendes Bedürfnis bestehe, die betrieblichen Führungskräfte mit den Grundsätzen moderner Menschenführung im Betrieb vertraut zu machen, so bestätigt das Ergebnis der Befragung überwiegend die Richtigkeit unserer Ansicht.

Obwohl die einzelnen Lehrgebiete durchaus gleichrangig im Lehrplan stehen, hat der Lehrstoff und die lebendige Art des Unterrichts über Menschenführung den Lehrgangsteilnehmern am nachhaltigsten neue Einsichten und Erkenntnisse vermittelt.

26 v. H. halten Arbeits- und Sozialrecht für das wichtigste Lehrgebiet und nur 13 beziehungsweise 11 v. H. setzen Volkswirtschaftslehre an die erste Stelle. Die Mehrheit der Teilnehmer (58 v. H.) sind an Volkswirtschaftslehre und Betriebswirtschaftslehre durchaus interessiert, sehen aber keine praktische Verwertbarkeit dieses Lehrgebietes in ihrem Arbeitsbereich. Dieser grundsätzlichen Einstellung entsprechen auch die Ansichten der Teilnehmer über eine Einschränkung oder Erweiterung der einzelnen Gebiete. Nur 5 v. H. der Lehrgangsteilnehmer wünschen, das Lehrgebiet Menschenführung einzuschränken, dagegen befürworten 20 v. H. eine Einschränkung der Volkswirtschaftslehre und Betriebswirtschaftslehre im Lehrplan. Umgekehrt sprechen sich nur 9 v. H. der Befragten für eine Erweiterung des Lehrgebietes Volkswirtschaftslehre und Betriebswirtschaftslehre aus, während 47 v. H. Arbeits- und Sozialrecht und 19 v. H. Menschenführung und Sozialpolitik noch stärker berücksichtigt sehen möchten.

81 v. H. der Befragten erklärten, daß die Vorträge und Referate allgemeinverständlich seien. Die Vorträge in Volkswirtschaftslehre sind allerdings für 22 v. H. der Teilnehmer, in Betriebswirtschaftslehre für 25 v. H. teilweise unverständlich. Die entsprechenden Prozentsätze betragen für das Lehrgebiet Menschenführung und Sozialpolitik nur 2 v. H.; bei Arbeits- und Sozialrecht sind es 8 v. H. Das Ergebnis scheint durchaus verständlich, weil ein großer Teil der Lehrgangsteilnehmer sich während ihrer Ausbildung und in ihrer beruflichen Tätigkeit nicht mit ausgesprochenen volkswirtschaftlichen und betriebswirtschaftlichen Fragen beschäftigt sehen.

Das bemerkenswerteste Ergebnis der Befragung ist aber die Erklärung der Lehrgangsteilnehmer zu der Frage, welches Lehrgebiet ihnen in erster Linie neue Einblicke und Einsichten vermittelt hat. 68 v. H. der Teilnehmer nannten auf diese Frage Menschenführung und Sozialpolitik, 47 v. H. Sozial- und Arbeitsrecht, 45 v. H. Betriebswirtschaftslehre, 36 v. H. Volkswirtschaftslehre.



Viele Lehrgangsteilnehmer haben erklärt, daß sie die Harzburger Lehrgänge, ganz besonders aber das dort behandelte Thema Menschenführung als eine notwendige und unerläßliche Ergänzung ihrer Fachausbildung empfinden. Immer wieder hörten die Befrager: „Die Menschen sind anders geworden und müssen dementsprechend auch anders behandelt werden.“ Schließlich ist festzuhalten, daß sich 106 der befragten 159 Lehrgangsteilnehmer, also 67 v. H., nach dem Lehrgang mit dem ihnen in Harzburg übergebenen Schulungsmaterial weiter beschäftigt haben.

#### **Dauer und Zeitabstand der Lehrgänge**

59 v. H. der Befragten halten es für wünschenswert, daß der Grundlehrgang 14 Tage, die beiden Fortsetzungslehrgänge je eine Woche dauern sollten.

Die Ansicht der Lehrgangsteilnehmer über den Zeitabstand der einzelnen Kurse dürfte richtig sein und soll zukünftig berücksichtigt werden. 45 v. H. der Lehrgangsteilnehmer hielten nämlich den Abstand zwischen den einzelnen Lehrgängen für zu groß. Zwischen den einzelnen Kursen sollten mindestens drei Monate, aber auch nicht mehr als sechs Monate liegen. Die Zeit zwischen den Lehrgängen muß ausreichen, um den vorgetragenen Stoff zu verarbeiten und in der täglichen Praxis zu überprüfen. Vergehen bis zum Fortsetzungslehrgang mehr als sechs Monate, sind rein wissensmäßige Dinge, auf denen der Fortsetzungslehrgang aufbauen soll, leicht vergessen.

#### **Auswirkungen und Verwertbarkeit der in Harzburg erworbenen Kenntnisse und gewonnenen Erkenntnisse**

Die Lehrgangsteilnehmer waren sehr angetan, daß man sie fragte, ob sie mit den Erkenntnissen, die ihnen die Harzburger Akademie vermittelt, etwas anfangen könnten und wie sie mit diesen neuen Einsichten und Einblicken die Verhältnisse in ihrem Betrieb sähen. Sie entnahmen daraus, daß die Unternehmensleitung diesen Lehrgängen großen Wert beilegt und daß die Ansicht einzelner Vorgesetzter, „es handle sich um Kinkerlitzchen oder Urlaubsjägerei“ keinesfalls die Meinung der Unternehmensleitung wiedergäbe. 86 v. H. der Lehrgangsteilnehmer sprachen sich uneingeschränkt für die Teilnahme an Fortsetzungslehrgängen aus; nur wenige ließen erkennen, daß sie lieber nicht an weiteren Kursen teilnehmen würden, weil ihre nächsten Vorgesetzten nach ihren Erfahrungen den Besuch von Lehrgängen ungern sähen.

91 v. H. der Lehrgangsteilnehmer erklärten, daß sie bereits die Harzburger Anregungen vor allem auf dem Gebiet der Menschenführung in ihrer täglichen Arbeit befolgten. 82 v. H. haben mit der Anwendung des in Harzburg Gelernten gute Erfahrungen gemacht; 71 v. H. versicherten, daß sich die Teilnahme am Lehrgang auf die Zusammenarbeit mit ihren Mitarbeitern günstig ausgewirkt habe. Vor allem sehen sie

– so sagten 69 v. H. – ihre Führungsaufgabe im Betrieb klarer und können die ihnen gestellten Aufgaben besser als bisher lösen.

#### **Verbesserung des Betriebsklimas**

94 v. H. der Befragten sind überzeugt, daß in ihrem Arbeitsbereich ein noch besseres Betriebsklima geschaffen werden könnte, wenn die Grundsätze moderner betrieblicher Menschenführung angewendet werden; das bessere Betriebsklima würde sich auf die Arbeitsleistung außerordentlich günstig auswirken. Allerdings werden nach einhelliger Meinung der Lehrgangsteilnehmer alle diese Bemühungen erst dann zu einem vollen Erfolg führen, wenn die Vorgesetzten aller Stufen solche Lehrgänge besucht haben und sich gleichermaßen die Grundsätze sinnvoller und zweckmäßiger Menschenführung zu eigen machten.

97 v. H. der Lehrgangsteilnehmer gab der Lehrgang für ihre Arbeit neuen Auftrieb.

#### **Aussagen über den Betrieb unter dem Eindruck der gewonnenen neuen Einsichten und Erkenntnisse**

Die Äußerungen zu der Frage „Wie sehen Sie nach der Teilnahme an den Harzburger Lehrgängen die Verhältnisse in Ihrem Betrieb?“ sind zweifellos mit Vorsicht zu sehen, weil die Antworten leicht von sehr subjektiven Erfahrungen, Eindrücken und Maßstäben bestimmt werden. Gleichwohl scheinen uns einige Ergebnisse erwähnenswert.

Die Frage, ob sie sich bei Hoesch wohl und am rechten Platz fühlten, haben immerhin 91 v. H. eindeutig mit „Ja“ beantwortet, nur 5 v. H. verneinten die Frage. Dieses allgemeine „Ja“ gilt

allerdings mit Einschränkungen, denn nur 51 v. H. halten die Menschenführung jetzt schon für gut und zufriedenstellend. Der Anteil derer, die mit der Menschenführung in ihrem Arbeitsbereich nicht einverstanden sind, liegt im Bergbau besonders hoch.

Das Mitarbeiterverhältnis zwischen der mittleren und der oberen Führungsschicht wird im allgemeinen als zufriedenstellend bezeichnet, nach unten läßt es nach Meinung vieler Befragten vielfach zu wünschen übrig.

Das Verhältnis zwischen Arbeitern und Angestellten wird von 75 v. H. der Befragten als zufriedenstellend bezeichnet. Als häufige Ursache für innerbetriebliche Spannungen sehen die Lehrgangsteilnehmer auf Grund der ihnen in Harzburg vermittelten Erkenntnisse die ungenügende Abgrenzung der Zuständigkeitsbereiche. Immerhin waren aber 63 v. H. der Befragten der Ansicht, daß in ihrem Betrieb die Zuständigkeiten klar und übersichtlich abgegrenzt sind. Die Dienstanweisungen, die – wie in Harzburg sehr nachdrücklich gelehrt wird – für den reibungslosen Betriebsablauf in technischer, organisatorischer und personeller Hinsicht von großer Bedeutung sind, halten 77 v. H. der Befragten in ihrem Betrieb für hinreichend klar und verständlich.

Das betriebliche Vorschlagswesen – ein Maßstab für echte Mitarbeit im Betrieb – bezeichnen 71 v. H. der Lehrgangsteilnehmer als gut organisiert, 15 v. H. halten es in ihrem Betrieb für verbesserungsfähig, 14 v. H. dagegen sind

▼ *Während der Aussprache: (von links nach rechts) Dr. Harr vom Direktorium der Westfalenhütte, Direktor Schneider vom Vorstand der Maschinenfabrik Deutschland und Dr. Bolte*







1



2

1 Auch an dem jüngst abgehaltenen zweitägigen Sonderkurs der Harzburger Akademie nahmen wieder einige Hoesch-Mitarbeiter teil. Rechtsanwalt Foerster (rechts) behandelte Streitfälle des Arbeitsrechts. An der Schiefertafel sitzt Walter Kettler, Betriebsratsmitglied der Hoesch AG

2 Aufmerksam verfolgen die Hörer den Vortrag. Unter ihnen (2. von links) Hans Finger, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Dortmund-Barop der Rohrwerke und (in der Mitte mit aufgeblättertem Notizblock) Heinrich Kutschus, stellvertr. Betriebsratsvorsitzender der Becke-Prinz GmbH

der Ansicht, daß es bei ihnen „nicht klappt“. Die Befragten vermissen zu einem Teil ausreichendes Interesse der Vorgesetzten. Am unbefriedigtesten sind die betrieblichen Verhältnisse hinsichtlich der Mitarbeitergespräche. 55 v. H. kennen ein Mitarbeitergespräch, wie es die Arbeitswissenschaftler entwickelt haben und wie es auch in Harzburg als Voraussetzung für richtige Menschenführung und für ein gutes Betriebsklima gelehrt wird, in ihrem Betrieb überhaupt nicht. Mitarbeitergespräche sind nach Ansicht der Befragten bisher nur innerhalb der Führungsgremien selbst üblich. Auch die Einführung neuer Mitarbeiter wird vernachlässigt. 59 v. H. der Lehrgangsteilnehmer halten die Einführung neuer Mitarbeiter in ihrem Betrieb für völlig unzureichend. Gerade hinsichtlich der Menschenführung und des Betriebsklimas wird das Generationspro-

blem im Betrieb sehr deutlich sichtbar. Verständlicherweise sind heute noch in den Führungsstellen aller Stufen überwiegend ältere Menschen tätig, die sehr häufig für Methoden und Erkenntnisse moderner Menschenführung im Betrieb wenig aufgeschlossen sind und gegenüber denen sich auch jüngere hierfür aufgeschlossene Führungskräfte kaum oder schwer durchzusetzen vermögen.

Auch Vorgesetzte und Betriebsleitungen zeigen nicht immer das rechte Verständnis, das in Harzburg Gelernte in der praktischen Arbeit zu verwirklichen. Das Bemühen, Mitarbeitergespräche als Führungsmittel zu verwenden, wird erkannt und zuweilen als mangelnde Qualifikation der Führungskraft ausgelegt.

Das Urteil über die Hoesch Werke, nach dem die Lehrgangsteilnehmer befragt wurden, ließ erkennen, daß die soziale Einstellung und die sozialen Leistungen respektiert werden. Die Bereitschaft, den Mitarbeitern Gelegenheit zur beruflichen Weiterbildung zu geben, wird anerkennend und dankbar begrüßt. In der Bereitschaft, jedem Mitarbeiter berufliche Fortbildungsmöglichkeiten zu erschließen, sehen die Befragten geradezu einen Maßstab für gute oder schlechte menschliche Beziehungen im Betriebe. Die Zusammenarbeit zwischen den höheren Angestellten und Vorgesetzten wird allgemein als gut bezeichnet. Die Zusammenarbeit der oberen und mittleren Führungsschicht nach unten könnte nach Ansicht der Befragten besser sein. Auch die Zusammenarbeit zwischen dem kaufmännischen und technischen Bereich läßt noch Wünsche offen. Im ganzen deutet die Befragung an, daß das Verhältnis zum Nebenmann in der Regel gut ist, die Zusammenarbeit nach oben und unten aber noch verbesserungswürdig ist.

### Folgerungen für die weitere Zusammenarbeit mit der Harzburger Akademie

Das sind die wesentlichen Ergebnisse der Befragung. Die Folgerungen, die wir ziehen wollen, und die Maßnahmen, die wir treffen werden, lassen sich folgendermaßen zusammenfassen:

1. Vordringlich und notwendig sind: alle Führungskräfte von der Spitze an mit den Grundsätzen moderner Menschen- und Betriebsführung vertraut zu machen. Erst dann wird die Arbeit der mittleren Führungskräfte zu vollem Erfolg kommen.
2. Die Lehrgänge in Harzburg werden weiterhin als gemischte Lehrgänge geführt werden, und zwar aus zwei Gründen. Wir wollen unsere Mitarbeiter mit Angehörigen anderer Unternehmen und Branchen zusammenbringen, und wir wollen aus unseren Unternehmen Führungskräfte unterschiedlicher Schulbildung, Ausbildung und dienstlicher Stellung zusammenführen.
3. Bei der Auswahl der Lehrgangsteilnehmer, bei der Vorstände und Betriebsräte zusammenwirken, wird mehr Sorgfalt anzuwenden sein. Nicht die gerade entbehrlichen Füh-



rungskräfte sind zu entsenden, sondern diejenigen, für die die Lehrgänge besonders wichtig sind. Führungskräfte, die aus Altersgründen alsbald ausscheiden, sollen nicht zu Lehrgängen geschickt werden.

4. In Zusammenarbeit mit der Akademie in Harzburg sind die Lehrgebiete Menschenführung, Sozialpolitik sowie Arbeits- und Sozialrecht, also der ganze Fragenkreis, der in allererster Linie geeignet ist, die menschlichen Beziehungen zu verbessern, im Lehrplan noch stärker in den Vordergrund zu rücken.

5. Die Lehrgangsteilnehmer müssen auch nach Abschluß eines mehrstufigen Lehrgangs in angemessenen Zeitabständen immer wieder angesprochen werden. Wir werden von Zeit zu Zeit allen Lehrgangsteilnehmern Ausbildungsmaterial in die Hand geben und zu allgemeinen Vortrags- und Ausspracheabenden einladen. Ein Mittel, das mit den Lehrgängen in Harzburg Erreichte zu vertiefen, sehen wir unter anderem in einer Folge von Heften „Richtig führen“, die wir in Zusammenarbeit mit einigen anderen großen Unternehmen (Bayer-Werke, Leverkusen, Volkswagenwerk, Krupp, Bergbau- und Hüttenbetriebe Salzgitter, Phönix AG Hamburg-Harburg u. a.) und dem Münchener Verlag „Mensch und Arbeit“ gestalten.



6. Unsere Werkzeitschrift WERK UND WIR wird mehr als bisher Aufgaben und Fragen dieser Art behandeln.

7. Mehr Sorgfalt als bisher werden wir den Lehrgangsteilnehmern zuwenden, die erstmalig an einem Lehrgang in Harzburg teilnehmen. Wir werden nach der geeigneten Form

▲ Fern dem Alltag des Industriereviers fand im Hotel Juliushall im schönen Bad Harzburg der jüngste Sonderkurs statt

suchen, diesen „Neulingen“ rechtzeitig Sinn und Zweck dieser Lehrgänge verständlich zu machen.

