



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

3

1965



Titelseite: Auf dieser neuen Anlage im Werk Wuppertal der Trierer Walzwerk AG entsteht ZINCAL. Im Vordergrund die Entstapelvorrichtung, die die Bleche automatisch dem Behandlungsteil zuführt



Rückseite: Seit mehr als neunzig Jahren baut die Maschinenfabrik Deutschland Weichen aller Art, die in viele Länder Europas und sogar nach Übersee versandt werden

Die Betriebsratswahlen stehen vor der Tür

In diesen Wochen wählen unsere Belegschaftsmitglieder wie die meisten Arbeitnehmer Westdeutschlands ihre neuen Betriebsräte. Zahlreiche Kandidaten bewerben sich um ein schwieriges und unentbehrliches Amt, das aus unserem betrieblichen Leben nicht mehr wegzudenken ist.

Nach dieser Wahl werden die Betriebsräte zum erstenmal drei Jahre lang amtieren, denn der Bundestag hat kürzlich die Amtszeit der Betriebsräte um ein Jahr verlängert. Die Mitglieder der Betriebsvertretungen sollen dadurch mehr Zeit zum Einarbeiten und zu wirkungsvollerer Tätigkeit erhalten.

Die Betriebsräte stehen als Repräsentanten der Belegschaft an verantwortungsvoller Stelle in unserem Wirtschaftsleben. Denn der Betriebsrat soll in sozialen, personellen und wirtschaftlichen Angelegenheiten mitbestimmen und mitwirken, im Rahmen seiner rechtlichen Möglichkeiten den Arbeitgeber beraten und dadurch zum Gedeihen des Unternehmens beitragen.

Da Arbeitgeber und Betriebsrat vertrauensvoll zum Wohl des Betriebes und der Belegschaft zusammenarbeiten sollen, dürfen sie sich nicht als Gegner betrachten, sondern müssen als Partner auftreten, die ein gemeinsames Ziel verfolgen. Nur so wird die Arbeit nicht von unfruchtbaren Interessengegensätzen beherrscht werden, sondern im Zeichen erfolgreichen Zusammenwirkens stehen. Auch bei strittigen Fragen wird der ernsthafte Wille zur Einigung immer einen Weg öffnen, der bei gegenseitigem Nachgeben für beide Seiten gangbar ist.

Schon diese knappen Angaben machen klar, daß die Aufgaben, die das Betriebsverfassungsgesetz dem Betriebsrat überträgt, nicht immer leicht zu erfüllen sind. Sie erfordern viel Fingerspitzengefühl, Verantwortungsbewußtsein, unabhängiges Urteil und sogar die Bereitschaft, Maßnahmen zu vertreten, die mitunter unbeliebt machen können. Denn es geht ja nicht nur darum, dem Arbeitgeber die Wünsche der Belegschaft vorzutragen und auf Bedenken hinzuweisen, die sich aus betrieblichen Maßnahmen für die Belegschaft ergeben, sondern der Betriebsrat muß auch – wenn er eine vom Arbeitgeber getroffene, aber bei der Belegschaft umstrittene Maßnahme als vernünftig oder notwendig ansieht – dafür um Verständnis bei der Belegschaft werben. Auch die Belegschaft muß diese Seite der Verantwortung, die den Betriebsräten vom Gesetz auferlegt ist, anerkennen.

Jedes Belegschaftsmitglied sollte bei der bevorstehenden Betriebsratswahl von seinem Wahlrecht Gebrauch machen. Niemand sollte verzichten, auf die Auswahl seiner Repräsentanten Einfluß zu nehmen. Bedenken wir: Je größer die Wahlbeteiligung und je höher die Stimmenzahl, die die Betriebsratsmitglieder erzielen, desto schwerer wiegt ihre Verpflichtung, für Belegschaft und Unternehmen zu wirken.

Dr. Harald Koch

Inhalt

- 75 Zink auf Stahl = ZINCAL
- 80 Betriebsräte-Vollkonferenz: Im Zeichen der
Mitbestimmung
- 84 Neue Tarife in der Eisen- und Stahlindustrie
- 85 Mit dem Erzfrachter nach Afrika
- 87 Schiller-Preis für Golo Mann
- 88 Menschen wie du und ich: Der Maschinenschlosser
- 90 Sicher arbeiten: mit Verstand und Herz
- 91 50 Jahre bei uns
- 92 Auch Meister lernen nie aus
- 96 Ein lohnendes Ziel: Hütteningenieur
- 100 Arbeitsämter unterstützen Aus- und Fortbildung ■
- 102 Montanunion berief Helmut Latta
- 103 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
Wir lasen für Sie
- 104 Auf den Spuren römischer Galeeren
- 106 Jubilare
- 107 Fotowettbewerb