## Die Harzburger Theorien in der Praxis

So haben sich einzelne „Harzburger“ zu der Frage geäußert: „Sind Harzburger Theorien realisierbar?“

„Ich habe in der Menschenführung früher oft danebengehauen.“

„Ich war früher hart, jetzt versuche ich es mit Humor.“

„Mehr Vertrauen in die Leute setzen, die Leute allein arbeiten lassen, nicht überall seine Nase hineinstecken.“

„Seit Harzburg weiß ich, daß ich nicht alles allein machen kann und soll.“

„Man muß bei sich selbst anfangen; ruhig bleiben, auch mal was einstecken.“

„Ich habe jetzt besseren Kontakt mit meinen Mitarbeitern, auch mehr Verständnis für ihre Gedankengänge und ihre sozialen Ansprüche.“

„Die Arbeiter wollen am liebsten bei mir Schicht machen, weil ich sie seit Harzburg besser behandle.“

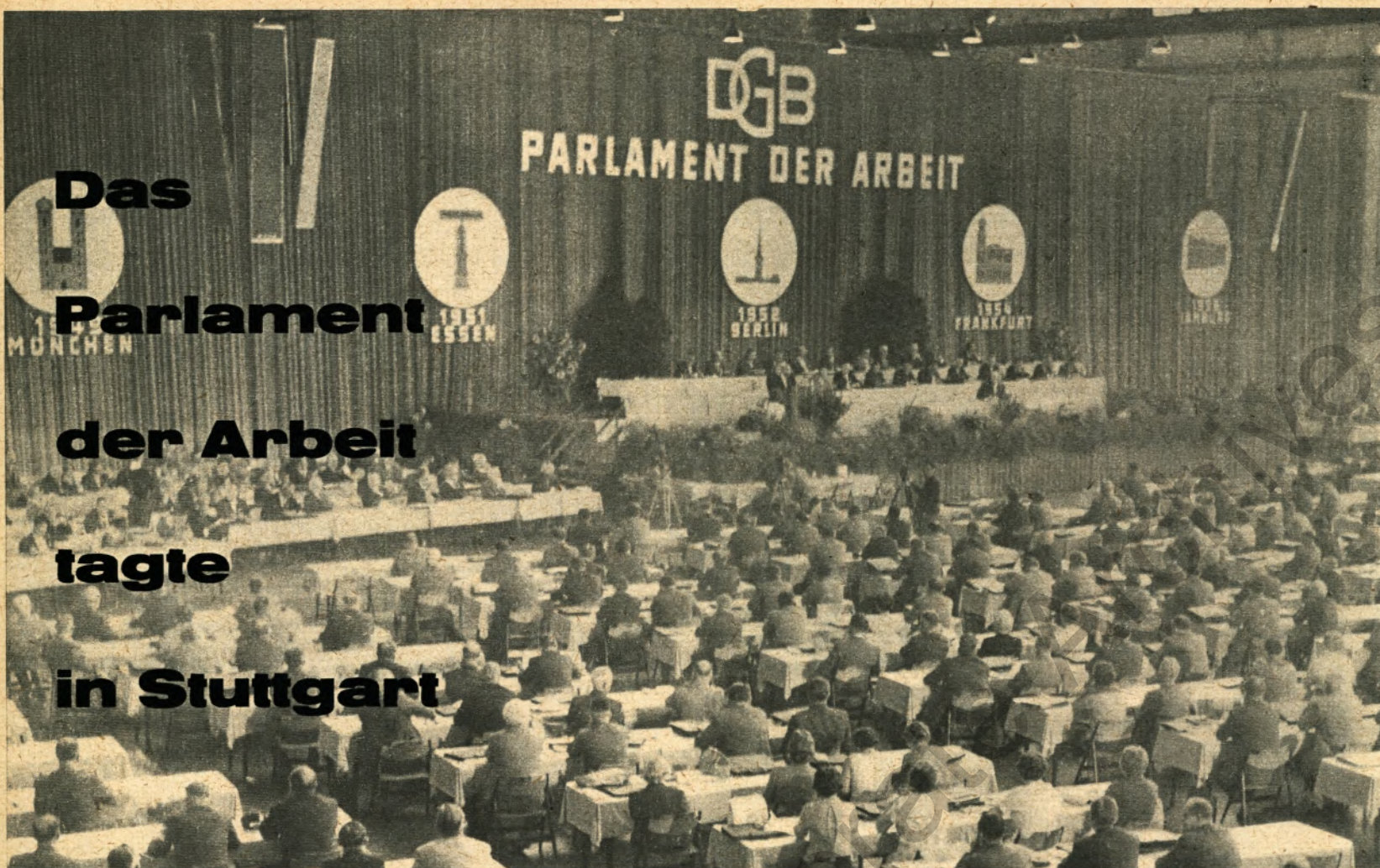
„Ein Mann, der bisher als unerziehbar galt, wurde von mir nach den Harzburger Methoden behandelt. Seit einem halben Jahr ist es bedeutend besser mit ihm.“

„Ein Arbeiter wurde bisher ständig versetzt und als unbrauchbar bezeichnet; er sei nur für geringste Arbeiten zu verwenden, wurde gesagt. Nach Harzburg habe ich den Versuch gemacht, ihn für wichtigere Arbeiten einzusetzen und ihm mehr Verantwortung übertragen. Dieser Versuch wurde ein voller Erfolg. Der Mann ist heute sogar Maschinenführer.“

„Die Leute wundern sich über den neuen Ton und sind dankbar.“

„Harzburg hat mir viel Auftrieb gegeben; aber es bedrückt mich auch, daß vieles noch nicht so ist, wie es sein könnte.“





# Das Parlament der Arbeit tagte in Stuttgart

„Für die Gewerkschaften ist die Demokratie unteilbar. Sie bekennen sich zu ihr als der zwar schwierigen aber würdigen Form des Zusammenlebens freier Menschen. Zwischen Demokratie und Gewerkschaften besteht eine innere und äußere Wechselbeziehung, ja eine gegenseitige Abhängigkeit; nur in einer demokratischen Ordnung können unabhängige Gewerkschaften wirken, und nur dort, wo es unabhängige Gewerkschaften gibt, haben wir eine funktionierende Demokratie.“

„Diese positive Einstellung zur Bundesrepublik werden die Gewerkschaften immer beibehalten, auch dann, wenn ihre Auffassung in der einen oder anderen Frage mit der der jeweiligen Bun-

desregierung oder eines Ministers nicht übereinstimmt. Anderenfalls würde die Gefahr wachsen, daß antidemokratische Kräfte, wie Faschisten und Kommunisten, mit ihren dauernden Versuchen, Teile der Arbeitnehmerschaft in eine Gegnerschaft zur demokratischen Ordnung der Bundesrepublik zu bringen, Erfolg hätten.“

Dieses uneingeschränkte Bekenntnis der Gewerkschaften zu unserem demokratischen Staat gab Willi Richter, der erste Vorsitzende des DGB, auf dem 5. Bundeskongreß des DGB ab, der vom 7. bis 12. September in Stuttgart stattfand. 419 Delegierte und mehr als 200 Gäste aus dem In- und Ausland waren zu diesem

Kongreß zusammengekommen, um Rückschau zu halten auf die vergangenen Jahre und um zu beraten, welche Aufgaben heute vor den deutschen Gewerkschaften stehen.

Bundeswirtschaftsminister Erhard überbrachte die Grüße der Bundesregierung. Er betonte, daß die Gewerkschaften heute nicht mehr aus einer demokratischen freiheitlichen Ordnung wegzudenken seien. An den Kongreß richtete er die Bitte, bei der gegenwärtigen Konjunktur das Thema der Arbeitszeitverkürzung etwas zurückzustellen. „Selbstverständlich gehe ich mit Ihnen, wenn es uns durch den Fortschritt der Technik, durch höhere Produktivität, durch höhere Leistungsergiebigkeit unserer Arbeit möglich ist, den Menschen mehr Freizeit, mehr Muße und mehr Besinnung zu geben. Darüber brauchen wir nicht zu sprechen. Hier handelt es sich um ein Anliegen des Augenblicks.“

## Die Vorstandsmitglieder und ihre Geschäftsberichte

Willi Richter kritisierte in seinem mündlichen Geschäftsbericht die zunehmende wirtschaftliche Konzentration, die auch die Mitbestimmung der Arbeitnehmer und ihrer Gewerkschaften zu untergraben drohe. Von dieser Kritik nahm er die Klöckner-Werke, die Hoesch AG und die Ilseder Hütte aus, da sie mit dem DGB und den beteiligten Gewerkschaften in freiwilliger Vereinbarung ein Mitbestimmungs-



◀ Willi Richter, der wiedergewählte erste Vorsitzende des DGB (rechts), und Ludwig Rosenberg, neugewählter stellvertretender Vorsitzender und Wirtschaftsexperte des DGB, im Gespräch mit Bundeswirtschaftsminister Professor Dr. Erhard, der dem 5. Bundeskongreß des DGB die Grüße der Bundesregierung überbrachte



abkommen abgeschlossen haben, das die Rechte der Arbeitnehmer wahr.

Über die Schulungs- und Bildungsarbeit berichtete Bernhard Tacke. Die Gewerkschaften bemühten sich, die Regierungen und die Parlamente in der Bundesrepublik davon zu überzeugen, daß die für unser Schul-, Erziehungs- und Kulturwesen verwendeten Gelder nicht fehlinvestiert seien, sondern für unser Volk und seine Zukunft die sichersten Investitionen darstellen.

Hermann Beermann teilte mit, daß die DGB-Gewerkschaften bei den Betriebsrätewahlen eindrucksvolle Erfolge erzielt hätten. Er warnte davor, bestehende soziale Rechte der Arbeitnehmer zu beseitigen, und forderte, die soziale Sicherheit der Arbeitnehmer zu verstärken. Die Bundesrepublik sei auf diesem Gebiet in den letzten Jahren, gemessen an der allgemeinen internationalen Entwicklung, zurückgeblieben.

Ludwig Rosenberg hob hervor, daß die Gewerkschaften die europäische Vereinigung gefördert und unterstützt hätten. Auch er beschäftigte sich mit den freiwilligen Vereinbarungen, die Hoesch, Klöckner und die Ilseder Hütte mit den Gewerkschaften abgeschlossen haben, damit die betriebsnahe Mitbestimmung auf der mittleren Ebene erhalten bleibt. „Man hat damit bewiesen, daß man auch das Rechte tun kann, ohne dazu durch Gesetz gezwungen zu sein.“

Werner Hansen teilte mit, daß die Gewerkschaften in den letzten Jahren den Anteil der jugendlichen Mitglieder an der Gesamtmitgliederzahl von 11,2 v.H. auf 12,3 v.H. steigern konnten.

Waldemar Reuter gab bekannt, daß seit dem letzten Bundeskongreß die Zahl der im DGB organisierten Beamten um etwa 70 000 Beamte gestiegen sei und gegenwärtig rund 500 000 betrage. Die Delegierten erteilten dem Bundesvorstand Entlastung.

### Gewerkschaften heute und morgen

In seinem stark beachteten Grundsatzreferat „Gewerkschaften heute und morgen“ bekannte sich Willi Richter zur Einheitsgewerkschaft. „Die gewerkschaftliche Einheit aller Arbeiter, Angestellten und Beamten, ganz gleich ob katholisch, evangelisch oder anders denkend, und ganz gleich ob Anhänger der einen oder anderen demokratischen Partei, ist für den Kampf der Arbeitnehmer um bessere Lebensbedingungen und um eine gleichberechtigte Mitbestimmung in Staat, Wirtschaft und Gesellschaft unabdingbare Voraussetzung.“

Diese gewerkschaftliche Einheit bedinge jedoch keineswegs eine Uniformität der Meinungen.

Richter wandte sich scharf gegen Bestrebungen, die vom DGB eine sogenannte parteipolitische oder sogar politische Neutralität fordern. „Da die Politik das Leben jedes in der Gemeinschaft tätigen Menschen bestimmt und zudem eine starke gegenseitige Abhängigkeit zwischen Fragen der Lohnpolitik, der Sozialpolitik und der Wirtschaftspolitik, kurz zwischen allen politischen Bereichen, besteht, ist es selbstverständlich, daß die Gewerkschaftsbewegung als die Vertretung der Arbeitnehmer politisch nicht neutral sein kann. Da in der Demokratie die Parteien Träger des politischen Willens sind, ist es weiterhin selbstverständlich, daß die Gewerkschaften auch den Vorstellungen und dem Handeln der politischen Parteien gegenüber laufend Stellung beziehen müssen.“

„Wir werden daher auch künftig den Parteien je nach dem Maß der Unterstützung, die wir bei der Behandlung der Forderungen der Arbeitnehmer feststellen, anerkennend oder tadelnd gegenüberstehen. Voraussetzung zur

Verwirklichung all dieser Rechte und Pflichten ist jedoch die Unabhängigkeit des DGB und der Gewerkschaften.“

### Aktive Lohnpolitik

Die Erfahrung habe gezeigt, so stellte Richter fest, daß eine aktive Lohnpolitik von mitentscheidender Bedeutung für eine wesentliche Verbesserung des Lebensstandards der Gesamtheit unseres Volkes sei. Die bereits erreichten Erfolge könnten gesichert und verbessert werden, wenn neben der aktiven Lohnpolitik auch eine fortschrittliche Steuerpolitik, eine erträgliche Mietenpolitik, eine zweckentsprechende Sozialpolitik und eine gerechte Preispolitik durchgesetzt würden. Eine aktive Lohnpolitik sei aber auch eine Voraussetzung für die in letzter Zeit so oft beschworene Eigentumsbildung in Arbeitnehmerhand.

Richter wies auf die beachtlichen Erfolge der Gewerkschaften hin, den Arbeitnehmern kürzere Arbeitszeiten mit verlängertem Wochenende zu verschaffen. Etwa drei Viertel aller Beschäftigten arbeiteten heute nur an fünf Tagen in der Woche. Nun gelte es, den Acht-Stunden-Tag zu verwirklichen. Er forderte dann für die Arbeiter eine Fortzahlung des vollen Lohnes, wie dies für Angestellte und Beamte ein selbstverständlicher Rechtsanspruch ist. Er wandte sich scharf gegen das Urteil des Bundesarbeitsgerichtes, das die IG Metall für den Streik in Schleswig-Holstein zum Schadenersatz verurteilte, wobei von der IG Metall 38 Millionen DM gefordert werden.

In der Aussprache über das Grundsatzreferat von Willi Richter betonte der 1. Vorsitzende der IG Metall, Otto Brenner, daß die Gewerkschaften nur durch ihre eigene Kraft die bisherigen Erfolge erreicht hätten. Er vertrat im Gegensatz zum Bundeswirtschaftsminister die Meinung, daß gerade die Zeit der Hochkonjunktur besonders günstig sei, um mit gesteigerter Aktivität die wichtigsten Forderungen des Aktionsprogramms durchzusetzen.

Beachtung fand auf dem Kongreß und in der Öffentlichkeit der Verhandlungsbeitrag von Georg Leber, des ersten Vorsitzenden der IG Bau, Steine, Erden. Der Einfluß des Gewerkschaftsbundes und seines Vorstandes sei seit zehn Jahren von Jahr zu Jahr und von Kongreß zu Kongreß immer mehr abgewertet worden. Das liege, so meinte Leber, an der Satzung, die den sechzehn Industriegewerkschaften zuviel

Unabhängigkeit gebe. Die Industriegewerkschaften müßten in ihrer Arbeit daher besser koordiniert und die Autorität des DGB gestärkt werden.

### Wirtschaftspolitik als Aufgabe

Einen umfassenden Vortrag über „Wirtschaftspolitik als Aufgabe“ hielt Ludwig Rosenberg, der neugewählte stellvertretende Vorsitzende des DGB. Die Erfahrungen der Vergangenheit, so stellte Rosenberg zunächst fest, hätten bewiesen, daß es keine allein seligmachenden Dogmen zur Gestaltung von Wirtschaft und Gesellschaft gebe. Unsere komplizierte Wirtschaft erfordere vielmehr eine Politik vielfältiger und verschiedenartiger Maßnahmen.

„Die Bejahung des Privateigentums schließt nicht die Verhinderung seines Mißbrauches aus. Die Förderung des Wettbewerbs und der Initiative des einzelnen macht sinnvolle Planung nicht überflüssig. Und die Möglichkeit, Eigentum zu erwerben, schafft noch keine gerechte Verteilung von Eigentum. – Freiheit ist gewiß die Voraussetzung menschenwürdigen Lebens, aber man kann auch verhungern, ohne verfolgt zu werden.“

Die Konzentration der Wirtschaft, die wesentlich durch wirtschaftliche und technische Gründe bedingt sei, habe heute ein großes Ausmaß erreicht. So entfielen in der Bundesrepublik im Jahre 1957 82 v.H. des westdeutschen Aktienkapitals auf nur 345 Aktiengesellschaften mit etwa 240 Milliarden Grundkapital. Die Automation werde dieses Streben zur Konzentration noch verstärken. Die gewerbliche Wirtschaft habe, unterstützt durch steuerliche Begünstigungen, in den vergangenen Jahren in großem Umfang Selbstfinanzierung getrieben. Kein Zweifel könne darüber bestehen, daß der gegenwärtige Anteil der Arbeitnehmer am Sozialprodukt den Vorstellungen von einer gerechten Verteilung widerspreche.

▼ Unter den Gästen und Delegierten aus dem Hoesch-Bereich sehen wir (v. l. n. r.): August Monin, früherer Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG; Hermann Krieteimer, Betriebsratsvorsitzender von Kaiserstuhl Ostfeld; Helmut Latta, stellvertr. Betriebsratsvorsitzender, und Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalahütte; Hans Rehahn, Bezirkssekretär der IG Metall in Hagen, und Hans Hoischen von der Westfalahütte





### Gegen Mißbrauch wirtschaftlicher Macht

Ludwig Rosenberg verurteilte den rücksichtslosen Gebrauch wirtschaftlicher Macht, der den freien Wettbewerb ausschalte. „Das Ziel der Gewerkschaften ist weder eine Welt von Kapitalisten noch eine Welt von Kolchosen, sondern eine Welt, in der Eigentum Sicherheit für jeden und nicht Herrschaft über alle bedeutet. Diejenigen, die sich ernsthaft bemühen, die Eigentumsfrage gerecht zu lösen, erkennen sehr bald, daß es Patentlösungen, wie sie die Dogmatiker vorschlagen, leider nicht gibt.“

„Überall dort, wo die Gefahr besteht, daß durch wirtschaftliche Machtkonzentration in privater Hand die Möglichkeit besteht, das Allgemeinwohl zu gefährden, muß solche Konzentration durch öffentliches Eingreifen verhindert werden. Wenn dies aus wirtschaftlichen oder technischen Entwicklungen nicht vertretbar erscheint, muß durch geeignete öffentliche Kontrolle der Mißbrauch dieser Macht ausgeschlossen werden.“

Diese öffentliche Kontrolle könne dabei sehr verschiedene Formen annehmen, von der einfachen Aufsicht bis zur völligen Überführung in Gemeineigentum. Sie solle aber stets ein und demselben Ziele dienen, den Mißbrauch wirtschaftlicher Macht zu verhindern.

Wolle man das Eigentum wirklich fördern und jedem ermöglichen, privates Eigentum zu schaffen, so müßten vor allem die Arbeitseinkommen erhöht werden.

In der Diskussion über das Referat von Ludwig Rosenberg erinnerte Heinrich Gutermuth an die soziale Unsicherheit der Bergarbeiter. Im Bergbau liege ein echter Notstand vor. Es sei zu befürchten, daß das Heizöl einen immer größeren Anteil am Energieverbrauch einnehmen werde. Gutermuth forderte eine Koordinierung der Energiepolitik im nationalen und übernationalen Raum.

### Franz Lepinski, neues DGB-Vorstandsmitglied

Bei der Neuwahl des Bundesvorstandes kandidierte an Stelle von Waldemar Reuter, der aus gesundheitlichen Gründen zurücktrat, Franz Lepinski. Der neue Vorstand besteht aus Willi Richter als erstem Vorsitzenden, den stellvertretenden Vorsitzenden Ludwig Rosenberg und Bernhard Tacke und den geschäftsführenden Vorstandsmitgliedern Kurt Stühler, Werner Hansen, Waldemar Reuter, Hermann Beermann, Maria Weber und Franz Lepinski.





# Die große Parade

„Die hohen Tage des Automobils“ waren eine „Gala-Schau in vornehmer Fassade“, die „positiv auf der ganzen Linie“ verlief und zeigte, daß die „Motorisierung auf hohen Touren“ läuft – dieser Satz entstand durch schlichtes Aneinanderfügen von Schlagzeilen, mit denen die Tagespresse über die große Frankfurter Automobil-Ausstellung berichtete.

Auf der gegenüber dem Jahre 1957 um 13 v. H. vergrößerten Ausstellungsfläche von mehr als 100 000 Quadratmeter zeigten 701 Aussteller – unter ihnen 86 ausländische Firmen oder Erzeugergruppen – Kraftfahrzeuge aller Arten, aller Größen, aller Zwecke – aller Preise. Und natürlich das dazugehörige „Drum und Dran“. Unter den 12 ausländischen Staaten befand sich auch die Sowjetunion. Die Ostzone präsentierte neben Zubehör und Teilen Personenkraftwagen aus dem Eisenacher VEB-Automobilwerk. Daß bereits 24 Stunden nach der Eröffnung 65 000 Besucher die Drehkreuze passiert hatten, bewies die Ungeduld, mit der man 2 Jahre lang auf „Neues“ gewartet hatte. Die Besucher wurden reichlich belohnt, auch wenn dieses Neue im großen und ganzen verbessertes Bewährtes ist.

## Hoesch war dabei

Auf zwei Hoesch-Ständen vermittelten die Hoesch Walzwerke und die Schmiedag einen Querschnitt ihres breiten, dem Kraftfahrzeugbau dienenden Programms.

Dieses Programm ist der Entwicklung, die die Motorisierung in den vergangenen Jahren genommen hat, mit jener Sorgfalt angepaßt, die Hoesch seit Jahrzehnten zu einem der bedeutendsten Zulieferer auch für den Kraftfahrzeugbau gemacht hat. Wir ertappten uns angesichts der Vielzahl von Einbau- und Zubehörteilen – von Kurbel- und Nockenwellen, von Achsrohren und Stoßfängern, von Vorder- und Hinterachsen, von Gelenkwellentteilen und Getrieberädern, von Lenkungen und Zwischenwellen, von Federn aller Art und Dutzenden von Aggregaten – bei der Vorstellung, daß sich von den beiden Hoesch-Ständen aus Fäden zu allen Fahrzeugen zögen, in denen Hoesch-Erzeugnisse eingebaut sind. Diese Fäden hätten sich wie ein

dichtes Netz über das Ausstellungsgelände gezogen . . .

## Vom Nutzfahrzeug zum Traumwagen

Es war sicherlich die glanzvollste Ausstellung, die Frankfurt je sah. Sie brachte jedem, was er suchte – mochte er nun nach einem Gefährt für seinen Alltag oder einem Wagen für seine Träume Ausschau halten. Ein paar Zahlen mögen die gewaltige Breite dieser Skala umreißen. Gegensätze sind zuweilen recht aufschlußreich.

Da stand ein Kabinenroller – beileibe noch kein Kleinauto, lediglich eine Fahrmaschine. Immerhin bemerkenswert technisch ausgereift. Ein Roller auf drei Rädern, wenn man so will. Sein Herz: ein Einzylinder-Zweitakter mit 9,7 PS. Sein Preis: 2595 DM.

Und hier sein Gegenstück – eines der schnellsten Automobile der Welt, ein Italiener. Zwölfzylinder mit 400 PS. Spitze über 250 Stundenkilometer. Preis: rund 80 000 DM.

Daß zwischen diesen Werten alles Platz hat, was an Wünschen geäußert, an Forderungen gestellt, an Preisen bezahlt, an Zwecken erfüllt werden kann, leuchtet ein.

## Die Kleinwagen werden mündig

Die „Kleinen“ haben sich gemauert, wenn dieser Ausdruck gestattet ist. Das Scherwergewicht der Betonung wurde von „klein“ auf „Wagen“ verlagert. Und von einem „Wagen“ verlangt man Platz, Komfort und so viel PS, wie wirtschaftlich und technisch verantwortbar sind. Fahrzeuge mit weniger als 500 Kubikzentimeter Hubraum machen nur einen geringen Teil der Gesamtproduktion aus. Und zwischen die 600er Klasse und jene des Volkswagens schob sich eine neue Größenordnung zwischen 700 und 900 Kubikzentimeter.

Beginnen wir mit den Kleinwagen bis 700 Kubikzentimeter.

BMW stellte neben seiner schon lange zum Straßenbild gehörenden Isetta und ihrem vier-sitzigen Abkömmling, dem „200“, jenen kleinen Wagen sportlichen Charakters vor, auf den viele seit langem warteten – nicht zuletzt durch geheimnisvolles Munkeln neugierig gemacht: den BMW 700. Seine schlicht-elegante Linienführung befriedigt auch das anspruchsvolle Auge. Alles deutet darauf hin, daß sich hier ein neuer Kurs der angesehenen Münchner Marke abzeichnet.

Goggomobil zeigte sich einer breiten Interessentenschicht mit nicht weniger als elf Modellen

– angefangen beim T 250 mit 13,6 PS, endend beim Isar S Sportcoupé, aus dessen 688 Kubikzentimeter 34 PS herausgezaubert wurden, die eine Spitze von 135 km/h ermöglichen. Dazwischen liegen neben drei verschiedenen starken Coupés auch zwei Kombitypen.

Lloyd, der kleinste aus dem Hause Borgward, hält sechs verschiedene Ausführungen seines 600ers bereit, unter denen sich ebenfalls Standard und Alexander – Zweckmäßiges – drei Kombitypen – und Sportliches – das Alexander Fräa-Coupé – befinden.

NSU wartet mit seiner „Prinzen-Serie“ auf, der man den „Sport-Prinz“ mit 30 PS und 130 km/h Spitze eingefügt hat. Freilich muß man die mit ihm verbundenen fahrerischen Freuden mit 6600 DM bezahlen.

NSU-Fiat – die in Heilbronn zu Hause sind und mit den NSU-Werken in Neckarsulm nicht das geringste zu tun haben – haben den gleichen Wagen, der als Fiat 600 importiert wird, auch als vorwiegend mit deutschem Zubehör ausgestattetes und in Deutschland zusammengebautes Erzeugnis bereit: es heißt dann NSU-Fiat „Jagst“, und ist vom südlichen Original nur an Kleinigkeiten zu unterscheiden. Zu ihnen gehört unter anderem ein Schiebedach. Vom Fiat 500 übernommen wurden Motor und Getriebe, Radaufhängungen und Bodengruppe eines neuen NSU-Fiat-Zwillingspärchens namens „Weinsberg 500“, bestehend aus einer Limousette und einem Coupé, die beide gleich billig sind: 3390 DM.

## Enthüllungen reizten die Neugier

Bei den „Mittleren“ und „Großen“ waren schon vor dem Ausstellungsbeginn Enthüllungen erfolgt, die jedoch der Neugier keinen Abbruch taten.

Kleinsten Mittelklassewagen ist der DKW Junior aus dem Hause Auto Union. Dabei muß betont werden, daß sich „kleinsten“ ausschließlich auf den Hubraum von 741 Kubikzentimeter bezieht. Seine interessanten Werte: Dreizylinder-Zweitakter, 34 PS, 115 km/h Spitze, die zugleich Dauergeschwindigkeit ist. Dazu: viel Platz für vier Personen, beachtlicher Kofferraum, vollsynchronisiertes Vierganggetriebe, tadellose Rundumsicht. Das alles bei einem sonntäglich-elegantem Äußeren und einem Preis, der knapp über dem des VW Export liegt. Die 900er-Typen der Auto Union gibt es nicht mehr. Statt ihrer wird nur noch der Auto Union 1000 gebaut, dessen verschieden karossierte und verschieden starke Ausführungen unterschied-

◀ Während der Internationalen Automobil-Ausstellung in Frankfurt vermittelten auf zwei Hoesch-Ständen die Hohenlimburger Walzwerke und die Schmiedag einen Querschnitt ihres breiten, dem Kraftfahrzeugbau dienenden Erzeugungsprogramms



lichen Fahrerwünschen gerecht werden – einschließlich jener der Liebhaber eines eleganten rassigen Sportcoupés.

Das Haus BMW baut künftig – außer dem bereits erwähnten neuen Kleinwagen – nur noch Achtzylinder-Wagen und nimmt damit eine Sonderstellung im deutschen Automobilbau ein. Ihre vergleichsweise großen Hubräume – 2,6 bzw. 3,2 Liter – ebenso wie ihre Preise – zwischen 13 500 und 32 000 DM – begrenzen zwangsläufig den Interessentenkreis, was nicht daran hindern muß, die Sicherheit und den Komfort, die Straßenlage und das Temperament zu bewundern, das sie ausnahmslos auszeichnet.

Daß Borgward an der „Isabella“ unablässig weitergearbeitet und auch die kleinsten Beanstandungen berücksichtigt hat, führte zu jener Reife, deren sich dieses beliebte Mittelklassefahrzeug heute rühmen darf. Leute, die es eilig haben und gut fahren können, steigen mit Vergnügen in die leistungsfähigere, schnelle TS-Ausgabe. Und wer mehr als zehn Tausendmark Scheine erübrigen kann, darf sich in eines der beiden bildschönen Coupés verlieben. Übrigens gibt es jetzt auch einen „großen Borgward“, der – mit einer Sechszylinderabgabe des Isabella-Motors als Kraftquelle – neben die neuen 220er von Mercedes und den ebenfalls neuen Opel Kapitän tritt.

Der Hansa 1100 – ein schon bekanntes Borgward-Kind – hat in seinen neuen Ausführungen allenthalben Verbesserungen erfahren. Front- und Heckscheiben sind größer geworden, das Armaturenbrett erhielt gepolsterte Kanten, und die seitliche Zierlinie hat in Verbindung mit einem moderneren Grill die Gesamtlinie eleganter gemacht.

Arabella heißt die Überraschung aus Bremen. Mit ihr hat Lloyd einen durch und durch neuen Wagen auf den Markt gebracht, der fraglos seine Käufer finden wird. Einige seiner Merkmale: Frontantrieb, wassergekühlter Vierzylinder-Viertakt-Boxermotor mit 38 PS Leistung, 120 km/h Spitze, bemerkenswert großer Kofferraum und eine mit Sorgfalt und Überlegung

zusammengestellte Innenausstattung, die weit über dem Rahmen des Üblichen liegt. Preis: 5250 DM.

Ford hat seinem vorübergehend – völlig zu unrecht übrigens! – ein wenig in den Hintergrund gerückten 12 M viel Aufmerksamkeit gewidmet und führt ihn in zwei Ausgaben vor: einmal mit einem 38 PS starken 1,2 Liter-Motor, zum anderen für jene, die den 15 M nur ungern scheiden sehen, mit 55 PS. Daneben wartet der verfeinerte 17 M auf seine Freunde.

### Länger, breiter, niedriger ...

Während bei den 180er und 190er Benzin- und Dieseltypen des Hauses Daimler-Benz nichts umwerfend Neues zu melden war, überraschte man bei den 220ern mit einer neuen Linie: länger, breiter, niedriger. Die PS-Leistung aller drei Ausführungen wurde erhöht. Der 220 erzielt 95 PS, der 220 S 110 PS, der mit intermittierender Saugrohrspritzen versehene 220 SE schließlich entwickelt 120 PS, die ihm eine Spitze von 170 km/h verleihen. Der 300er sowie die beliebten Sportwagen 190 SL und 300 SL runden das anspruchsvolle Programm.

Der NSU-Fiat „Neckar“ stellt die deutsche Version des bekannten Fiat 1100 dar, der als „Millicento“ zu den meistgefahrenen Wagen Italiens gehört.

Zweimal Neues läßt sich aus dem Hause Opel berichten. Da ist zunächst der „kleine“ Opel, der nun allerdings nichts mit jenen „Kleinen“ zu tun hat, die Opel vor Jahrzehnten baute. Vielmehr ist der neue Opel 1200 eine Abwandlung des Olympia Rekord, von dem er Karosserie, Lenkung, Federung, Fahrwerk und Bremsen übernommen hat. Und dann erschien der neue „Kapitän“ – straff in der Linienführung, die genau den gegenwärtigen Karosseriestil trifft. Sein Hubraum wurde auf 2,6 Liter erhöht. 90 PS und 150 km/h Spitze ermöglichen Fahrleistungen, die den meisten Wünschen genügen dürften. Daß sein Preis in der normalen Ausführung unter der 10 000-Mark-Grenze bleibt, wird ihm zusätzliche Kunden verschaffen.

Porsche hat seine Typen abermals verfeinert, und zwar in höherem Maße, als es etwa die elegantere Linienführung vermuten läßt. Einige Stichworte: Verbesserte Bremskühlung, vertiefte Lenkernabe, blendfreie Armaturen, Kombischalter für Blinker, Abblendung und Lichthupe, zweischalige Rücksitze, die eine um 60 mm verbesserte Sitzhöhe mit sich brachten, und Sperrsynchonisierung, die schnellste Schaltung der Welt. Für jene Sportfahrer, die „Carrera-Leistungen“ genießen, aber nicht so viel Geld ausgeben möchten, wurde der 1600 Super 90 geschaffen.

Aus Wolfsburg kein neuer Volkswagen, vielmehr ein abermals mit kleinen Änderungen versehener: Drehstab-Stabilisator an der Vorderachse von Export-Modell und Cabriolet, weicher gemachte hintere Federung, tiefer gelegter Pendelachsen-Drehpunkt, Zweispeichen-Lenkrad mit versenkter Nabe, gepolsterte Sonnenblende, weitere Geräuschkämpfung durch Herabsetzung der Gebläsedrehzahl und, äußeres Kennzeichen der jetzigen Modelle, feststehende Türgriffe mit Drucktasten.

### Größere Leistung zum gleichen Preis

Ja, das wär's in großen Zügen. Die große Parade war machtvoller und eindringlicher als je zuvor. Als Barometer gestattete sie ein Ablesen der wirtschaftlichen Hochkonjunktur und des gehobenen Wohlstandes. Mit den höheren Anforderungen wuchsen die Bemühungen der Hersteller, für gleiches Geld größeren Gegenwert zu bieten – ein Bemühen, das ausnahmslos erfolgreich war. Bleibt nur noch dankbar zu vermerken, daß Hoesch unverändert dabei sein konnte – was immer man baute, und weiter dabei sein wird – was immer man fährt.

▼ Die Vielzahl von Einbau- und Zubehörteilen, die Hoesch für das Automobil liefert, reichen von Achsen und Kurbelwellen über Federn und Getrieberäder bis zu Karosserieteilen aller Art





# Die 10. Jahres- tagung des Bundes- verbandes der Deutschen Industrie



Am 20. Oktober feierte der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI), die Spitzenorganisation von achtunddreißig großen Industrieverbänden und damit die größte Wirtschaftsorganisation der Bundesrepublik, in Köln sein zehnjähriges Bestehen. Über 2500 Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens und der Wirtschaft, darunter mehrere Bundesminister, der Präsident der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, Professor Hallstein, zahlreiche Staatssekretäre, viele Bundestagsabgeordnete sowie die Präsidenten aller Wirtschaftsverbände trafen sich aus diesem Anlaß in der festlich geschmückten Kongreßhalle Köln. Der Präsident des BDI, Fritz Berg, Bundeskanzler Dr. Adenauer und Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard hielten die Festansprachen

## Bekenntnis zur Marktwirtschaft

Als erster ergriff Präsident Berg das Wort. Er gab zunächst in großen Zügen einen Rückblick auf das wirtschaftliche Geschehen der Bundesrepublik in den vergangenen zehn Jahren und sprach hierbei der Bundesregierung im Namen der gesamten deutschen Industrie den Dank und die Anerkennung aus. Die vom Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard geschaffenen Voraussetzungen zur Entfaltung einer sozialen Marktwirtschaft entsprechen auch dem wirtschaftspolitischen Ordnungsbild der Industrie. Präsident Berg machte freilich auch einige kritische Anmerkungen zu gewissen Meinungsverschiedenheiten, die darauf zurückzuführen sind, „daß man sich in manchen Lägern mehr dogmatisch als wirklichkeitsnah der Marktwirtschaft verschrieben habe und deshalb geneigt war, auch die kleinste Abweichung als Sündenfall zu bewerten.“ Berg dachte hierbei namentlich an das Kartellgesetz. Die gesamte Industrie bedaure, daß das Kartellgesetz in seinen Hauptteilen vom Verbotsprinzip und nicht vom Grundsatz der Mißbrauchverhütung bestimmt wird. „Wenn der Gesetzgeber auf Gebieten wie dem

Verkehr, der Energie, der Landwirtschaft und Versicherung, dem Kreditgewerbe und den Löhnen, also in 75 v. H. der gesamten Wirtschaft, die Berechtigung des Mißbrauchprinzips anerkannt hat, so sehen wir darin eine Bestätigung der Richtigkeit unseres Standpunktes.“ Es wurde sodann gefordert, daß man bei der Anwendung des Kartellgesetzes nach dem alten Grundsatz verfare, in Zweifelsfällen Freiheit walten zu lassen, und zwar auch die Freiheit zum Zusammenschluß und zur gemeinschaftlichen Arbeit. Berg warnte vor einer dogmatisch starren Wettbewerbspolitik. Professor Erhard bemerkte in seinem späteren Vortrag hierzu lediglich, daß das Kartellgesetz nicht der Weisheit letzter Schluß sei.

## Staat und Verbände

Auf die viel besprochene Frage des Verhältnisses der Verbände zum Staat ging Präsident Berg in seinen Ausführungen ebenfalls ein, indem er sagte: „Das Wort Interessenverbände hat, wie Sie wissen, gerade in der letzten Zeit eine bedauerliche Abwertung erfahren. Man wirft uns unzulässige Einflußnahme vor, und zwar, um es groß und deutlich zu sagen: einen Interventionismus nach innen und einen Protektionismus nach außen. Das eine ist so falsch wie das andere. Lassen Sie mich mit allem Nachdruck feststellen: Es gibt ein legitimes Interesse an der Mitwirkung der Wirtschaft im Staat, das nicht beiseite geschoben werden kann, wenn der Staat nicht Schaden leiden soll. Deshalb hat die Industrie als entscheidender Träger der Wirtschaft das Recht und die Pflicht, ihr Interesse zu vertreten.“

## Das Kohle-Öl-Problem

Präsident Berg wandte sich sodann einigen binnenwirtschaftlichen Fragen zu. Mit Genugtuung, so sagte er, habe er und mit ihm die gesamte deutsche Wirtschaft zur Kenntnis ge-

▲ Der diesjährigen Jahrestagung des Bundesverbandes der Deutschen Industrie wohnten auch Bundeskanzler Adenauer und Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard bei; zwischen ihnen Dr. Menne, Vizepräsident des BDI. Fritz Berg (links), der Präsident des Verbandes, eröffnete die Tagung

nommen, daß Bundesfinanzminister Etzel seine Ankündigung, so sparsam wie irgend möglich zu wirtschaften, wahr gemacht habe. Die Regierung darf sicher sein, so betonte Berg, daß die gesamte Industrie ihr Bestreben, eine Finanzpolitik „am Rande des Defizits“ zu betreiben, nach Kräften unterstützen werde. Zur weiteren Normalisierung der Steuerpolitik hält der Bundesverband es allerdings für notwendig, die Besteuerung nach gleichen Grundsätzen durchzuführen, Vergünstigungen einzelner Gruppen zu vermeiden und das Ertragssteuerrecht so zu gestalten, daß nur im wirtschaftlichen Sinne echte Erträge erfaßt werden. Insbesondere aber erwartet die Industrie vom Gesetzgeber noch in dieser Legislaturperiode die geforderte Wettbewerbsneutralität des Umsatzsteuerrechtes. Die Klein- und Mittelbetriebe müßten steuerlich so geschont werden, daß sie sich mit Hilfe nicht entnommener Gewinne dem Tempo der wirtschaftlichen Entwicklung anpassen könnten.

Zum Kohle-Öl-Problem meinte Berg erneut, daß die heimische Kohle die Grundlage der Energieversorgung bleiben müsse. Das heißt aber nicht, daß der Bundesverband einen Naturschutzpark für die Kohle wünscht. Die Versorgung der Wirtschaft aus der einheimischen Energiequelle muß auf längere Sicht unter Bedingungen erfolgen, welche die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie nicht beeinträchtigen. Dazu seien in einer Übergangszeit erst die Voraussetzungen zu schaffen. Berg bezweifelte wiederum die Wirksamkeit einer Heizölsteuer. Es sei besser, „Kohle und Öl in eine Zusammenarbeit zu bringen, die zu einem wirksamen Ausgleich führt.“



**passiert**

**notiert**

**fotografiert**



◀ In der kleinen Westfalenhalle zu Dortmund ehrte die Westfalenhütte 363 Werksjubilare des Geschäftsjahres 1958/59. Arbeitsdirektor Alfred Berndsen (unser Bild) und Betriebsratsvorsitzender Albert Pfeiffer würdigten in ihren Ansprachen die Verdienste der Jubilare und sprachen ihnen die besten Wünsche für den weiteren Lebensweg aus. Ein buntes Programm beschloß das festliche Beieinander, das unsere Jubilare und ihre Frauen noch lange in guter Erinnerung behalten werden.