Unsere Werke und Gesellschaften

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

Gesamtbelegschaft 50000

WERK und WIR

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

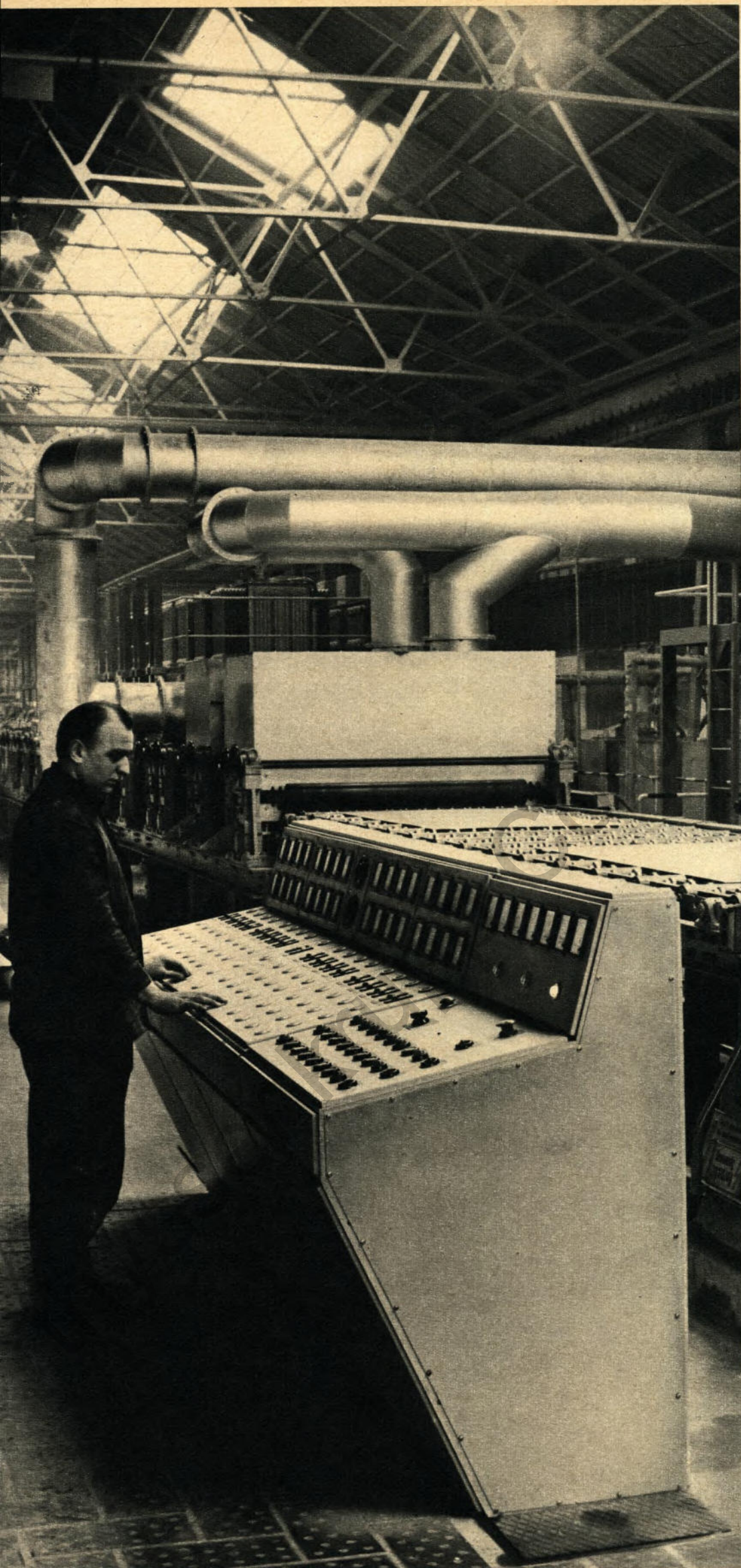
Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten [25] bis [36]: Willi Laser. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe WESTFALENHÜTTE, Seiten [57] bis [68]: Walter Höleskamp. Redaktionsleitung: Johannes Holschen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farblinnenseiten: Erich Kreuzner und Manfred Kampmann, beide Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostelle Westfalenhütte; dpa; Heinz Restemeler, Dortmund, und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Geisen, Theodor Stephan, Dortmund, Staatliche Ingenieurschule Dortmund; Bergbaumuseum Bochum; Schmitz, Borken.



ZINK AUF STAHL = ZINCAL

**Im Werk Wuppertal
der Trierer Walzwerk AG**



*Werner Sieckmann,
seit dem 1. Oktober 1964
stellvertretendes
Vorstandsmitglied der
Trierer Walzwerk AG,
stellt in diesem Bericht
die neue Verzinkungs-
anlage des Werkes
Wuppertal vor, in der sei-
einigen Wochen unter
dem Namen **ZINCAL**
ein neues Hoesch-
Erzeugnis entsteht.*