► Mitglieder des Westdeutschen Kreises des Verbandes der Motorjournalisten e. V. besichtigten kürzlich die Westfalenhütte. Sie zeigten sich von dem neuzeitlichen Siemens-Martin-Stahlwerk auf der Stockheide und der neuen Breitbandstraße besonders beeindruckt. Auf unserem Bild sehen wir v.l.n.r. Redakteur Carlheinz Reese vom „Industriekurier“, die Fachschriftsteller Dipl.-Kfm. Manfred Schöpke (Köln) und Ing. Ernst Hartz (Köln) sowie den Düsseldorfer Wirtschaftsjournalisten Helmuth F. Wüst. An die Betriebsbesichtigung schloß sich ein fachliches Gespräch, durch das die Motorjournalisten einen Einblick in das vielseitige Schaffen der Hoesch-Gesellschaften für die Automobilindustrie erhielten.







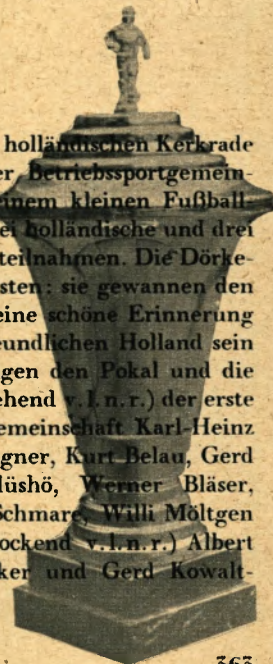
Ein Aufgebot der Polizei und Bahnpolizei, Krankenwagen, vom Bombenräumdienst und vom städtischen Ordnungsamt fand sich am 1. Oktober auf dem Gelände der Westfalente nicht weit von der Rüschebrinkstraße und Unterführung Springorumstraße zusammen, als eine bei Planierarbeiten entdeckte Zentner-Bombe entschärft werden sollte. Die Gefahr einer Detonation war so groß, daß alle Gebäude in der Nähe geräumt und die Straßen der Umgebung abgesperrt werden mußten. Feuerwerker Scheffler (auf dem linken Bild links; links Herr Mietzke, Sachverständiger der Landesregierung) entschärfte die Bombe mit Hilfe eines 200 Meter langen Seils, da ähnliche Bomben vor kurzem detoniert waren. Die Sperre im Langzeitzünder der Bombe sollte das Ausbauen des Zünders verhindern. Durch einen Ruck am Seil wurde eine zuvor an der Bombe angebrachte Vorrichtung betätigt, die den Zünder mit einem Ruck herausraubte.

„Willst du immer weiterschweifen? Sieh, das Gute liegt so nah!“ Weshalb Fritz Faber von der Maschinenfabrik Deutschland dieses Wort über seinen an uns gerichteten Brief gesetzt hat, macht sein Schreiben klar, daß wir nachfolgend mit einem seiner selbst aufgenommenen Bilder veröffentlichen: „Die Sehenswürdigkeiten unserer deutschen Heimat sind so reichhaltig und bezaubernd, daß sie einen Vergleich mit dem Ausland wohl aushalten. Viele von ihnen liegen sogar vor der Tür des Industriegebietes. Viele tausend Menschen aus den Werkstätten und den Büros der Großstädte suchen und finden Erholung in den Tälern und auf den Höhen des Siegerlandes, des Sauerlandes, des Teutoburger Waldes oder am sonnigen Rhein. Westfalens Talsperren und Seen sprechen ganz besonders die Jugend an. Viele geeignete Plätze geben ihr Gelegenheit, hier einen schönen Urlaub zu verbringen. „Die Kreisstadt Meschede an der Ruhr, die in diesem Jahre auf eine tausendjährige Vergangenheit zurückblickt, war in diesem Sommer das Ziel meines Urlaubs, meiner Erholung und Ausspannung. Eine Urkunde vom 12. Januar 959 bestätigt das Alter der Stadt. Die Hünenburg, deren Reste sich im nördlichen Stadtteil erheben, ist nicht nur die Wiege der Stadt, sondern des auch im 11. Jahrhundert mächtigsten Adelsgeschlechtes von Westfalen, der Grafen von Westfalen zu Werl, deren Besitzungen von der Nordsee bis in das heutige Westfalen reichten. Die Hünenburg ist in der Zeit der Sachsenkriege Karls des Großen entstanden. Von der Burg konnte man alle Straßen in der Talau übersehen. Mittelpunkt der Stadt ist heute wie vor 1000 Jahren die Stifts- und Pfarrkirche St. Walburga. Sie wirkt im Verkehrslärm unserer Zeit wie ein Kleinod aus vergangenen Tagen. Die Stadt selbst war durch die Bombenangriffe des letzten Krieges stark zerstört. Heute sind die Straßenzüge wieder aufgebaut. Oberhalb von Haus Laer, das den Grafen von Westfalen gehört und heute ein Kindergenesungsheim beherbergt, erhebt sich der Klausenberg mit seinem Kreuzweggang und seiner achthundertjährigen

Kapelle, wo der letzte ‚Eremit‘ von Nordrhein-Westfalen wohnte. Waldgekrönte Berge umgeben die Stadt, in deren weitem Talkessel die Wasser der Ruhr und der Henne talabwärts fließen. Die kleine Henne hat den Meschedern viele Kopfschmerzen bereitet. Seit 1955 ist die Henne neu gestaut und hilft den Wasserbedarf des Ruhrgebietes decken. An den Ufern des Henne-sees stehen prächtige Neubauten, Gasthöfe und Hotels, eingeschlossen in dem Kranz der Berge und Wälder, bewundert von den Besuchern, zu denen in diesem Jahr auch ich gehörte ...“



◀ Die Monopol-Boys im holländischen Kerkrade luden die Fußballer der Betriebssportgemeinschaft Dörken AG zu einem kleinen Fußball-Turnier ein, an dem zwei holländische und drei deutsche Mannschaften teilnahmen. Die Dörkener waren die glücklichsten: sie gewannen den Pokal, der ihnen stets eine schöne Erinnerung an die Spiele im gastfreundlichen Holland sein wird. Unsere Bilder zeigen den Pokal und die Elf der Dörken AG: (stehend v. l. n. r.) der erste Vorsitzende der Sportgemeinschaft Karl-Heinz Bremer, Friedhelm Wagner, Kurt Belau, Gerd Stiebels, Karl-Ernst Flühö, Werner Bläser, Horst Brauer, Walter Schmare, Willi Möltgen und Fritz Lojewski; (hockend v. l. n. r.) Albert Sölmeke, Wilfried Völker und Gerd Kowalschik.





# Wie arbeitet die öffentliche Arbeitsvermittlung?

Mancher Leser wird sich fragen, warum wir zu einem Zeitpunkt, an dem die Zahl der offenen Arbeitsplätze größer ist als die der Arbeitssuchenden, einen Bericht über das Arbeitsamt und die Arbeitsverwaltung bringen. Bei dieser Meinung wird übersehen, daß auch oder gerade in einer voll beschäftigten Wirtschaft der Arbeitsmarkt in ständiger Bewegung ist. Monatlich wechseln in der Bundesrepublik eine erstaunlich hohe Zahl, nämlich rund eine halbe Million Arbeitnehmer bei rund zwanzig Millionen Beschäftigten, ihren Arbeitsplatz. Im Baugewerbe kehrt jedes Jahr eine saisonbedingte Arbeitslosigkeit mit Ausschlagsspitzen von über einer Million wieder. Konjunkturelle Verschiebungen zeigten sich im letzten Jahr in der Eisen schaffenden Industrie durch Auftragsrückgang. Technische Veränderungen lösen Arbeitsmarktverlagerungen aus. Durch die Strukturveränderungen im Bergbau sind bisher rund 50 000 Bergarbeiter abgekehrt.

Auch WERK UND WIR hat wiederholt, vor allem in den Jahresberichten, über die hohe Fluktuation im Bergbau aber auch in manchen Betrieben der Weiterverarbeitung berichtet. In diese starken Bewegungen am Arbeitsmarkt greifen die Arbeitsämter ordnend als Mittler zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber ein. Die sozialpolitische Bedeutung und die Vielfältigkeit dieser Arbeit der Arbeitsämter wird in weiten Kreisen erkannt und übersehen. Wir baten darum Gerhard Ahl, den Leiter der Arbeitsvermittlung beim Arbeitsamt Dortmund, uns darüber etwas zu sagen.



Von Gerhard Ahl, Leiter der Arbeitsvermittlung im Arbeitsamt Dortmund

## Ord nende Kräfte auf dem Arbeitsmarkt

Mit der Entwicklung vom handwerklichen Kleinbetrieb zum Unternehmen entstand für Arbeitnehmer und Arbeitgeber bald das Bedürfnis, den Arbeitsmarkt zu ordnen. Arbeitsnachweiskbüros der Arbeitgeber, Unterstützungskassen der Gewerkschaften, karitative, vorwiegend konfessionell ausgerichtete Vereine, gewerbsmäßige Arbeitsnachweise konnten als interessegebundene Einrichtungen nur unzulänglich und vorübergehend wirksam sein. Ende des vergangenen Jahrhunderts nahmen sich zunächst Städte und Gemeinden der Arbeitsvermittlung an. Die kommunalen Arbeitsnachweise breiteten sich weiter aus und gaben mit ihrem losen dreistufigen Aufbau (örtlicher Arbeitsnachweis – Landesarbeitsämter – Reichsamt für Arbeitsvermittlung) schließlich das Modell für die 1927 errichtete „Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung“.

## Die Bundesanstalt und ihre Gliederungen

Seit diesem Zeitpunkt sind die Aufgaben der Arbeitsvermittlung, Berufsberatung und Arbeitslosenversicherung in Deutschland einer reichs- und heute bundesmittelbaren Anstalt und Körperschaft des öffentlichen Rechts übertragen. Nach lediglich zeitbedingten organisatorischen Änderungen wurde in der Bundesrepublik durch Gesetz vom 10. März 1952 die „Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung“ neu errichtet. Sie erhielt die Aufgaben der öffentlichen Arbeitsver-

mittlung, Berufsberatung und Arbeitslosenversicherung. Ihre Selbstverwaltungsorgane setzen sich aus Vertretern der Arbeitnehmer, Arbeitgeber und der öffentlichen Körperschaften (Bund, Länder, Gemeindeverbände und Gemeinden) zusammen.

Mit einer dreistufigen Gliederung in eine Hauptstelle, Sitz Nürnberg, dreizehn Landesarbeitsämter

– unter ihnen ist das Landesarbeitsamt Nordrhein-Westfalen, Sitz Düsseldorf, mit 55 Arbeitsämtern das mit Abstand größte Landesarbeitsamt –

etwa 210 Arbeitsämter

mit über 600 Nebenstellen

ist das gesamte Bundesgebiet erfaßt. Die Hauptstelle gewährleistet, daß die fachlichen Aufgaben einheitlich durchgeführt werden.

Nach § 1 des Gesetzes über Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung ist ausschließlich die Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung Träger der Arbeitsvermittlung, der Berufsberatung und der Arbeitslosenversicherung. Sie hat also eine Monopolstellung. Aus ihrer Aufgabenstellung ergibt sich die Organisation der örtlichen Arbeitsämter mit ihren Abteilungen

Arbeitsvermittlung,  
Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung und  
Arbeitslosenversicherung.

## Arbeitsvermittlung ist die wichtigste Aufgabe

Die Arbeitsvermittlung hat die Aufgabe, Arbeitssuchenden geeignete Arbeitsplätze nachzuweisen und der Wirtschaft die nötigen Arbeitskräfte zur Verfügung zu stellen. Dabei hat sie die besonderen Verhältnisse der freien Arbeitsplätze, die Eignung der Arbeitssuchenden und deren soziale Verhältnisse zu berücksichtigen.

◀ Arbeitsvermittler Westecker spricht mit einem arbeitssuchenden Ingenieur, der zur Vermittlungsstelle für technische Angestellte kam, um sich beraten zu lassen. Aus der Kartei, die die Vermittlungsaufträge enthält, weiß der Arbeitsvermittler, wo etwas frei ist



Die Dienststellen der Bundesanstalt haben sich bei ihrer Arbeit von folgenden Grundsätzen\*) leiten lassen: Das Recht auf Arbeit sowie die freie Wahl des Arbeitsplatzes sind als Grundrechte von der Verfassung geboten und demgemäß zu beachten.

Es ist grundsätzlich verboten, bei der Arbeitsvermittlung staatlichen Zwang anzuwenden; Arbeit kann also nur auf der Grundlage der Freiwilligkeit vermittelt werden. Auch Empfänger von Arbeitslosengeld oder Arbeitslosenhilfe können nicht zwangsweise zur Arbeit angehalten werden, doch kann ihnen die Leistung befristet gesperrt und notfalls ganz verweigert werden, wenn sie zumutbare Arbeit ohne berechtigten Grund ablehnen.

Die Arbeitsvermittlung wird unentgeltlich ausgeübt. Die Arbeitsvermittlung muß unparteiisch erfolgen. Arbeitsuchende dürfen nicht nach der Zugehörigkeit zu einer politischen, gewerkschaftlichen oder ähnlichen Organisation oder nach der Konfession befragt werden.

Die Vermittlung in Arbeit oder Berufsausbildung geht jeder anderen Leistung der Bundesanstalt vor (Auszahlung von Arbeitslosengeld oder Arbeitslosenhilfe ist also nur Ersatz für vorübergehende fehlende Arbeitsmöglichkeiten). Die öffentliche Arbeitsvermittlung stellt in ihrer Mittlertätigkeit auf dem Arbeitsmarkt das Eignungsprinzip heraus. Bei gleicher Eignung sind die sozialen Verhältnisse der Arbeitsuchenden ausschlaggebend.

Bestimmte Personengruppen, die in besonderem Maße einer Hilfe bedürfen, haben ein Anrecht auf bevorzugte Behandlung.

Dabei ist zu unterscheiden zwischen

- Schwerbeschädigten und ihnen Gleichgestellten, die ein Anrecht auf die durch das Schwerbeschädigtengesetz bereitgestellten Pflichten haben, und
- Vertriebenen, Flüchtlingen, Evakuierten, Heimkehrern, politisch Verfolgten usw., die nach verschiedenen gesetzlichen Bestimmungen bei der Arbeitsvermittlung bevorzugt zu berücksichtigen sind.

#### Einzelne Vermittlungsstellen für verschiedene Berufe

Die Vermittlungsabteilungen der Arbeitsämter bestehen aus einer nach der Größe und den wirtschaftlichen Verhältnissen des Arbeitsamtsbezirks verschieden großen Zahl von Vermittlungsstellen, die jeweils für bestimmte Berufe zuständig sind (z.B. in großen Ämtern: Vermittlungsstelle für technische Angestelltenberufe, für spanabhebende Berufe, für landwirtschaftliche Berufe, und in kleinen Ämtern oder Nebenstellen: Vermittlungsstelle für Metallberufe, für Angestelltenberufe). Für die Vermittlung weiblicher Arbeitsuchender sind jeweils besondere Vermittlungsstellen gebildet, die mit weiblichen Fachkräften besetzt sind. Die einzelnen

\*) Für die Grundsätze der öffentlichen Arbeitsvermittlung und deren Organisation hat die Internationale Arbeitsorganisation (IAO), Sitz in Genf, mit dem Internationalen Arbeitsamt, Empfehlungen herausgegeben, die in der Bundesrepublik von der Gesetzgebung und Verwaltung bereits beachtet wurden oder künftig werden (siehe WERK UND WIR, Heft 1/59).



▲ Blick vom Dortmunder Arbeitsamt über den Rheinlanddamm zur Westfalenhalle

Vermittlungsstellen sind je nach der Größe des Amtes organisatorisch in verschiedenen Gruppen und bei großen Arbeitsämtern außerdem in verschiedenen Abschnitten zusammengefaßt. Für einzelne Personengruppen, deren Vermittlung schwieriger ist, vor allem für Schwerbeschädigte, sind besondere Vermittlungsstellen gebildet, denen neben der Arbeitsberatung auch die Zusammenarbeit z.B. mit den Hauptfürsorgestellen und den Betrieben auf dem Gebiet der Berufsfürsorge obliegt.

An technischen Hilfsmitteln stehen den Arbeitsämtern Vermittlungskarten zur Verfügung, in denen die Angaben über die persönlichen und sozialen Verhältnisse der Arbeitsuchenden, über ihren beruflichen Werdegang und ihre bisherige berufliche Tätigkeit festgehalten werden. Sie ergeben sich aus einer eingehenden Arbeitsberatung beim Entgegennehmen des Arbeitsgesuchs.

Derselbe, beruflich zuständige Fachvermittler nimmt schriftlich, fernmündlich oder in persönlichen Besprechungen Vermittlungsaufträge von Arbeitgebern entgegen und hält sie in einer Auftragskartei fest.

#### Lebendige Verbindung mit der Wirtschaft

Unabhängig vom Einzelfall hat der Vermittler mit den Arbeitgebern des Bezirks eine möglichst lebendige Verbindung zu halten, um laufend über den Kräftebedarf der Wirtschaft und über die Vermittlungsmöglichkeiten für die bei seiner Vermittlungsstelle gemeldeten Arbeitsuchenden unterrichtet zu sein.

Mit ihrem das ganze Bundesgebiet erfassenden Netz von Dienststellen kann die Bundesanstalt dem einzelnen Arbeitsuchenden grundsätzlich alle Vermittlungsmöglichkeiten im Bundesgebiet zukommen lassen und andererseits zur Deckung des Kräftebedarfs der Wirtschaft im Ausgleich über den einzelnen Arbeitsamtsbezirk hinaus vermitteln. Die „Ausgleichsvermittlung“ wird daher innerhalb der Bundesanstalt

besonders gepflegt. Darüber hinaus ist die Zentralstelle für Arbeitsvermittlung (ZAV) in Frankfurt das Bindeglied der Bundesanstalt für Vermittlung vom und zum Ausland.

#### Fortbildung oder Umschulung durch das Arbeitsamt

Durch berufliche Bildungsmaßnahmen versuchen die Arbeitsämter, Arbeitsuchende in ihren beruflichen Kenntnissen zu fördern und dadurch die Voraussetzung für eine Vermittlung zu schaffen oder zu verbessern. In Fortbildungslehrgängen werden z.B. durch längere Arbeitslosigkeit oder berufsfremde Tätigkeit verlorengegangene berufliche Fähigkeiten aufgefrischt und neue Kenntnisse vermittelt. Arbeitsuchende, die ihren bisherigen Beruf nicht mehr ausüben können, werden in Umschulungslehrgängen auf einen neuen Beruf vorbereitet. Diese Fortbildungs- und Umschulungslehrgänge werden von den Arbeitsämtern für kaufmännische und Verwaltungsberufe, für technische und für gewerbliche Berufe aller Art als Gruppen- oder Einzelmaßnahmen durchgeführt. So hat das Arbeitsamt Dortmund neben vielfältigen Einzelmaßnahmen u. a. folgende Fortbildungs- oder Umschulungskurse durchgeführt:

| Gewerbliche Berufe      | Angestelltenberufe                      |
|-------------------------|-----------------------------------------|
| Stahlbauschlosser       | Angestellte für allgemeine Büroarbeiten |
| A- u. E-Schweißer       | Buchhalter                              |
| Spanabheber             | Stenotypistinnen                        |
| Kran- und Baggerführer  | techn. Zeichner                         |
| Elektromechanikerhelfer | Teilkonstrukteure                       |
| usw.                    | Hollerith-Locherinnen                   |
|                         | Hollerith-Tabellierer                   |
|                         | Programmierer                           |



## Weitgehende Hilfsmaßnahmen der Bundesanstalt

Die Tätigkeit der örtlichen Arbeitsvermittlung beschränkt sich also keineswegs auf einen technisch-mechanischen Ausgleich zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Arbeitsmarkt. Neben den beruflichen Schulungsmaßnahmen werden auch wirtschaftliche Hemmnisse, die der Arbeitsaufnahme entgegenstehen, beseitigt. So gewähren die Arbeitsämter Darlehen oder Zuschüsse für

1. Anlernen am Arbeitsplatz  
(Lohnausgleich während der Einarbeitungszeit),
2. Überbrückungsgeld bis zur 1. Lohn- oder Gehaltszahlung,

**1** *Arbeitsuchende, die ihren bisherigen Beruf nicht mehr ausüben können, werden in Umschulungslehrgängen auf einen neuen Beruf vorbereitet. Auch Schwerbeschädigte nehmen an diesen Kursen teil. Hier wird ein Arm-amputierter als E-Schweißer in der Maschinenbauschule in Dortmund ausgebildet*

**2** *Das Arbeitsamt Dortmund bildet als erstes im Bundesgebiet Programmierer für elektronische Rechenanlagen aus. Nach diesem Lehrgang arbeitet Horst Winter augenblicklich im Rechenzentrum der Westfalenhütte, um seine Kenntnisse in der Organisation der Datenverarbeitung zu erweitern*

**3** *Das Arbeitsamt Dortmund bildete in den letzten zehn Jahren über 1000 weibliche Arbeitskräfte zu Stenotypistinnen aus. In einem Umschulungslehrgang lernen sie Stenografie und Schreibmaschine*



1



2



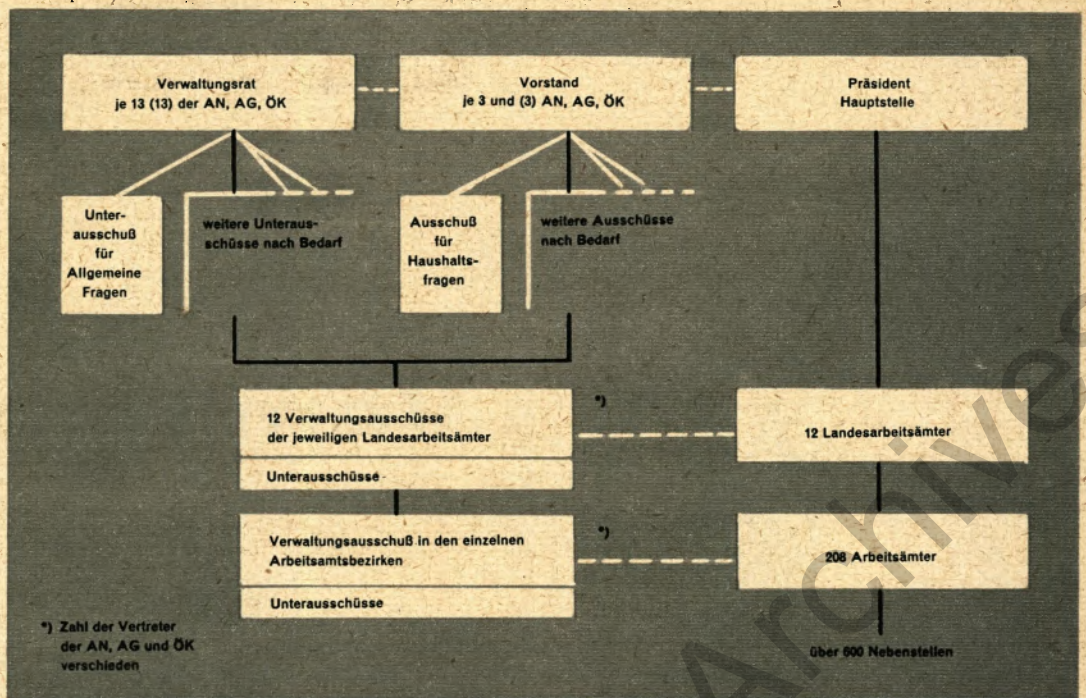


3. Arbeitsausrüstung (z.B. Arbeitskleidung, Arbeitsschuhe, soweit berufssüblich Handwerkszeug usw.),
4. Fahrkosten zur Vorstellung und zur Aufnahme der Arbeit an einem auswärtigen Beschäftigungsort,
5. Trennungsbeihilfe (wenn ein Arbeitsuchender durch Aufnahme einer auswärtigen Arbeit zur Führung eines getrennten Haushalts gezwungen ist),
6. Umzugskosten und andere Leistungen.

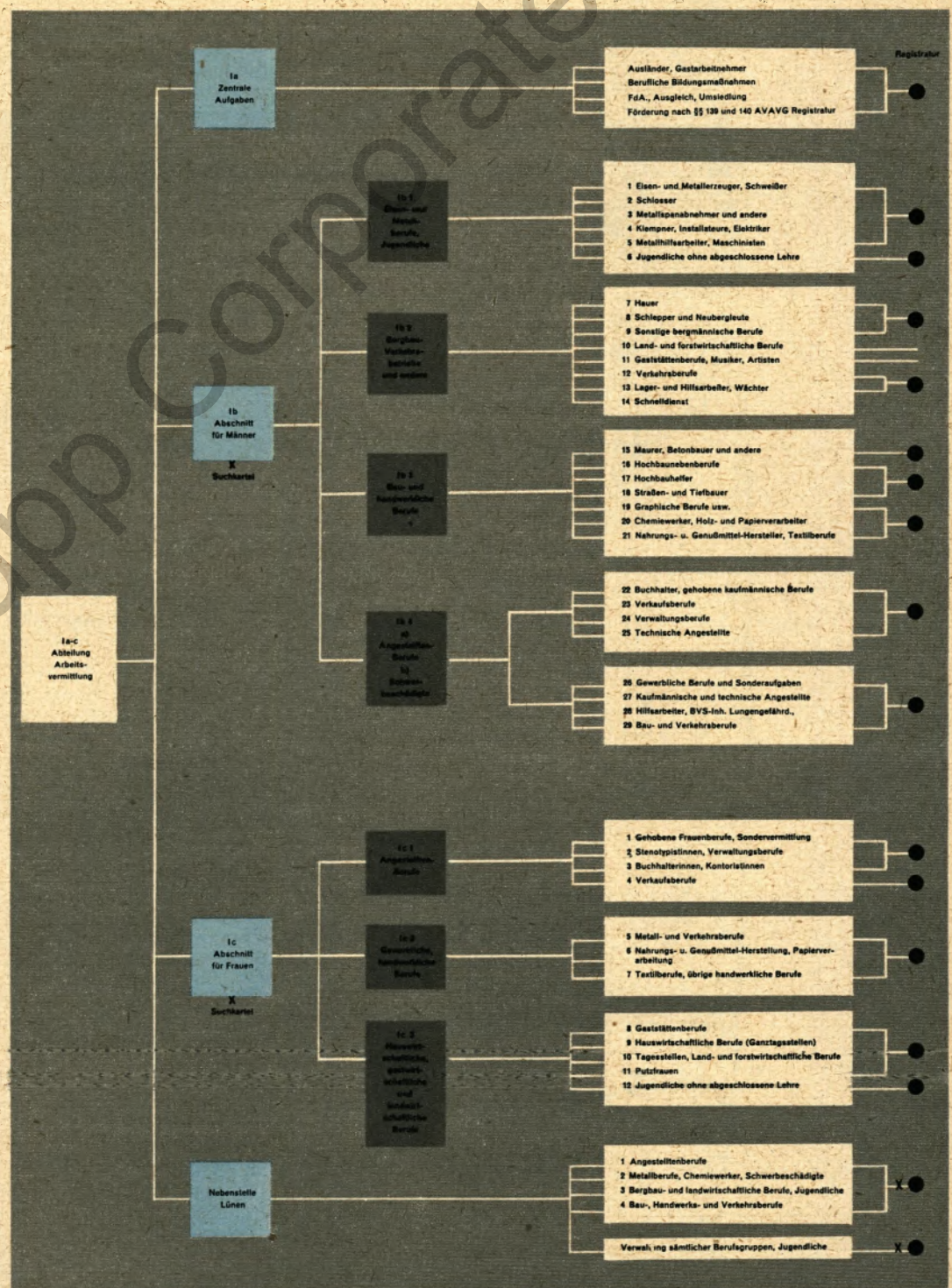
Weitgehend ist im Rahmen der Vermögenslage der Bundesanstalt, auch der soziale Wohnungsbau gefördert worden. Für die Bundesanstalt war dabei vor allem die Überlegung maßgebend, daß für die aus den Flüchtlingslagern in die Industrieräume mit einem großen Bedarf an Arbeitskräften umzusiedelnden Heimatvertriebenen und Evakuierten vordringlich Wohnraum zu beschaffen war. Aus gleichen Erwägungen wurde auch der Bau von Arbeiterwohnheimen und von Jugendwohnheimen an Brennpunkten des Kräftebedarfs finanziell gefördert. Die Hergabe langfristiger, zinsverbilligter Kredite war daher eine nachhaltige, indirekte Maßnahme der Arbeitsmarktpolitik.

Die Arbeitsvermittlung ist allerdings nur eine Aufgabe der Arbeitsämter – wenn auch ihre wesentliche. Hinzu kommen die Berufsberatung und die Lehrstellenvermittlung. Erst wenn Arbeitslosigkeit nicht durch Vermittlung in Arbeit oder Berufsausbildung verhütet werden kann, wird Arbeitslosengeld oder Arbeitslosenhilfe gewährt. Dabei ist das Arbeitslosengeld eine versicherungsrechtliche Leistung der Arbeitslosenversicherung, während Arbeitslosenhilfe aus öffentlichen Mitteln, das heißt aus Mitteln des Bundesetats, gewährt wird.

## Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung



## Arbeitsamt Dortmund Organisation der Abteilung Arbeitsvermittlung





# Vom Himmelsmetall

Von der ältesten Entwicklung des Stahles

## „Metall des Himmels“

Im Jahre 1922 entdeckten englische Forscher in Ägypten das Grab von Tut-anch-Amun, der um 1350 v. Chr. ägyptischer König war. Grab, Sarkophag und Mumie waren mit einer Überfülle von Schmuck aus Gold, Juwelen und anderen edlen Stoffen ausgestattet – aber ein sehr wichtiges Teil, nämlich die Stütze für das Haupt des Königs, bestand aus Eisen. Aus diesem Metall waren ferner einige verkleinerte Nachbildungen von Werkzeugen, wohl Beigaben für das Jenseits. Daß für diese Teile – insbesondere für die Kopfstütze – Eisen verwendet worden war, mutet sehr eigenartig an. Es wird verständlicher durch den Umstand, daß dies Eisen nicht aus Erz gewonnen worden war, sondern daß es sich um Meteor-Eisen handelt – um Eisen also, das aus dem Weltenraum auf die Erde gefallen und dort gefunden worden war. Sein ägyptischer Name war „Metall des Himmels“.

Solches Meteor-Eisen war aber auch schon lange vor der Zeit Tut-anch-Amuns von Menschen verwertet worden. Der älteste derartige Fund sind gehämmerte eiserne Perlen aus einem ägyptischen Grab, das nach den Fundumständen aus der Zeit um 3800 v. Chr. stammen muß. Sein Alter beträgt also fast 5000 Jahre. Bei der Seltenheit des Meteor-Eisens war Eisen aber kein Gebrauchsmetall im heutigen Sinne; es wurde zweifellos nur als Schmuck und für kultische Zwecke verwendet. Dafür spricht auch die Art des Fundes im Grabe von Tut-anch-Amun. Ob ein Fund aus alten Zeiten aus Meteor-Eisen besteht, ist durch eine metallkundliche Untersuchung leicht festzustellen: Meteor-Eisen enthält stets rund 9 v. H. Nickel, daneben etwas Kobalt und hat einen ganz eigenartigen Gefügebau. Seine Härte entspricht der eines weichen Stahles heutiger Erzeugung. Eine aus ihm hergestellte Schneide kann durch Kalthämmern – nach Art des Dengelns von Sensen – die Härte

eines modernen, nicht sehr harten Messers erhalten. Eisen dieser Herkunft konnte man also recht gut für Schneidwerkzeuge verwenden; sicherlich waren diese aber nur Königen und Priestern vorbehalten.

## Eisen aus Erz

Schon lange vor Lebzeiten des Tut-anch-Amun gewann man aber auch schon Eisen aus Erz: zuerst wohl in Kleinasien. Die ältesten derartigen Erzeugnisse dürften aus der Zeit um 2500 v. Chr. stammen. Bereits vor 1000 v. Chr. war das aus Erz gewonnene Eisen in den Mittelmeerländern als Gebrauchsmetall verbreitet. Auf deutschem Boden dürfte das Erschmelzen des Eisens aus Erz um 1000 v. Chr. begonnen haben; spätestens um 400 v. Chr. setzte es im Siegerland in ausgedehntem Maße ein.

Bei der ersten und bis ins 14. Jahrhundert hinein einzigen Art der Eisengewinnung wurden Gemische aus Eisenerzen und Holzkohle unter Zufuhr von viel Luft in Feuerstellen oder in kleinsten Öfen durch Verbrennen der Holzkohle so hoch erhitzt, daß die Holzkohle metallisches Eisen aus dem Erz absonderte. Metall entstand dabei nicht in flüssiger, sondern in teigiger Form als kleine Klumpen, sogenannte Luppen. Es war stark mit Schlacke, Resten von Holzkohle und Erz durchsetzt. Die Folge: dies Roherzeugnis war schwammig, brüchig und rissig. An die eigentliche Gewinnung im sogenannten Rennfeuer schloß sich daher die Verarbeitung an, die einen doppelten Zweck hatte: Die nur faustgroßen, oft noch kleineren Luppen wurden bei heller Rotglut zu größeren Stücken miteinander verschweißt; bei dem dabei notwendigen starken Schmieden schied die Schlacke mehr oder weniger aus. Günstig wirkte hierbei, daß die eingeschlossene Schlacke einerseits wie ein Schweißmittel wirkte, andererseits einen niedrigen Schmelzpunkt hatte, der das Herausquetschen erleichterte. Immerhin blieben noch erhebliche Schlackemengen im Metall. Je höher die Güte, die Leistung des aus diesem Eisen hergestellten Gebrauchsgegenstandes sein sollte, desto besser mußte die Schlacke entfernt werden.

Das älteste in der Menschheitsgeschichte verwendete Eisen stammt von Meteoriten, wie dieser eiserne Dolch mit goldenem Griff aus dem Sarg des ägyptischen Königs Tut-anch-Amun (er lebte um 1350 v. Chr.)





# zur Wielandsage

## Drei Forderungen des Vorzeit-Schmiedes

Im Rennfeuer-Verfahren entstand vor allem ein an Kohlenstoff sehr armer, also weicher Werkstoff, etwa von der Art unseres heutigen weichsten Stahles, mit einer Zugfestigkeit von wenig über dreißig Kilogramm pro Quadratmillimeter. Er war daher für Werkzeuge und Waffen – nur dafür wurde er zunächst verwendet – nicht sehr geeignet. Es ist überliefert, daß sich Schwerter aus diesem Werkstoff so stark verbogen, daß der Besitzer den Kampf unterbrechen mußte, um seine Waffe erst wieder zu „richten“, was unter Umständen seine Niederlage oder sogar seinen Tod bedeuten konnte. Schließlich hatte das alte Erzeugnis noch einen weiteren Nachteil: Die einzelnen kleinen und kleinsten Luppen waren in ihrer chemi-

schen Zusammensetzung oft recht unterschiedlich. Gelegentlich lag ihr Kohlenstoffgehalt höher, und auch der Phosphorgehalt schwankte stark: er erreichte nicht selten die Höhe von 0,5 v. H. und mehr (moderne Stähle enthalten bekanntlich im Höchstfall rund 0,1, meist weniger als 0,05 v. H. Phosphor). Diese Ungleichmäßigkeit lag an den verschiedenartigen Erzen sowie an den Umständen des Erschmelzungsvorganges.

So stand der Eisenhüttenmann der ältesten Zeit hinsichtlich der Güte seines Erzeugnisses vor drei Problemen. Es ging darum:

- das Eisen gleichmäßiger von Schlacken zu reinigen,
- das Eisen in gleichmäßiger Qualität herzustellen und
- die Härte des Eisens zu erhöhen.



▲ Im Rennfeuer-Verfahren entstand ein sehr weicher Werkstoff, der noch mancherlei Nachteile aufwies. Agricola – er lebte in Sachsen von 1494 bis 1555 – zeigt uns auf diesem Schnitt das Verfahren: Auf dem Herd (A) wird das Eisen im Holzkohlenfeuer (B) erschmolzen. Ein Teil der Schlacke fließt ab (C). Aus der Luppe (D) wird die restliche Schlacke mit Holzhammern (E) herausgeklopft. Unter dem Wasserhammer (G) wird das Eisen weiterbearbeitet.

## Die Gürtelschließe und der Brückennagel

Alte Funde lassen erkennen, daß man den ersten beiden Zielen verschieden nahekam. So war das Feingefüge des einige Gramm schweren Reststücks einer kleinen, schön geformten germanischen Gürtelschließe aus dem ersten bis zweiten Jahrhundert nach Christi sehr gleichmäßig. Der Gehalt an Schlacke betrug nur 0,37 v. H. Es war gewissermaßen eine „Juwelierarbeit“. Ganz anders beschaffen war ein nur sehr wenig älterer dicker, etwa 350 Millimeter langer Nagel aus einer römischen Holzbrücke. Er hatte einen Schlackengehalt von rund 0,8 v. H., und sein Gefüge war außerordentlich ungleichmäßig. Feine Späne, die an verschiedenen Stellen entnommen wurden, ergaben bei der chemischen Analyse Unterschiede im Gehalt an

|             |                              |
|-------------|------------------------------|
| Kohlenstoff | von rund 0,05 bis 0,75 v. H. |
| Phosphor    | von rund 0,05 bis 0,20 v. H. |
| Kupfer      | von rund 0,06 bis 0,55 v. H. |

Diese Ungleichmäßigkeit im Aufbau war übrigens nicht etwa auf jene älteste Zeit beschränkt. Sie blieb bestehen, solange das Eisen im teigigen Zustand gewonnen wurde. Das Querschnittgefüge eines Eisenstabes, der wahrscheinlich erst vor wenigen hundert Jahren hergestellt wurde, ist beispielsweise keineswegs gleichmäßiger als der des rund 1500 Jahre älteren römischen Brückennagels.

## Stäbe aus mehr als 1000 Lagen

Um die Gleichmäßigkeit des Werkstoffaufbaus – insbesondere für Klingen – weitgehend zu steigern, bildete man schließlich ein besonderes



Ein Schmelzofen der Ägypter, wie er in einer Wandmalerei aus dem 15. Jahrhundert v. Chr. dargestellt ist





Gefüge eines römischen Brückennagels. Geätzter Längs- und Querschliff in natürlicher Größe

Verfahren aus: Ein durch das verschweißende Schmieden von Luppen erhaltener Stab etwa vom Gewicht des herzustellenden Teils wurde quer in der Mitte durchgebrochen, die beiden Hälften legte man der Länge nach zusammen, erhitzte sie und verschmiedete sie miteinander zu einem Stab der ursprünglichen Länge, der aber nun aus zwei Lagen bestand. Dieser Stab wurde erneut in der Mitte gebrochen, und die beiden Hälften wurden wieder miteinander der Länge nach verschweißt: der so entstehende Stab bestand nunmehr aus vier Lagen. Das Verfahren wurde noch mehrfach wiederholt, bis man einen Stab in Händen hielt, der aus vielen Einzellagen des ursprünglichen bestand. Dadurch war er naturgemäß viel gleichmäßiger in seiner Struktur. Eine einfache Rechnung ergibt, daß bei einer zehnmaligen Wiederholung dieses Verfahrens der fertige Stab aus rund 1100 Lagen bestand. Bei einer Stabdicke von beispielsweise zehn Millimeter war also jede Lage nur rund 0,01 Millimeter dick. Dabei verbanden sich wegen der guten Schweißbarkeit die einzelnen Lagen sehr gut miteinander. Es liegt aber andererseits auf der Hand, daß der mit diesem Verfahren verknüpfte hohe Arbeitsaufwand das Erzeugnis stark verteuerte.