Das Zink, ein grauweißes Metall, ist für uns Europäer ein vergleichsweise junges Metall. Erst um die Mitte des 18. Jahrhunderts entstand in England eine erste kleine Zinkhütte nach chinesischem Vorbild. Heute ist das Zink aus unserem Alltag nicht mehr fortzudenken: als Blech wird es für Dachrinnen, Regenabfallrohre oder Abdeckbleche verwendet; man braucht es, um Legierungen wie Messing, Tombak oder Neusilber herzustellen, und schließlich dient es dem Verzinken von Stahl. Beim Verzinken wirkt die auf Stahl aufgebrachte Zinkschicht als korrosionsschützender Überzug. Zink besitzt nämlich die gute Eigenschaft, sich an der Luft mit einer dicht haftenden Schicht zu überziehen, die das Metall vor weiterem Angriff schützt. Sein Vorteil gegenüber anderen Metallen, wie Nickel, Kupfer, Chrom und Zinn, mit denen Stahl ebenfalls veredelt wird, ist in seinem elektrochemischen Verhalten begründet: das Zink schützt den Stahl auch, wenn der Überzug nicht vollständig dicht ist, während die Überzugsschichten der anderen Metalle Korrosion nur dann verhüten, wenn sie den Stahl wirklich porenfrei bedecken.

Das Zink wird aufgeschmolzen oder elektrolytisch niedergeschlagen

In der Industrie wendet man heute vor allem zwei Verfahren an, um Stahl zu verzinken: das Feuerverzinken, bei dem geschmolzenes Zink den Stahl überzieht, und das elektrolytische Verfahren, bei dem elektrochemische Vorgänge bewirken, daß sich eine dünne Zinkschicht auf dem Stahl niederschlägt. Beim Feuerverzinken, das wesentlich verbreiteter als

◀ *Wolfgang Schwarz steuert von einem zentralen Schaltpult aus die neue kontinuierliche Verzinkungsanlage im Werk Wuppertal der Trierer Walzwerk AG. Die Rohre gehören zu den Warmluftöfen, in denen das Band oder Blech abschließend getrocknet wird*

das elektrolytische Verzinken ist, zeigen sich auf dem erstarrten Zinküberzug Kristallbildungen, die wie Eisblumen aussehen; die elektrolytisch abgeschiedene Zinkschicht hingegen wirkt gleichmäßig matt und hellgrau. Taucht man – beim Feuerverzinken – das Stahlband in die etwa 450 Grad heiße Zinkschmelze, bildet sich zwischen Eisen und Zink eine Schicht, in der beide Metalle eine Legierung eingegangen sind. Da diese Legierungsschicht spröde und nicht gut verformbar ist, versucht man ihre Ausbildung möglichst zu verhindern.

Im Gegensatz dazu wird auf elektrolytischem Wege bei Raumtemperatur verzinkt, so daß Eisen und Zink nicht legieren können. Das elektrolytisch abgeschiedene reine Zink haftet aber genauso vollkommen auf dem Stahlgrund wie eine aufgeschmolzene Zinkschicht.

Kein „warmer“ Arbeitsgang beim elektrolytischen Verfahren

Ein weiterer Unterschied der beiden Verzinkungsverfahren liegt in der Dicke des Zinküber-

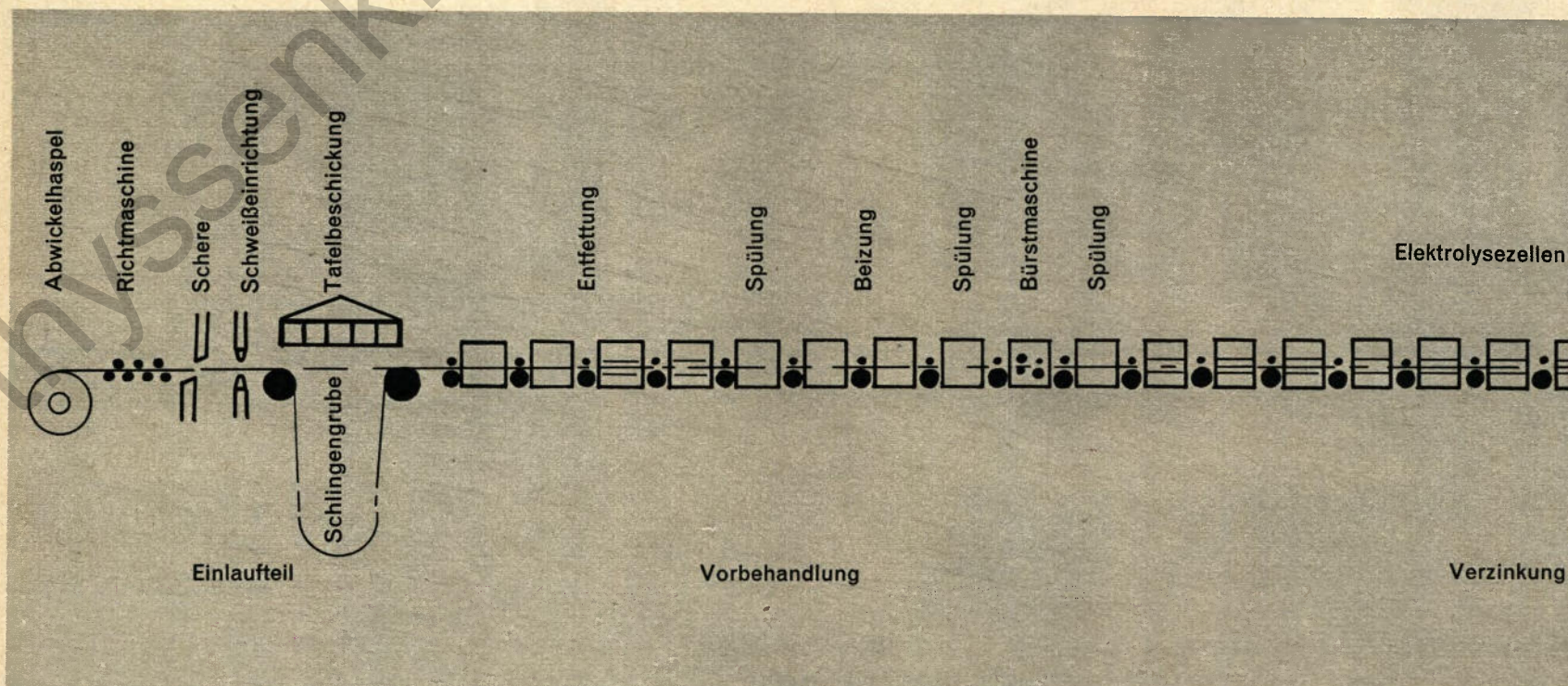
zugs. Wird feuerverzinkt, ist die Zinkschicht gewöhnlich dicker, als wenn sie elektrolytisch aufgebracht wäre. In der Praxis ist der Zinküberzug beim Feuerverzinken etwa 25 my (das sind 25 tausendstel Millimeter) dick, daß heißt, auf einem Quadratmeter Band oder Blech sind je Seite 175 Gramm Zink aufgetragen, während beim elektrolytischen Verzinken im Normalfall eine 2,5 my dicke Schicht entsteht und dementsprechend etwa 18 Gramm Zink je Quadratmeter gebraucht werden. Hinzu kommt, daß das elektrolytische Verfahren besonders geeignet ist, verschieden dicke Auflagen zu erzielen oder auch auf der Ober- und Unterseite voneinander abweichend dicke Zinkschichten aufzubringen.

Will man die beiden Verfahren gegeneinander abwägen, muß man auch berücksichtigen, daß bei der kontinuierlichen Feuerverzinkung das eingesetzte kaltgewalzte Band zuerst gegläht und dann verzinkt wird. Beim elektrolytischen Verfahren wirkt dagegen keine „Wärme ein“, so daß die bekannten guten mechanischen Eigenschaften des bereits geglähten und nachgewalzten Bandstahls – beispielsweise für höchste Beanspruchungen bei späterem Tiefziehen – erhalten bleiben. Außerdem geht die gute Planheit der Bleche oder Bänder nicht verloren, die für manche Verwendungszwecke bedeutsam sein kann.

Im Werk Wuppertal wird ZINCAL bis zur Breite von 1250 Millimetern gefertigt

Aus all diesen Gründen hat die Trierer Walzwerk AG die neue kontinuierliche Verzinkungsanlage in ihrem Wuppertaler Werk auf der Grundlage des elektrolytischen Verfahrens errichtet. Beim Bau dieser vor kurzem in Betrieb genommenen Anlage sind viele eigene Erfahrungen und die jüngsten Erkenntnisse der technischen Entwicklung berücksichtigt worden. Das Ergebnis: Die neue Anlage verzinkt Bänder und Bleche bis zu einer Breite von 1250 Millimetern, wobei die Bänder 0,20 bis 2,50 Millimeter und die Bleche 0,50 bis 2,50 Millimeter dick sein können.

◀ Insgesamt 34 Behälter durchläuft das Blech oder Band, hier ein Blick vom Einlauf über die kaum überschaubare Behälterreihe. Wozu die Behälter im einzelnen dienen, gibt die schematische Zeichnung an





Da diese kontinuierliche Verzinkungsanlage von einem zentralen Schaltpult gesteuert wird, das alle Überwachungs- und Regelemente zusammenfaßt, sind in der weitläufigen Werks-halle nur wenige Menschen zu sehen. Wie die Anlage aufgebaut ist – mit ihren Hauptsta-tionen: Einlauf – Vorbehandlung – Verzinkung – Nachbehandlung – Auslauf –, zeigt unsere schematische Zeichnung. Sie läßt auch ganz am Anfang und am Ende die Haspelanlagen erkennen, auf denen die schweren Bunde abge-wickelt oder die verzinkten Bänder aufgewickelt