Dieses Verfahren wurde vielfach in bemerkenswerter Weise abgewandelt. Wurde ein solcher aus vielen dünnen Lagen bestehender Stab zu einer Klinge verschmiedet und deren gut ge glättete Oberfläche leicht angeätzt, so traten die einzelnen Lagen wegen ihrer mehr oder weniger unterschiedlichen Ausgangsbeschaffenheit als eine Zeichnung von feinen Streifen oder Linien in Erscheinung. Wenn nun die halben Stäbe vor dem verschweißenden Verschmieden jeweils einzeln oder auch miteinander verwunden wurden, so bestand das Ätzbild nicht mehr aus parallelen Linien: es bildete vielmehr wellig geformte Muster.

Eine solche Oberflächenstruktur wurde als Zeichen besonderer Güte gewertet und als „Damast“ bezeichnet. Der Schweißdamast war naturgemäß um so ausgeprägter, je ungleichmäßiger die einzelnen Lagen des Ausgangsstabes zusammengesetzt waren.

#### Abgeschreckt aus heller Rotglut

Gelegentlich anfallende Luppen mit höherem Kohlenstoffgehalt wurden sicherlich vielfach an

► Eine alte germanische Sage erzählt, wie der kunstfertige Schmied Wieland ein Schwert gehärtet hat: Er habe das Schwert zerfeilt, die Späne mit Kleie vermischt und mit den Klößen die Gänse gefüttert (rechts). Danach habe er den Kot der Tiere gesammelt und aus ihm neuen und besseren Stahl erschmolzen. Unsere Reliefschnitzerei aus dem 8. Jahrhundert gibt diese Sage wieder – links schmiedet Wieland das Schwert

ihrer Härte erkannt und eben wegen dieser höheren Härte als wertvoller ausgeschieden und gesondert verarbeitet. Und da die Schmiede der ältesten Zeit immer wieder ihr Erzeugnis versuchend und tastend dem Einfluß des Feuers als dem reinigenden, verbessernden Element aussetzten, ist dann auch entdeckt worden, daß dieser härtere Werkstoff noch viel leistungsfähiger wurde, wenn man ihn aus heller Rotglut abschreckt. Man hatte die Härtung des Stahles „erfunden“! In dem griechischen Gedicht von den Fahrten des Odysseus wird diese Härtung in einem Vergleich beschrieben. Da die „Odyssee“ im achten Jahrhundert vor Christi ihre gültige Fassung erhielt, aber auf viel älteren Überlieferungen beruht, muß das Härten schon vor dem ersten Jahrtausend vor der Zeitwende bekannt gewesen sein. Messer und andere Werkzeuge, die in Ägypten gefunden wurden und der Zeit um 1500 bis 1200 vor Christi angehörten, haben in der Tat einen Kohlenstoffgehalt von etwa 0,6 v. H. und mehr: sie waren also gut härtbar. Auch aus der Zeit um Christi Geburt gibt es viele Funde von gehärtetem Stahl.

Ein hoher Mangengehalt im verwendeten Erz, wie er vor allem in Erzen der Steiermark und des Siegerlandes vorkommt, begünstigt die Gewinnung des Werkstoffes mit höherem Kohlenstoffgehalt. Der aus der Steiermark stammende Stahl, der „norische“ Stahl, hatte daher bereits in der Römerzeit einen ganz besonderen Ruf und Wert.

Man betrachtete den härtbaren Werkstoff, der sich vom gewöhnlichen Erzeugnis des Renn-

feuers nur durch seinen höheren Kohlenstoffgehalt unterschied, als einen ganz besonderen Stoff. So kommt es, daß in allen Sprachen bis in unsere Zeit hinein zwei unterschiedliche Benennungen bestanden und bestehen: Der weiche Werkstoff (mit meist weniger als 0,1 v. H. Kohlenstoff) wurde Eisen, auch Schmiedeeisen genannt (im Englischen „iron“, im Französischen „fer“, im Italienischen „ferro“, im Spanischen „hierro“); der härtbare dagegen hieß „Stahl“ (englisch „steel“, französisch „acier“, italienisch „acciaio“, spanisch „acero“).

#### Wieland schmiedete auf ganz besondere Art

Wir kennen in der modernen Technik das Verfahren der „Einsatzhärtung“: Teile aus weichem, also sehr zähem Stahl werden luftabgeschlossen in Pulver aus Holzkohle oder anderen reinen, noch kohlenstoffhaltigen Stoffen geglüht. Der Kohlenstoff aus diesen Stoffen wandert dann langsam in den Stahl ein und bildet eine in ihrer Dicke von der Glüh Temperatur und Glühdauer abhängige hochgeköhlte, also harte Außenzone in dem Stahlteil. Durch sehr langes Glühen bei hoher Temperatur läßt sich ein Stahlstab auch bis in sein Inneres aufkohlen. Diese als „Zementation“ bezeichnete Behandlung hat 1722 der große französische Gelehrte R. A. Réaumur studiert und beschrieben – bekannt und ausgeübt wurde sie aber schon viele Jahrhunderte vorher.

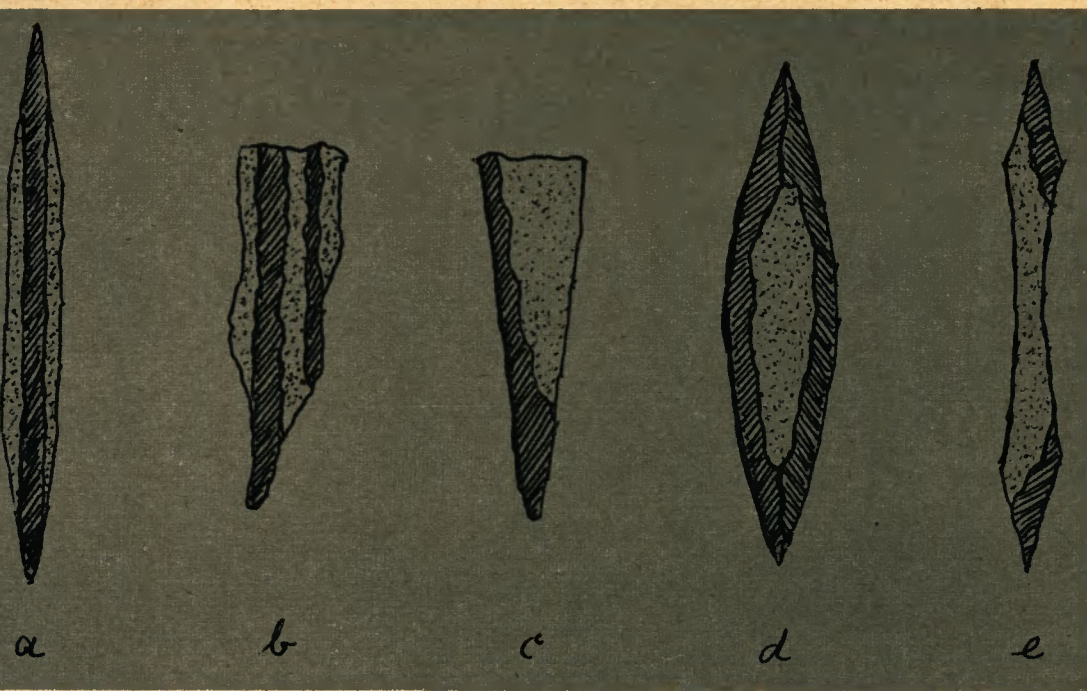
Dafür gibt es einen in seiner Art recht eigenartigen Hinweis. Eine der alten germanischen Sagen spricht von Wieland, einem überaus kunstfertigen Schmied. Es wird berichtet, daß er mit einem von ihm geschmiedeten Schwert nicht zufrieden war. Darauf habe er es zerfeilt, die Feilspäne mit Kleie zu kleinen Klößen verarbeitet und damit Gänse und Hühner gefüttert. Danach soll er den Kot der Tiere gesammelt und aus ihm neuen Stahl erschmolzen haben, der ein gutes Schwert ergab.

Unser Bild gibt eine aus dem achten Jahrhundert stammende Relief-Schnitzerei wieder, in der diese Sage dargestellt ist: Rechts füttert Wieland die Vögel mit den Klößen – links schmiedet er das Schwert.

Schon der Altmeister der Geschichtsforschung über das Eisen, L. Beck (geb. 1841, gest. 1918) hat die Sage so gedeutet, daß Wieland sein Schwert aus weichem Eisen in verkohlten tierischen Exkrementen geglüht und dadurch ze







◀ Einige Beispiele für die im Text erklärte Verbundkonstruktion. Den Zeichnungen liegen die Ergebnisse von Gefüge-, Härte- und chemischen Untersuchungen an entsprechenden Stücken zugrunde. Der harte Stahl hohen Kohlenstoffgehaltes ist jeweils durch stark schraffierte Flächen, der weiche kohlenstoffarme durch fein punktierte Flächen gekennzeichnet. Dargestellt sind: a) Querschnitt durch eine Schwertklinge aus dem Mittelalter, b) Längsschnitt durch einen von afrikanischen Negern hergestellten Meißel, c) Querschnitt durch ein germanisches messerartiges Werkzeug, wahrscheinlich aus einem der ersten Jahrhunderte nach der Zeitwende, d) und e) Querschnitte durch Schwertklingen aus der Römerzeit

▼ Ein Schmelzofen im Siegerland, wie er lange vor Christi Geburt benutzt wurde. Aus derselben Zeit stammen die eisernen Schmiedegeräte und Tüllenbeile



mentiert hat; dies in der Tat durchführbare Verfahren wurde dann in der Sage entstellt. So muß also die Aufkohlung von weichem Rennfeuer-Eisen durch Zementation und damit seine Umwandlung in harten und härtbaren Stahl bereits lange vor dem achten Jahrhundert ausgeübt worden sein. Neuerdings konnte sogar nachgewiesen werden, daß das Verfahren sicher bereits um die Zeitwende – vielleicht auch schon früher – bekannt war. Bei der Zementation in verkohlten organischen Stoffen nimmt das Eisen nämlich außer Kohlenstoff auch Stickstoff auf. Während nun das im Rennfeuer erzeugte Metall nur bis zu 0,007 v. H. Stickstoff enthält, wurden vom Verfasser und auch von anderen Forschern in verschiedenen alten Funden aus härterem Stahl viel höhere Stickstoffgehalte – bis zu 0,15 v. H. – ermittelt. Damit wurde sichergestellt, daß jene Deutung der Wieland-Sage richtig ist und – was wichtiger ist –, daß die Aufkohlung von weichem Rennfeuer-Eisen durch Zementation und damit seine „Umwandlung“ in härtbaren Stahl mindestens seit rund 2000 Jahren ausgeübt wird.

### Weiches Eisen und harter Stahl in einer Klinge

Sowohl dieser durch Zementation gewonnene als auch der unmittelbar aus Erz erschmolzene Stahl höheren Kohlenstoffgehalts fiel aber offenbar nicht selten zu hart oder zu spröde aus. Vielleicht war das der Grund, daß – wieder mindestens seit der Römerzeit – ein besonderes Fertigungsverfahren vor allem für Klingen entwickelt wurde.

Es wurde schon dargelegt, daß Stäbe aus Rennfeuer-Eisen wiederholt gebrochen und die Stücke verschweißend miteinander verschmiedet wurden, um das Gefüge gleichmäßiger zu gestalten. Um nun der Sprödigkeit eines zu harten Stahles entgegenzuwirken, wurden in entsprechender Weise Stäbe aus hartem Stahl mit solchen aus weichem Eisen verschweißend verschmiedet. Aus dem Mittelalter sind Klingen mit einer Innenlage harten Stahles und zwei Außenlagen weichen Eisens bekannt. Beim Nachschleifen bildete sich bei derartigen Klingen die Schneide also immer wieder aus hartem Stahl.

Eines unserer Bilder gibt in vereinfachter Zeichnung einige Beispiele von solchen „Ver-

bund-Konstruktionen“ wieder. Den Zeichnungen liegen die Ergebnisse von Gefüge-, Härte- und chemischen Untersuchungen an entsprechenden Stücken zugrunde. Der harte Stahl hohen Kohlenstoffgehaltes ist jeweils durch stark schraffierte Flächen, der weiche kohlenstoffarme durch fein punktierte Flächen gekennzeichnet. Dargestellt sind:

- a) Querschnitt durch eine Schwertklinge aus dem Mittelalter;
- b) Längsschnitt durch einen von afrikanischen Negern hergestellten Meißel, Entstehungszeit unbekannt;
- c) Querschnitt durch ein germanisches messerartiges Werkzeug, wahrscheinlich aus einem der ersten Jahrhunderte nach der Zeitenwende;
- d) und e) Querschnitte durch Schwertklingen aus der Römerzeit.

Die Vermutung liegt sehr nahe, daß auch noch eine andere Überlegung zur Herstellung solcher Stücke führte. Je weiter wir in die Vergangenheit zurückschreiten, desto wertvoller und kostspieliger waren die Eisenwerkstoffe, und der harte Stahl war immer noch erheblich teurer als das weiche Eisen. So hatte die Vereinigung von billigem weichen Eisen mit dem teuren harten Stahl vielleicht auch wirtschaftliche Gründe; man sparte dadurch teuren Stahl.

Diese Vermutung liegt um so näher, als sich bei alten Funden auch herausstellte, daß die eisernen Werkzeuge vielfach nicht nur aus neu erschmolzenem Metall, sondern auch aus Altmaterial und Abfällen bestehen. Bei der Untersuchung des beschriebenen Brückennagels aus der Römerzeit ergaben sich deutliche Hinweise darauf, daß er zum Teil auch aus „Schrott“ bestand.

So hat die neuere Forschung erkennen lassen, daß man bereits in grauer Vorzeit in der Gewinnung und Verarbeitung des Eisens und Stahles vielfältige Verfahren kannte, daß die Eisenschmiede jener Zeiten hohe Kunstfertigkeit entwickelten, die um so höher einzuschätzen ist, als ihr ganzes Wirken nur auf Erfahrung, immer neuem Erproben und der Überlieferung von Geschlecht zu Geschlecht beruhte. Wir modernen Hüttenleute haben allen Anlaß, auf diese großen Leistungen mit Ehrfurcht zurückzublicken.

Prof. Dr.-Ing. E. H. Schulz





# Was darf die

## Ein Polizeibeamter

### **darf**

jeden jederzeit auffordern, sich auszuweisen;

### **darf aber nicht**

die Kennkarte einziehen.

### **darf**

jeden, der sich nicht ausweisen kann, zur Feststellung seiner Personalien mit auf die Wache nehmen;

### **darf aber nicht**

nach der Feststellung der Personalien eine offensichtlich unverdächtige Person weiter auf dem Revier behalten.

### **darf**

jeden, der sich einer Übertretung (z. B. der Verkehrsregeln) schuldig macht, belehren oder gebührenpflichtig verwarnen;

### **darf aber nicht**

den Schuldigen persönlich beleidigen und auf einem anderen als amtlichen Zettelformular den Empfang der Strafgebühr mit Unterschrift quittieren.

### **darf**

kraft seines Amtes jede Übertretung ahnden;

### **darf aber nicht**

zu solchen Amtshandlungen schreiten, wenn er sich gar nicht mehr im Dienst, sondern zum Beispiel auf dem Nachhauseweg vom Dienst befindet.

### **darf**

bei einem Festgenommenen, der Boxhiebe austeilt, zur Brechung des Widerstandes Polizeigriffe und mehr anwenden;

### **darf aber nicht**

nach Brechung des Widerstandes einem offensichtlich Wehrlosen gegenüber weitere Zwangsmittel („Funkwagen-Abreibung“) anwenden.

### **darf**

als Hilfsbeamter der Staatsanwaltschaft bei hinreichenden Verdachtsmomenten selbständig Verhaftungen vornehmen;

### **darf aber nicht**

den Verhafteten länger als 24 Stunden festhalten, sondern muß ihn spätestens dann dem Richter vorgeführt haben, der weiter entscheidet.

## Ein Bürger, der mit der Polizei zu tun hat

### **darf**

jeden Beamten in Uniform nach seiner Dienstnummer, jeden Beamten in Zivil nach seiner vollständigen und amtlichen Legitimationskarte fragen und sich die Angaben notieren;

### **darf aber nicht**

den Beamten mit beleidigenden Äußerungen eindecken.

### **darf**

bei einem Verkehrsunfall den aufnehmenden Beamten auffordern, dem Betroffenen wichtig erscheinende Einzelheiten ins Protokoll aufzunehmen und die Unterschrift verweigern, wenn Äußerungen falsch oder entstellt protokolliert wurden;

### **darf aber nicht**

dem Beamten einen Zwanzigmarkschein mit der Bemerkung in die Hand drücken, er solle die Sache vergessen.

### **darf**

der Polizei jede Aussage verweigern und eine richterliche Vernehmung verlangen;

### **darf aber nicht**

damit drohen, er kenne den Herrn Polizeipräsidenten und werde dafür sorgen, daß der Beamte bestraft werde.

### **darf**

wenn er etwa von einigen Beamten grundlos mit Zwangsmitteln behandelt wird, verlangen, sofort zu protokollieren, daß seine Verletzungen davon und nicht von einem zufälligen Sturz auf irgendeiner Treppe herrühren; wird das Protokoll verweigert, darf er auf Protokollierung der Weigerung bestehen;

### **darf aber nicht**

mit Stuhlbeinen auf die Beamten losgehen.

Herr Müssigmann macht mit seiner Frau einen abendlichen Stadtbummel. Die Straßen sind schon leer. Arm in Arm schlendert das Ehepaar an den hellerleuchteten Schaufenstern vorbei und mustert die Auslagen. Gerade will Frau Müssigmann ihren Gemahl zum Kauf eines entzückenden grauen Frühjahrskostüms überreden, da hört man aus einer Seitenstraße plötzlich Schreie, hastige Schritte und dann laute Rufe: „Haltet ihn! Haltet den Dieb!“ Beide bleiben stehen und lauschen. „Schade“, sagt Herr Müssigmann nach einer Weile, „der Dieb ist offenbar in die andere Richtung gelaufen. Wenn er hier vorbeigekommen wäre – also ich hätte ihm einfach ein Bein gestellt!“ Langsam gehen die beiden Müssigmanns die Hauptstraße weiter. Es ist schon spät, und es sind nur noch wenige





# Polizei?



Fußgänger unterwegs. Ab und zu fährt ein Auto vorüber. Da taucht am Ende der Straße ein Polizeiwagen mit flackerndem Blaulicht und gellender Sirene auf. Mit hoher Geschwindigkeit kommt er näher. Als er mit dem Ehepaar auf gleicher Höhe ist, bremst er scharf, ein Polizist springt heraus, sieht sich zunächst unschlüssig um und läuft dann auf das Ehepaar zu.