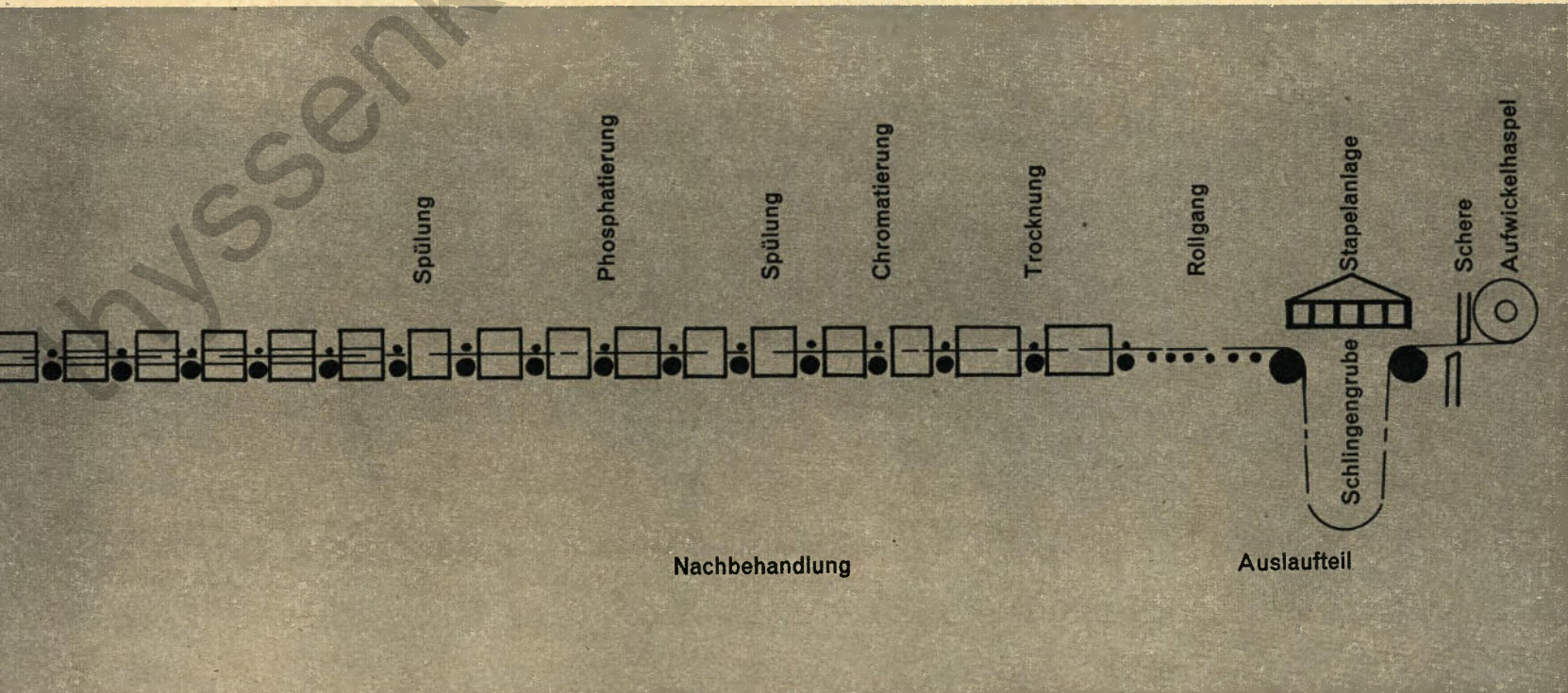
werden. Sie deutet außerdem die Vorrichtungen an, die – aus Gründen der Platzersparnis über den Schlingengruben angeordnet – die Blech-tafeln automatisch der Anlage zuführen und nach der Behandlung stapeln.

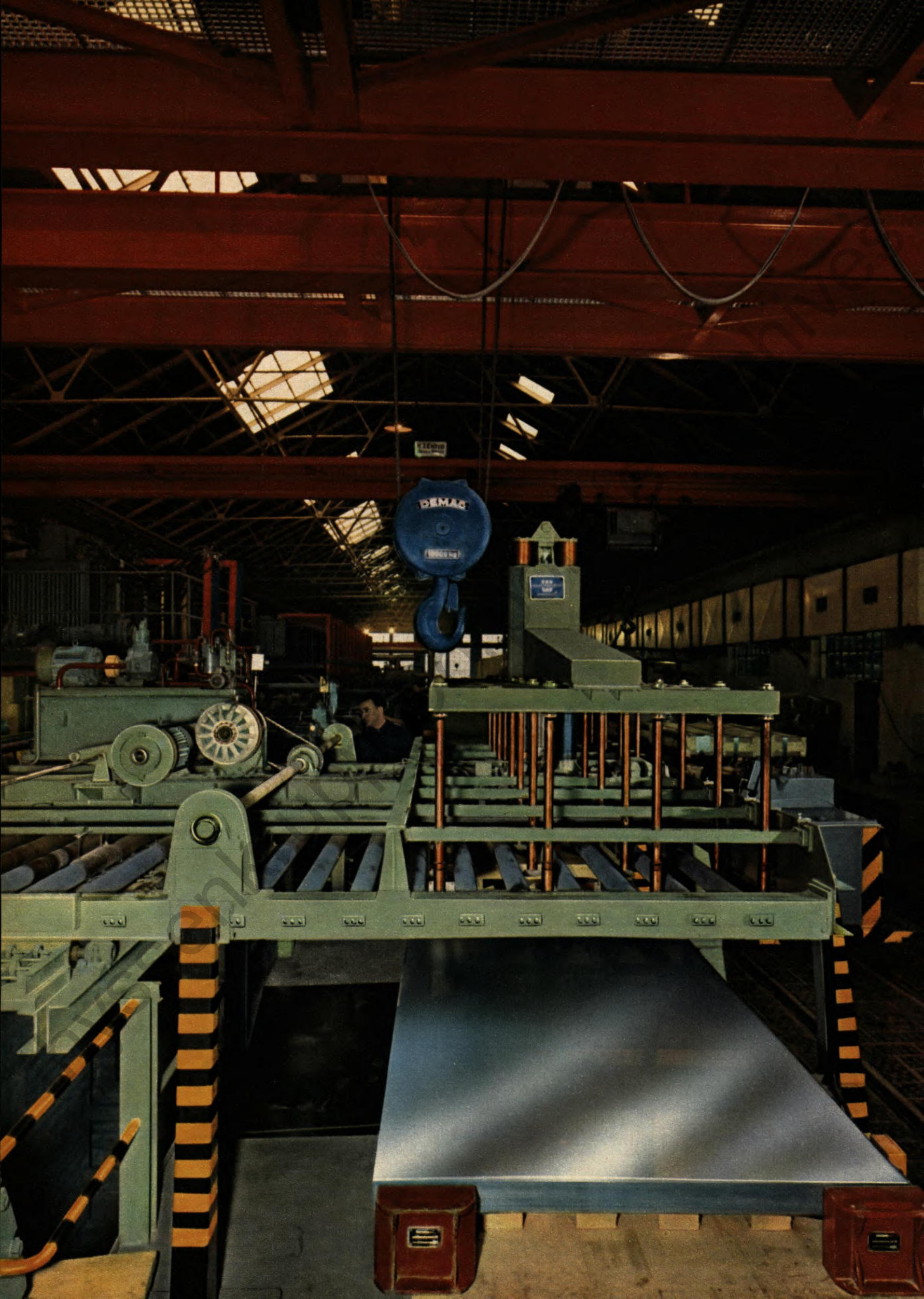
Behandlungsbehälter und Antriebswalzen

Werden Bänder verzinkt, so können Bunde bis zu zehn Tonnen Gewicht eingesetzt werden. Eine Schweißmaschine schweißt deren Enden zu einem endlosen Band zusammen, und dann

▲ Vier Stromleitwalzen sind auf diesem Bild sichtbar. Sie liegen zwischen den Elektrolysebehältern. Kohle-bürsten übertragen auf sie den Gleichstrom, der über kupferne Zuleitungsschienen von den erhöht an-geordneten Gleichrichtern zugeführt wird

läuft das Band durch eine Schlingengrube in die hintereinander angeordneten Behälter des Behandlungsteils ein. Die einzelnen, mit verschiedenen Lösungen gefüllten Behälter besitzen auf der Ein- und





Auslaufseite schmale Schlitzte, durch die das Band oder die Tafeln geführt werden. An diesen Öffnungen sind Kunststofflippen angebracht, um den Austritt der Lösungen so gering wie möglich zu halten. Da es jedoch unvermeidlich ist, daß eine gewisse Flüssigkeitsmenge abläuft, ist dafür gesorgt, daß diese Flüssigkeit aufgefangen wird und durch Rohrleitungen in die im Keller aufgestellten Sammelbehälter fließt, von wo sie in die Arbeitsbehälter zurückgepumpt wird.

Zwischen den Arbeitsbehältern sind mit einem Antrieb versehene Rollenpaare angebracht, die das Band oder die Tafeln weitertransportieren. Die Transportrollen zwischen den 14 Elektrolysebehältern sind als Stromleitwalzen ausgebildet. Sie besitzen einen elektrisch gut leitenden dicken Kupfermantel, und an den Zapfenenden übertragen Kohlebürsten den Gleichstrom, der über Zuleitungsschienen aus Kupfer weitergeleitet wird.

Bei der Tafelverzinkung werden die fertig zugeschnittenen Bleche in die Entstapelvorrichtung eingesetzt, die automatisch die einzelnen Tafeln abhebt und zum Behandlungsteil befördert. Am Auslauf werden die verzinkten Bleche wieder selbsttätig zu Paketen gestapelt, die je nach Wunsch ein bestimmtes Gewicht haben können.

Zunächst wird das Band oder Blech gereinigt

Treten Band oder Bleche ihren Weg durch die langgestreckte Anlage an, müssen sie zunächst die Reinigungsbehälter durchlaufen, in denen sie von Öl und Rückständen gesäubert werden. Zu diesem Zweck wird zunächst eine alkalische Reinigungsflüssigkeit aufgespritzt, dann wird die Säuberung elektrolytisch fortgesetzt: dabei entwickelt sich auf der Metalloberfläche Gas, das auch fest anhaftenden Schmutz lockert. In dem nun folgenden Bottich wird das Band oder Blech kräftig mit Wasser abgespritzt. Ist die Stahloberfläche völlig fettfrei, muß sie von Oxydfilmen befreit werden. Verdünnte Schwefelsäure erzeugt die unbedingt notwendige metallisch saubere Stahloberfläche. Dann wird das Blech oder Band wieder abgespült, gebürstet und nochmals gewaschen.