„Haben Sie hier einen jungen Mann gesehen, ziemlich klein, mit einer Baskenmütze und hellem Regenmantel?“ „Nein, leider nicht“, antwortet Müssigmann, „suchen Sie einen Dieb?“ Der Polizist, schon halb abgewendet, zieht beim letzten Satz erstaunt die Augenbraue hoch. „Einen Dieb? Woher wissen Sie denn das? Ja, sagen Sie mal, Sie haben ja einen hellen Regenmantel an! Zeigen Sie doch mal Ihre Kennkar-

te!“ Herr Müssigmann übergibt etwas verwundert dem Beamten seinen Ausweis. „Karl Müssigmann, geb. 17. 6. 1911 in Nürnberg, Größe einsachtundsiebzig . . .“ liest der Beamte. Aber der Tatort und der helle Regenmantel! „Mein Herr, Sie sind verhaftet! Ihren Ausweis behalte ich gleich bei mir. Bitte folgen Sie mir zum Wagen. Ihre Frau muß nun leider allein nach Hause gehen. Hoffen wir, daß sich Ihre Unschuld herausstellt!“

Alle Proteste von Herrn Müssigmann halfen nichts. Er muß mit auf die Wache fahren und dort nach einem kurzen Verhör, bei dem er aufbrausend wird, die Nacht verbringen. Am anderen Morgen ist er wieder frei. Nicht nur, weil inzwischen seine Frau den Chef seiner Firma alarmiert hat. Der Dieb hat sich nicht lange seiner Beute freuen können. In den frühen Morgenstunden wurde er von einer Polizeistreife in einem Trümmerkeller aufgegriffen. Die Revierbeamten und auch der Polizist, der Müssigmann verhaftet hatte, baten Müssigmann um Entschuldigung für das Versehen, gaben ihm seine Kennkarte zurück und entließen ihn. „Na, diesen Abendspaziergang werde ich mein Leben lang nicht vergessen!“ sagte Müssigmann erleichtert zu seiner Frau, als er nach Hause kam.

Diese dramatische Geschichte vom Abendspaziergang des Ehepaares Müssigmann hat den Vorzug . . . unwahr zu sein. Sie enthält zwei grobe Fehler, die in einem Rechtsstaat der Polizei beim „Publikumsverkehr“ nicht unterlaufen dürfen und vor denen der Bürger durch einschlägige, auch den Polizeibeamten bekannte Gesetze und Verordnungen geschützt ist. Erstens durfte nämlich der Beamte den Ausweis des Herrn Müssigmann zwar zur Einsichtnahme fordern, ihn aber nicht einstecken, zweitens lag bei diesem Sachverhalt (das einzige wirklich übereinstimmende Merkmal war der Regenmantel) kein hinreichender Grund zur Verhaftung vor.

Die Pflicht des Bürgers, die Polizei bei ihren Aufgaben zu unterstützen, geht sehr weit. Aber sie hat ihre Grenzen. Und mindestens einmal im Leben steht wohl jeder plötzlich – meistens unvorbereitet – vor der Frage: „Wo ist diese Grenze? Was darf die Polizei, was darf sie nicht?“ Wenn sich bei einer Gaststättenkontrolle, bei einem Verkehrsunfall, bei der Schlichtung einer Schlägerei, bei der Aufklärung einer Straftat die Gemüter erhitzen und man unversehens als Unbeteiligter plötzlich „polizeikundig“ wird – wie verhält man sich, damit man erstens selbst diese Grenze nicht überschreitet und damit man zweitens auch die „Gegenseite“ veranlaßt, sie zu respektieren? In diesem Bericht sind einige Situationen erwähnt, in die jeder einmal unversehens geraten kann. Die wichtigste Verhaltensregel, deren man sich in solchen Fällen erinnern sollte, ist das klassische Wort des Berliner Stadtkommandanten an die Bürgerschaft nach der Schlacht bei Jena und Auerstädt: „Ruhe ist die erste Bürgerpflicht.“ Auch Besonnenheit kann ansteckend wirken. Außerdem tut man gut daran, sich folgendes ins Gedächtnis zurückzurufen:







1

# Die Frau in ihrem Reich

Fast jeder von uns lebt heute wieder in einer eigenen Wohnung, die seit jeher vor allem das Reich der Frau ist. Unter den Händen der „Haus“-Frauen werden die Gegenstände lebendig, wird die Wohnung gemütlich. Während die Frau ihre täglichen vielseitigen Arbeiten verrichtet, umkreisen ihre Gedanken den Mann bei der Arbeit und die Kinder in der Schule. Sie betreut die Kleinsten und beantwortet ihre Fragen. Ihre Arbeit wird manchmal nicht sehr hoch geachtet, und doch hängt oft von ihr der Friede der Familie ab. Sie ist es, die dem Mann und den Kindern ein Zuhause schafft. Immer wieder haben Künstler die Frau bei ihrer Tätigkeit im Haus dargestellt. Es ist ein reizvolles Thema, das wir hier – und zu Hause – nicht übersehen sollten.



2



3





1 Dieses Bild malte Gerard Dou (1613 bis 1675), der ein Schüler Rembrandts war. Er nannte es „Unser täglich Brot“. Es gibt eine einfache Handlung wieder, und doch ist es durchdrungen von dem Ernst und der Bedeutung des täglichen Brotausteilens

2 Die Vielzahl von Aufgaben, die die Hausfrau vom frühen Morgen bis zum letzten Lichtstrahl am Abend zu bewältigen hat, klingt in diesem Bild des deutschen Malers Max Liebermann (1847 bis 1935) an

3 Dem Impressionismus gehört dieses Bild von Berthe Morisot (1841 bis 1895) an, in dem fühlbar wird, wie sehr die Frau Mittelpunkt in ihrem Reich ist und wie stark alle Dinge erst durch sie lebendig werden

4 Vor allem andern ist die Frau in ihrem Heim Vertraute, Lehrerin und Vorbild der Kinder. „Die Mutter“ ist wohl das schönste „Sinn“-Bild für die Frau im Hause – gemalt hat es Auguste Renoir (1841 bis 1919), einer der bekanntesten französischen Impressionisten

5 Die Arbeit der Frau ist nicht immer leicht und oft eintönig – und doch hängt von ihr ab, ob die Familie ein wahres Zuhause findet. Dieses Bild malte Edgar Degas (1834 bis 1917), ein französischer Impressionist







## Dortmunder Plastik GmbH auf der K 59

Auch die Dortmunder Plastik GmbH, über die wir schon in Heft 9/1959 ausführlich berichteten, stellte eine Reihe ihrer Erzeugnisse auf der Internationalen Kunststoffmesse in Düsseldorf aus.

Die bunten Wasserzierbecken mit ihren sprudelnden Fontänen und das zusammensetzbare Ruderboot mit Rollsitze waren die Hauptanziehungspunkte der ausgestellten Erzeugnisse, zu denen auch Papierkorbeinsätze, Müllschluckanlagen, Sirenenhäuser und Lampengehäuse gehörten.

Unser erstes Bild zeigt die Längsseite des Ausstellungsstandes, die mit den Erzeugnissen der Dortmunder Plastik GmbH viele Besucher anzog; die anderen beiden Bilder sind Schnappschüsse, die einen Eindruck von dem Interesse vermitteln, das vor allem die Wasserzierbecken und das Ruderboot fanden.





## Kleine Museumsreise durch Westfalen,

## durch das Sauerland und den Industriebezirk

Bevor er eine Reise antritt, um Denkmälern aus der Welt von Kunst und Kultur zu begegnen, wie sie im Lande verstreut oft sehr versteckt gelegen sind, pflegt sich der kluge und erfahrene Reisende zu unterrichten. Er blättert in kleinen, handlichen Büchern, etwa in dem alten, noch immer sehr lebendigen Baedeker oder in Georg Dehios berühmtem Handbuch der deutschen Kunstdenkmäler. Tut er es nicht, so läuft unser Reisender Gefahr, an wichtigen Dingen vorbeizugehen, die eben nicht am Wege liegen.

Will man sich ein Bild davon machen, welche Museen es in Westfalen gibt, und zwar nicht nur in den großen Städten, sondern auch an entlegenen Orten, so nimmt man am besten den „Führer durch die Museen in Westfalen und Lippe“ zur Hand, der vor ein paar Jahren von der Vereinigung Westfälischer Museen herausgegeben wurde. Hier sind in alphabetischer Folge die etwa hundert Museen angeführt, die es in Westfalen und im Lipperlande gibt. Man erfährt auch vieles Wissenswerte zur Entstehung und Geschichte der verschiedenen Sammlungen, vor allem aber über den Inhalt, über das, was einen in den einzelnen Museen erwartet. Vielfach ist angegeben: „Noch nicht wieder zugänglich“ – bei weitem nicht alle Museen im Lande haben sich bislang von den Schlägen des letzten Krieges erholen können.

### Hundert Museen warten auf uns

Hundert Museen? Wo sollen die denn alle liegen, wird man erstaunt fragen. Nun, es gibt vieles, was sich Museum oder Sammlung nennt und es im strengen Sinne gar nicht ist. Aber ein Besuch lohnt sich immer, wird man finden, wenn man auch die kleinen und bescheidenen Museen, oft etwas abschätzig Heimatmuseen ge-

► Hoch über der Stadt Siegen ist im Oberen Schloß das Museum des Siegerlandes untergebracht, in dem viele Schätze aus der Kulturgeschichte des Landes zu bewundern sind. Aus verschiedenen Jahrhunderten stammen der bäuerliche Ausziehtisch und der Schrank mit bemalten Füllungen. Die Lehnen der Stühle sind im Stil eines ländlichen Barock geformt





nannt, besucht. Auch in nicht besonders vorbildlich geordneten und nicht nach den modernsten Gesichtspunkten aufgestellten Sammlungen begegnet man dem oder jenem Gegenstand, der zum Nachdenken zwingt, weil er unmittelbar Einblick gewährt in eine Leistung der Vergangenheit, die uns noch heute angeht. Und ist das nicht überhaupt, auf eine knappe Formel gebracht, der Sinn eines Museumsbesuches, wenn er mehr ist als die Befriedigung bloßer Neugier, daß man angerührt ergriffen wird von etwas Vergangenen, das gegenwärtig ist, indem man es erlebt?

Macht man sich mit Hilfe der Karte die Lage der Museen in Westfalen klar, so erkennt man schnell, daß diese keineswegs gleichmäßig verteilt sind, daß es große Gebiete fast ohne Museen gibt, während im Raum zwischen Soest, Dorsten, Lüdenscheld sowie im Wesergebiet und in dem benachbarten Lipperlande die Museen besonders dicht liegen. Von den Gründen für diese ungleiche Verteilung wird noch die Rede sein.

Ein Besuch aller westfälischer Museen und ein sorgfältiges Studium der Sammlungen würde mehrere Wochen in Anspruch nehmen. Wer sich die Zeit nähme, könnte auf diese Weise zu einer Vorstellung von dem Ablauf der westfälischen Kulturgeschichte, von der Vorzeit bis in unsere Gegenwart, gelangen. Allerdings auch dann nur zu einer lückenhaften Vorstellung. Denn zahlreiche und bedeutende Leistungen der westfälischen Künstler und Kunsthandwerker, viele Dokumente, Handschriften, Bildnisse, die für die Landesgeschichte von Bedeutung sind, befinden sich eben nicht in den Museen, sondern in anderem Besitz, in Kirchen, Schlössern, in Privathand, teilweise aber auch außerhalb der Heimat und im Ausland. Immerhin ist der Museumsbesitz sehr groß und fast unübersehbar.

Denken wir uns einen Besucher, der etwa in einer Woche sich in den Museen Westfalens umsehen möchte, so wird er auswählend an vielen Museumsorten vorbeifahren müssen. Einen Ratschlag für eine solche Reise wollen wir hier geben, indem wir in Gedanken diesen Weg antreten. Er beginnt im Süden in Siegen und endet im Nordosten in Minden, zwei wichtigen Museumsorten Westfalens.

### Von Siegen über Attendorn nach Lüdenscheld

Das Museum des Siegerlandes ist hoch über der Stadt im Oberen Schloß untergebracht. Wie

eine Krone ragt über den Häusern die Burg der Nassauer Grafen, von deren Bastionen man einen weiten Blick auf Stadt und Landschaft genießt. Für ein landschaftliches Museum ist eine solche Lage in Nähe der Stadt und doch von ihr abgerückt ideal. Der Besucher fühlt sich auf historischem Boden und schon dadurch vorbereitet auf das, was ihn im Inneren erwartet. Der Inhalt entspricht in glücklicher Weise weitgehend dem Äußeren. Man durchwandert eine Folge prachtvoller Räume, teils noch mit Resten der ursprünglichen Ausstattung. Bildnisse von Angehörigen des Hauses Nassau blicken von den Wänden, aber auch der große Rubens, der in Siegen, allerdings etwas zufällig, zur Welt kam, ist vertreten. Daneben aber wird die Kulturgeschichte des Siegerlandes dargestellt, die schon in frühgeschichtlicher Zeit mit der Eisengewinnung einsetzt von der auch noch die heutige Industrie lebt. Man kann sogar in ein Modellbergwerk unter dem Keller hinabsteigen.

An der nach Norden führenden Straße liegt Attendorn, ein alter Ort, mit der hoch über dem Tal gelegenen Schnellenburg in der Nähe. Das gotische Rathaus, leider durch spätere Umbauten stark verändert, hat in einem Räume das Museum aufgenommen, das vom Heimatverein betreut wird. Die nicht sehr zahlreichen, aber vielseitigen Bestände, in denen geologische und vorgeschichtliche Objekte ebenso vertreten sind wie Volkskunst und die kirchliche Kunst, bieten ein verwirrendes Bild. Es ist das charakteristische Bild des Museums in Raumnot, wie man es als Erbe von Krieg und Nachkriegszeit noch vielfach antrifft. Es bestehen Pläne, das ganze Obergeschoß des Rathauses dem Museum zu geben oder auch die Sammlungen auf die vielbesuchte Schnellenburg zu bringen, wo eine schöne gewölbte Halle zur Verfügung stände.

Der Weg führt in die Bergstadt Lüdenscheld und zu einem Museum, das sich erst in den letzten Jahren durch den Entschlußgeist einiger Bürger zu bilden beginnt. Vorhanden ist vorläufig nicht viel, einige zoologische und geologische Sammlungen, vorgeschichtliche Fundstücke. Aber man hat ein geräumiges Haus am Rande der Altstadt gemietet, das, gegen Ende des vorigen Jahrhunderts gebaut, für diesen Zweck durchaus geeignet ist. Die Vorbereitung wird mit Energie betrieben; Mittelpunkt des zukünftigen Museums wird die Stadtgeschichte, daneben auch die bodenständige Industrie sein, die sich seit mehr als hundert Jahren auf besondere Programme, etwa die Herstellung von Abzeichen, spezialisiert hat. Daneben wird in der lebhaft pulsierenden Industriestadt sicherlich auch die Kunst unserer Zeit durch wechselnde Ausstellungen ihre Rolle spielen, wie überhaupt die Pflege der Moderne in letzter Zeit immer mehr auch den kleinen Museen zufällt. Dem Museum ist dadurch ebenso gedient wie der Kunst, die immer nach dem besten Rahmen sucht, in dem sie sich der Öffentlichkeit vorstellen und mit ihr in Verbindung treten kann.



◀ Das ist ein Kellerraum im Herner Museum auf Schloß Strünkede, einem Wasserschloß, das das Emschertal-Museum beherbergt. Im Kellergeschoß sieht man einfache Geräte in alttümlichen Formen: einen Pflug, eine Egge, eine Tabakpresse und anderes





### **Zu Gast in Altena, Hohenlimburg und Iserlohn**

Einen völlig anderen Charakter als Lüdenscheid hat die nahe gelegene Kreisstadt Altena, und zwar die Stadt wie auch das Museum. Sinnvollerweise ist der Stammsitz der Grafen von der Mark als Burgmuseum eingerichtet worden, man fühlt sich als Gast in einem weitläufigen Schloß, dessen Räume ein immer wechselndes, vielseitiges Bild bieten. Durch eine erfolgreiche Sammeltätigkeit und geschickte Anordnung fügt sich das Einzelne zu einem Ganzen; bei dem Durchwandern wird man mühelos in die Kultur und in den Geist der Vergangenheit eingeführt. Dem Charakter der Burg entsprechend ist in den letzten Jahren die Waffensammlung zu der bedeutendsten in Westfalen ausgebaut worden. Bezeichnenderweise locken die Schloß- und Burgmuseen schon ihrer Lage wegen, aber auch wegen des Stimmungsgehalts, der sich mit ihnen verbindet. So wird neben Altena die nahe gelegene Höhenburg Hohenlimburg viel aufgesucht. Die kulturkundlichen Sammlungen des Museums sind viel weniger umfangreich als in Altena. Dafür aber findet neben der heimischen Geologie und Tierwelt auch die bodenständige Industrie ausführliche Berücksichtigung. Eine reizvolle Idee des früheren Museumsleiters Rektor Johannes Bönner ist die

Anlage eines Würzgartens mit mittelalterlichen Heilkräutern am Bergfried.

In einer ganz anderen Welt ist man, wenn man sich von Hohenlimburg nach Iserlohn wendet und das in der Rokokozeit errichtete „Haus der Heimat“ betritt. Hier bestimmt nicht die Welt des Ritters, sondern des Bürgers und Patriziers das Bild. Als vor dem letzten Krieg das Haus als Museum eingerichtet wurde, hat man es großzügig umgebaut. So kann es neben der Erdgeschichte und der Stadtentwicklung auch die Wirtschaftsgeschichte anschaulich machen und außerdem der zahlreichen Persönlichkeiten in originalen Dokumenten und Bildnissen gedenken, die aus Iserlohn hervorgegangen sind. In dem Hause sind auch Stadtarchiv und Stadtbücherei sowie ein Vortragssaal untergebracht. Damit dient es glücklicherweise den verschiedensten Bereichen der Heimat- und Kulturpflege. Eine solche Verknüpfung des Museums mit ähnlichen Zielen verfolgenden Einrichtungen hat in vielen Orten das Museum zu einem Mittelpunkt der ganzen Kulturarbeit gemacht.

### **Wir fahren nach Hagen, Schwelm und Witten**

Fährt man von Iserlohn nach Hagen, so trifft man wieder auf einen bedeutenden Namen, den

▲ Auf verschiedenen Bereichen dient das Museum im Iserlohner „Haus der Heimat“, einem zur Rokokozeit errichteten Gebäude, der Heimat- und Kulturpflege

des Mannes, von dem das Museum, das heute nach ihm benannt ist, seinen Ausgang genommen hat: Karl Ernst Osthaus. Als er zu Anfang unseres Jahrhunderts eine Sammlung moderner Kunst begann, die der Stadt später verloren ging, begründete er eine Tradition, die noch heute in Hagen lebendig ist. In dem Hause, ursprünglich dem Wohnhaus von Osthaus, begegnet man einer Sammlung von Kunstwerken unserer Zeit, die zu den wichtigsten in Westfalen gerechnet werden darf. Am wertvollsten der umfangreiche Bestand von Bildern des durch Osthaus in Westfalen heimisch gewordenen Christian Rohlf. Wie jedes Museum der Moderne, gewinnt auch das Hagener durch eine lebhaft, ideenreiche Ausstellungstätigkeit Zeitnähe und überörtlichen Rang.