In 14 Behältern wird verzinkt

Nun durchlaufen die so gründlich vorbereiteten Bleche oder Bänder hintereinander die Verzinkungsbehälter. In diesen Behältern sind unterhalb und oberhalb der Bleche oder Bänder Zinkstäbe in der Breite des Bandes nebeneinandergelegt. Wird diesen Zinkanoden Gleichstrom zugeführt, so scheiden sie Zink ab, das durch den Elektrolyt – eine wäßrige Zinksalzlösung – zu den negativ geladenen Blechen oder Bändern wandert, auf deren Oberfläche es sich dank bestimmter Elektrolyt-Zusätze feinkristallin, gleichmäßig und dicht absetzt. Hier entsteht also aus abgeschiedenen winzigen Zinkkristallen der matt-hellgraue Überzug des verzinkten Materials. Die Dicke des Niederschlags hängt von der angelegten Stromstärke und der Durchlaufgeschwindigkeit ab.

► Bis zu zehn Tonnen können die eingesetzten Bunde wiegen. Am Anfang und am Ende der Anlage stehen schwere Haspel, die die Bunde abwickeln oder die verzinkten Bänder aufwickeln; auf unserem Bild steuert Horst Bielefeld den Aufwickelhaspel

◀ Bei der Tafelverzinkung werden die fertig zugeschnittenen Bleche in die Entstapelvorrichtung eingesetzt, die automatisch die einzelnen Tafeln abhebt und dem Behandlungsteil zuführt

Nach der Verzinkung wird das Band oder Blech gewöhnlich „phosphatiert“ und „chromatiert“, das heißt, die aufgespritzten Phosphat- oder Chromatlösungen bilden auf der frisch verzinkten Oberfläche eine fest haftende Deckschicht, die sich besonders gut lackieren läßt. Außerdem erhöht sie noch den Korrosionswiderstand des Bandes, so daß das so behandelte Material ohne Gefahr ungeölt gelagert und verarbeitet werden kann.

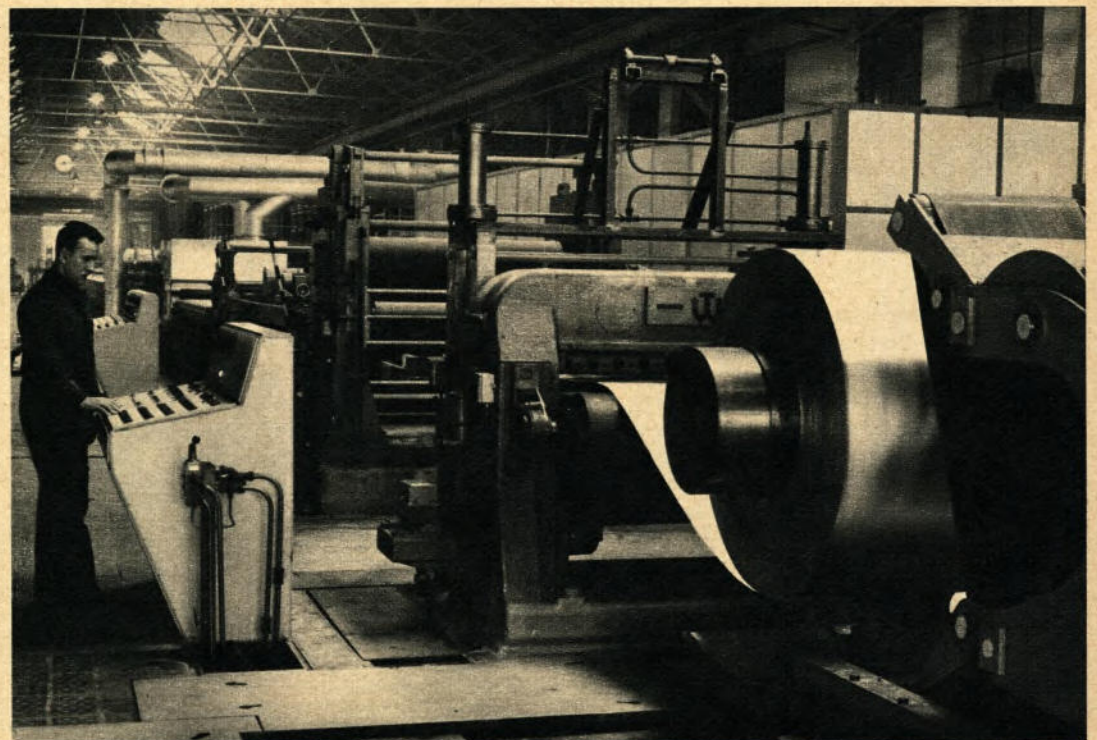
Als Abschluß der Behandlung, bei der das Blech oder Band insgesamt 34 Behälter durchläuft, folgt der Warmluftofen, in dem das Material getrocknet wird, bevor es über einen langen Rollengang den Auslauf erreicht. An diesem Rollengang überwacht ein Prüfer die Oberfläche des unter einem Leuchtschirm vorbeigeführten Bandes. Hier werden auch laufend Proben für die regelmäßige Qualitätskontrolle entnommen.