Ein Heimatmuseum im eigentlichen engeren Sinn trifft man wiederum in Schwelm. Nachdem sie lange Zeit provisorisch untergebracht waren, fanden die Sammlungen des Heimatvereins in einem schönen, schieferverkleideten Haus den entsprechenden Rahmen. Leider vorerst nur im Erdgeschoß. Umfang und Bedeutung



der Bestände rechtfertigen eine Ausdehnung auf das ganze Haus. Daß in den klassizistisch geprägten Räumen in erster Linie die bürgerliche Kultur des Bergischen Landes mit Möbeln und vielfachem Gerät anschaulich gemacht wird, ist naheliegend. Doch auch der Stadtgeschichte, bedeutender Persönlichkeiten, der heimischen Band- und Strumpfweberei und des Goldwaagenbaues ist gedacht. Hinter dem Hause ist ein Meisterstück des Zimmererhandwerks, ein Haferkasten von 1583, aufgebaut. Das Schwelmer Museum ist gleichfalls Beispiel für eine Heimatsammlung, die durch die Lebensarbeit eines einzelnen Mannes zu dem geworden ist, was sie heute ist, durch Dr. Emil Böhmer.

Immer wieder stößt man bei dem Besuch der Museen im Lande auf solche Persönlichkeiten, die, wenn nicht eine Sammlung neu gegründet, so doch einem mehr oder weniger sein Dasein nur fristenden Museum nach dieser oder jener Richtung in oft lebenslanger Tätigkeit neue Akzente, einen anderen Sinn, Wirkung in die Breite gegeben haben. In Witten war es Peter Emil Noelle, der das Märkische Museum, das schon seit 1886 bestand, zu einem Vorort der

Moderne im Industriebezirk gemacht hat. Befreundet mit vielen Künstlern, begabt mit der Fähigkeit, junge Talente zu entdecken, und mit der Energie, sie wirksam zu fördern, vor allem aber leidenschaftlich bemüht, für die lebende Kunst zu werben, ihr Freunde zu gewinnen, so hat dieser erstaunliche Mann eine Wirkung nach außen hin und im Verborgenen entfaltet, von der auch heute noch das Museum lebt. Nach dem Kriege hat er das stark beschädigte Haus nach seinen Plänen noch wiederaufbauen können, ein Jahr später ist er zu früh gestorben. Mit der Pflege der Moderne verbinden sich in Witten reiche naturkundliche und volkskundliche Sammlungen.

### Wir besuchen Schwerte, Dortmund, Herne und Hamm

In Schwerte ist wie in Hattingen das Museum in dem ehrwürdigsten Profanbau der Stadt untergebracht, in dem gotischen Rathaus des Jahres 1547. Hier ist es Josef Spiegel, ein begeisterter Heimatkennner und Heimatforscher, der aus kleinen Anfängen das aufgebaut hat, was heute

jedem Besucher imponiert. Das Ruhrtal ist Mittelpunkt. So ist die Geschichte des Bodens und der Vorzeit, aber auch des Bürgertums der alten Stadt dargestellt. Dank einem unverdrossenen Zusammentragen und Verarbeiten in langen Jahren ist ein vorbildliches Heimatmuseum entstanden.

Wendet man sich nordwestlich nach Dortmund, so findet man in der größten Stadt Westfalens eine ganze Reihe von Museen, von denen allerdings das umfangreichste, der alten Kunst und Kultur Westfalens gewidmete, sich noch immer außerhalb der Stadt auf Schloß Cappenberg befindet. Das Geschichtliche Museum hat die Vor- und Frühgeschichte, das Museum für Naturkunde die Erdgeschichte sowie Flora und Fauna des Dortmunder Raumes zum Thema, während das Museum am Ostwall sich ganz der Kunst des 20. Jahrhunderts widmet. Dieses Museum ist seit seiner Gründung im Jahre 1949 durch lebendige Ausstellungen hervorgetreten und hat in jüngster Zeit mit der Sammlung Gröppel einen umfangreichen und bedeutenden Bestand von Werken des deutschen Expressionismus erwerben können (siehe WERK UND WIR, Heft 7/1958). In dem aus den Trümmern in neuer Form wiedererstandenen Haus fühlt sich der Besucher persönlich angesprochen. Er wird, kaum daß es ihm bewußt ist, zu einer Auseinandersetzung mit der Problematik unserer Zeit durch das Medium der Kunst angeregt.

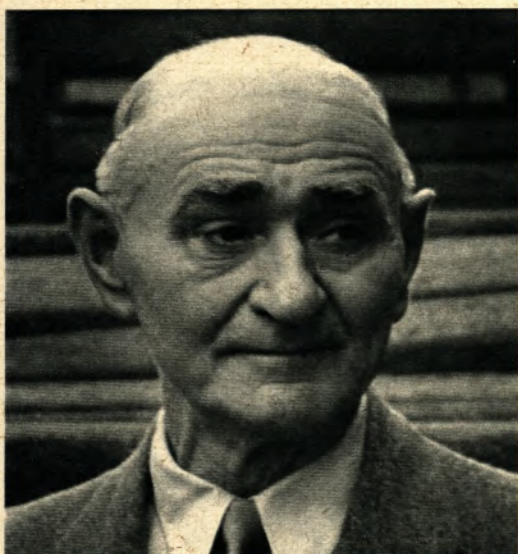
Zu den Schloßmuseen, wie wir sie schon im Sauerland besucht haben, gehört auch das am Rande der Stadt Herne gelegene Emschertal-Museum. Hier, schon in der nördlichen Ebene, ist es allerdings kein Höhen-, sondern ein Wassertal, nach der Familie Strünkede genannt, das dem Museum den weitläufigen Rahmen gibt. Auch dies das Werk eines einzelnen Mannes, Karl Brandt, der die Sammlung vor dreißig Jahren begründete. Wie schon der Name des Museums sagt, beschränkt sich auch in Herne die Tätigkeit nicht auf den Stadtbereich, sondern bezieht die Naturlandschaft des Tales der Emscher ein. So sind in den großen Räumen vor allem die Naturgeschichte und die vorgeschichtlichen Kulturen dieses Umkreises in einer Fülle von Objekten ausgebreitet, aber auch die bürgerliche und bäuerliche Kultur neuerer Zeit ist einbezogen, so daß in systematischer Ordnung ein Bild der Heimat entsteht.

Wir beenden den ersten Teil unserer Museumsreise, die in etwa drei oder vier Tagen durch den Süden und Westen Westfalens geführt hat, in Hamm, das eine der reichsten Sammlungen zur Kulturgeschichte in Westfalen besitzt. Dank der Lebensarbeit seines Stifters, des aus der Stadt stammenden Sammlers und Kunsthändlers Gustav Lübcke, nach dem das Museum heißt, hat Westfalen hier so etwas wie ein Kunstgewerbemuseum, das zwar nicht alle, aber doch sehr viele Bereiche des Kunsthandwerks berücksichtigt. Dabei ist von vornherein nicht nur an Westfalen gedacht, sondern weit darüber hinaus bis zu den antiken Kulturen. Nur Seltenheit, ästhetischer Reiz, vorbildliche Form der Gegenstände waren für den Sammler maßgebend. Auf diese Weise ist ein höchst lebendiges Ganzes entstanden, das sich nach allen Seiten noch erweitern läßt; und das erwarten wir von jedem Museum: eines, das nicht mehr wächst oder sich nicht mehr ändert, mag es auch noch so reich sein, ist im Grunde schon zum Absterben verurteilt.

Dr. Paul Pieper







Paul Füllberg hat am 4. November 1909 als Lauffunge bei der Westfalenhütte angefangen. Damals war er in der Zurichterei von Walzwerk 5. Hier wurde er mit fünfzehn Jahren Streckenführer. Später arbeitete er dann als erster Sägemann und als Streckenvorarbeiter. Nach dem ersten Weltkrieg kehrte Paul Füllberg erst im April 1920 aus der Gefangenschaft an den alten Arbeitsplatz zurück. 1945 wechselte er als erster Sägemann zum Walzwerk 4. In der letzten Zeit hat er hier die Botengänge übernommen. Paul Füllberg ist begeisterter Fußballanhänger, geht viel spazieren und freut sich schon auf die viele freie Zeit nach seiner Pensionierung. Wir wünschen ihm noch viele glückliche und gesunde Lebensjahre!



August Reimann feierte am 9. November 1959 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum. Er ist in Stockum geboren und entstammt einer alten westfälischen Beamtenfamilie. Nach der Schulentlassung 1909 besuchte er zunächst eine kaufmännische Privatschule. Ein halbes Jahr später fing er als Lehrling in der Markenkontrolle der Zeche Radbod an. Hier brachte er es 1923 zum Markenmeister. Seit dieser Zeit leitet er die Markenkontrolle mit ihren vielseitigen Aufgaben. August Reimann ist leidenschaftlicher Radfahrer. Noch heute fährt er täglich vier Kilometer mit dem Fahrrad zur Zeche. An seinem Haus hat er einen schönen Garten, den er das ganze Jahr über betreut. Zu seinem fünfzigjährigen Jubiläum und für seinen weiteren Lebensweg wünschen wir ihm alles Gute!

## 50 Hoesch AG Bergbau

9. 11. 1959 August Reimann, Markenmeister  
Schachtanlage Radbod

### Hoesch AG Westfalenhütte

4. 11. 1959 Paul Füllberg, 1. Sägemann  
23. 11. 1959 Wilhelm Amediek, Prokurist

## 40 Hoesch AG Bergbau

1. 10. 1959 Walter Fröhlich, kaufm. Angestellter  
Kaiserstuhl

1. 10. 1959 Franz Langer, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Emil

1. 10. 1959 Bernhard Stremmer, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Fritz

3. 10. 1959 Wilhelm Rössmann, Hauer  
Fürst Leopold-Baldur

6. 10. 1959 Georg Hähnchen, Hauer  
Fürst Leopold-Baldur

6. 10. 1959 Gotthold Krüger, Maschinist  
Schachtanlage Emil

6. 10. 1959 Johann Künsken, Wächter  
Fürst Leopold-Baldur

6. 10. 1959 Hermann Möhrle, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Radbod

7. 10. 1959 Gustav Nähle, Schweißer  
Schachtanlage Radbod

8. 10. 1959 Gustav Puzicha, Hauer  
Schachtanlage Radbod

11. 10. 1959 Max Kuhl, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Emil

12. 10. 1959 Hermann Leifhelm, Abschlepper  
Schachtanlage Radbod

17. 10. 1959 Heinrich Schäpers, Wäschearbeiter  
Fürst Leopold-Baldur

17. 10. 1959 Rudolf Weiss, Fördermaschinist  
Schachtanlage Radbod

20. 10. 1959 Johann Artmann, Zimmerhauer  
Schachtanlage Radbod

20. 10. 1959 Bruno Förster, Schachtaufseher  
Schachtanlage Fritz

20. 10. 1959 Georg Roth, Ausbauhelfer  
Schachtanlage Radbod

21. 10. 1959 Heinrich Inhestern, Hauer  
Fürst Leopold-Baldur

26. 10. 1959 Bernhard Tiggemann, Rostwärter  
Schachtanlage Radbod

1. 11. 1959 Heinrich Fölling, Magazinausgeber  
Kraftwerk Emil-Emscher

1. 11. 1959 Ferdinand Wojaczek, Hauer  
Schachtanlage Radbod

2. 11. 1959 Wilhelm Krause, Maschinenputzer  
Fürst Leopold-Baldur

5. 11. 1959 Karl Malz, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Emil

7. 11. 1959 Heinrich Kluft, angel. Handwerker  
Schachtanlage Fritz

9. 11. 1959 Max Schädlich, Fahrhauer  
Schachtanlage Radbod

10. 11. 1959 Fritz Grätsch, L-Stuben-Vorarbeiter  
Schachtanlage Emscher

10. 11. 1959 Karl Wagner, Hilfsschlosser  
Kaiserstuhl

11. 11. 1959 Heinrich Westerholt, Bahnreiniger  
Kaiserstuhl

18. 11. 1959 Gerhard Meierhoff, Magazinarbeiter  
Schachtanlage Emscher

22. 11. 1959 Heinrich Vogel, Tagesarbeiter  
Schachtanlage Fritz

25. 11. 1959 Josef Bien, Tagesarbeiter  
Fürst Leopold-Baldur

26. 11. 1959 August Huck, Maurer  
Schachtanlage Carl

26. 11. 1959 August Fischer, Schmied  
Schachtanlage Fritz



## Hoesch AG Westfalenhütte

- 7. 10. 1959 Paul Marienfeld, Schlosser
- 10. 10. 1959 Franz Boehlke, 1. Ofenmann
- 10. 10. 1959 Franz Schüttner, 1. Schmelzer
- 14. 10. 1959 Jakob Wipperfürth, Hilfsschlosser
- 15. 10. 1959 Julius Schrameyer, 3. Schmelzer
- 16. 10. 1959 Anton Szykowski, Konvertersteuermann
- 17. 10. 1959 Johann Blumhorst, Vorarbeiter
- 17. 10. 1959 Bernhard Schlosser, Ofenmann
- 20. 10. 1959 August Bierbaum, Kauenwärter
- 22. 10. 1959 Paul Rohne, Schleifer
- 29. 10. 1959 Heinrich Meyer, Vorzeichner
- 29. 10. 1959 Georg Schäfer, Lehrformer
- 30. 10. 1959 Hermann Klasberg, Anzeichner
- 30. 10. 1959 Peter Rybarczyk, Krananhänger
- 31. 10. 1959 Wilhelm Höinghaus, Normalspurlokführer
- 3. 11. 1959 Norbert Schachta, Angestellter
- 4. 11. 1959 Alfred Hempelmann, Bürovorsteher
- 4. 11. 1959 Wilhelm Besancon, Werksbote
- 5. 11. 1959 Max Girke, 1. Dressierer
- 5. 11. 1959 Gustav Kronberger, Kommissionierer
- 8. 11. 1959 Josef Gorski, Maschinist
- 8. 11. 1959 Gustav Kulakowski, Platzarbeiter
- 18. 11. 1959 Adam Labiak, Gießhallenmeister
- 18. 11. 1959 Ludwig Becker, Kranfahrer
- 19. 11. 1959 Gustav Grolla, Vorarbeiter
- 25. 11. 1959 Otto Reimann, Brenner
- 27. 11. 1959 Johann Rossing, Maschinist
- 28. 11. 1959 Heinrich Vieth, Elektroschlosser
- 29. 11. 1959 Clemens Jostes, Normalspurlokführer

## Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 30. 10. 1959 Wilhelm Bohle, Betriebsingenieur
- 10. 11. 1959 Paul Schiffke, Werkschreiber
- 11. 11. 1959 Ernst Korb, Meister

## 25 Hoesch AG Bergbau

- 1. 10. 1959 Hermann Leinweber, Fahrhauer Kaiserstuhl
- 1. 10. 1959 Wilhelm Reiners, Anstreicher Schachtanlage Carl

- 1. 10. 1959 Hans Schmerkötter, Hauer Schachtanlage Fritz
- 2. 10. 1959 Heinrich Krebber, Schreiner Schachtanlage Radbod
- 2. 10. 1959 Heinrich Lukas, Hauer Kaiserstuhl
- 2. 10. 1959 Heinrich Prodöhl, Tagesarbeiter Kaiserstuhl
- 4. 10. 1959 August Hirsch, Lehrhauer Kaiserstuhl
- 8. 10. 1959 Josef Klöcker, Hauer Fürst Leopold-Baldur
- 13. 10. 1959 Peter Aufsatz, Hauer Kaiserstuhl
- 17. 10. 1959 Otto Bergermann, Tagesarbeiter Schachtanlage Radbod
- 31. 10. 1959 Heinrich Orzelski, Schlosser Fürst Leopold-Baldur
- 4. 11. 1959 Eduard Matkey, Meisterhauer Schachtanlage Radbod
- 22. 11. 1959 Wilhelm Menden, Bremser Schachtanlage Fritz
- 26. 11. 1959 Karl Salmen, Tagesarbeiter Kaiserstuhl
- 27. 11. 1959 Heinz Gross, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil
- 28. 11. 1959 Wilhelm Weber, Hauer Schachtanlage Radbod
- 29. 11. 1959 Heinrich Koch, Ausbauhelfer Kaiserstuhl

## Hoesch AG Westfalenhütte

- 5. 10. 1959 Josef Müller, Schreiner
- 9. 10. 1959 Ludwig Kubisiak, Normalspurlokführer
- 10. 10. 1959 Heinrich Beckmann, 2. Ofenmann
- 10. 10. 1959 Peter Göddertz, Wiegemeister
- 24. 10. 1959 Fritz Peter, Kauenwärter
- 25. 10. 1959 Wilhelm Stein, 3. Schmelzer
- 25. 10. 1959 Rudolf Wehrmann, Kolonnenführer
- 27. 10. 1959 Anton Skripczak, Weichensteller
- 1. 11. 1959 Ernst Oppermann, Magazinhelfer
- 11. 11. 1959 Paul Wolkman, Pfannenmann
- 15. 11. 1959 Josef Heinz, Schichtmeister
- 15. 11. 1959 Johann Kinder, Vorarbeiter
- 17. 11. 1959 Fritz Ziegenfeuter, Platzarbeiter
- 19. 11. 1959 Walter Hummitzsch, Angestellter
- 19. 11. 1959 Emil Schaumann, Abgießer
- 22. 11. 1959 Herta Soyka, Sachbearbeiterin

- 24. 11. 1959 Paul Bachor, Kalksetzer
- 27. 11. 1959 Rudolf Nordmann, Meister
- 30. 11. 1959 Otto Schewinski, Kolonnenführer

## Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 1. 10. 1959 Paul Kemper, Schreiner
- 4. 10. 1959 Heinrich Schäfer, Schlosser
- 16. 10. 1959 Erich Hülshoff, Vorarbeiter
- 20. 10. 1959 Wilhelm Heitschötter, Hochbautechniker
- 23. 10. 1959 Hugo Reuter, Profilwalzer
- 24. 10. 1959 Ferdinand Krause, Federnrichter
- 30. 10. 1959 Wilhelm Kruse, Feiler
- 5. 11. 1959 Fritz Gräbe, Turbinenwärter
- 19. 11. 1959 Friedrich Menzel, Federnarbeiter

## Schmiedag AG

- 10. 10. 1959 Ernst Hömberg, Schreiner Werk Werdohl
- 16. 10. 1959 Walter Schindowski, Ofenmann Werk Grüntal
- 23. 10. 1959 Paul Schäfers, Schnittschlosser Werk Grüntal
- 5. 11. 1959 Paul Feldmann, Schlosser Werk Ruegenberg
- 7. 11. 1959 Fritz Heer, Hammerführer Werk Grüntal
- 22. 11. 1959 Oskar Grüner, Kontrolleur Werk Grüntal
- 28. 11. 1959 Hubert Lux, Schlosser Werk Grüntal

## Maschinenfabrik Deutschland AG

- 15. 10. 1959 Franz Scharmach, Modellschreiner
- 1. 11. 1959 Heinrich Binder, Techniker
- 16. 11. 1959 Karl Herkelmann, Kernmacher

## Trierer Walzwerk AG

- 1. 10. 1959 Fritz Schabio, Leiter der Versuchsanstalt Werk Langerfeld
- 2. 11. 1959 Jakob Schlöder, Walzer Werk Trier

## Hoesch Eisenhandel mbH

- 5. 11. 1959 Hinrich Koch, Kraftfahrer Claasen, Muth u. Co.





## Foto-Wettbewerb

- ① Herbstliche Morgenstimmung  
Wolfgang Kunath Hoesch Eisenhandel mbH
- ② Blick zum Kölner Dom  
Manfred Oshowski Dortmunder Plastik GmbH
- ③ Möhnetalsperre  
Heinrich Schneider Hoesch AG Bergbau
- ④ Am Kanal  
Kurt Hildebrandt Hoesch AG Bergbau
- ⑤ Landstraße  
Wilhelm Hangebrauck Hoesch AG



①



③



④



②



⑤