ZINCAL kann tiefgezogen und auf die übliche Weise geschweißt werden

Haben die gestapelten Bleche oder aufgewickelten Bunde des fertigen ZINCAL unser

Werk Wuppertal verlassen, erhalten sie in vielerlei Verarbeitungsbetrieben ihre endgültige Form. Dabei kann ZINCAL wie alle kaltgewalzten Bänder oder Bleche tiefgezogen und nach den herkömmlichen Verfahren geschweißt werden. Aus ZINCAL können Fahrzeugteile, Büromöbel, Kühlschränke und Kühlzellen, Waschmaschinen und Verkleidungen für andere Haushaltsgeräte, Trennwände, Beschläge, Verkleidungsbleche und Metaldecken, Be- und Entlüftungskanäle, Regale, Ladeneinrichtungen, Warenautomaten, Beleuchtungsarmaturen, Motor-dichtungen, Schilder, Profile und Behälter aller Art gefertigt werden – Gegenstände also, die den verschiedensten Fertigungsbereichen angehören und die doch eine gemeinsame Eigenschaft verbindet: der gute Korrosionsschutz, der ihnen eine lange Lebensdauer verleiht.

▼ Hinter der Verzinkungslinie sind die Antriebsmotoren der Rollengänge angeordnet, unter ihr sind die Nebenanlagen, wie Filter, Wärmeaustauscher, Dosieranlage, Kühleinrichtungen und Sammelbehälter, untergebracht



Arbeitnehmer benannten ihre Vertreter

IM ZEICHEN DER MITBESTIMMUNG

Da die Amtszeit unserer Aufsichtsratsmitglieder mit der Hauptversammlung am 8. April endet, trafen am 24. Februar 1965 237 Betriebsratsmitglieder der Hoesch AG in Dortmund zusammen, um aus ihren Reihen vier Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch AG zu benennen. Zugleich berieten sie über sechs weitere, von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften benannte Vertreter der Arbeitnehmer.

Danach erweiterte sich der Teilnehmerkreis der Konferenz um die übrigen Betriebsratsmitglieder des Hoesch-Bereiches. Im Mittelpunkt dieser Betriebsräte-Vollkonferenz standen ein Referat von Wilhelm Haferkamp, Vorstandsmitglied des Deutschen Gewerkschaftsbundes, über Bedeutung und Aufgaben der Mitbestimmung, und die Ausführungen Dr. Harald Kochs über das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres.

Albert Pfeiffer eröffnete die Konferenz

Die Zusammenkunft unserer Betriebsräte, die im Festsaal der Gastwirtschaft Krone stattfand, eröffnete Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des

Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Er begrüßte unsere Betriebsratsmitglieder und die Vertreter des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft, des Christlichen Gewerkschaftsbundes und des Gesamtverbandes Deutscher Angestelltengewerkschaften. Er gab die Tagesordnung bekannt und benannte Heinz Orzelski, Mitglied des Gemeinschaftsausschusses, mit Zustimmung der Betriebsräte zum Versammlungsleiter.

Heinz Orzelski schlug darauf der Versammlung die beiden Wahlvorstände vor, die die ordnungsgemäße Wahl der drei Arbeitervertreter und des Angestelltenvertreters für den Aufsichtsrat der Hoesch AG durchführen sollten. Danach gab er Dr. Karl-Heinz Sohn, dem Leiter der Abteilung Mitbestimmung beim DGB, das Wort.

Dr. Sohn: Sorgfältige Auswahl der Aufsichtsratskandidaten

Dr. Sohn stellte einleitend fest, daß in dieser Betriebsrätekonferenz offen sichtbar werde, was allen Anwesenden so am Herzen liege: die vertrauensvolle, aber auch verantwortliche gleich-

berechtigte Zusammenarbeit aller im Unternehmen wirkenden Kräfte. Auf die Wahl des Aufsichtsrats eingehend, umriß er in knappen Worten die Bedeutung dieses Gremiums und fuhr fort: „Der Aufsichtsrat ist also im Gegensatz zu der nicht selten verbreiteten Meinung kein bloßes Repräsentationsorgan. Vielmehr hat er wichtige und gerade für die Beschäftigten des Unternehmens äußerst bedeutsame Aufgaben zu erfüllen. Diese Funktion des Aufsichtsrates ist auch der Grund dafür, daß die vorschlagsberechtigten Spitzenorganisationen der Gewerkschaften sorgfältig danach Ausschau halten, wen sie als Mitglied des Aufsichtsrates vorschlagen können. Denn nicht die menschliche Qualifikation kann allein ausschlaggebend dafür sein, ob jemand für einen Aufsichtsrat geeignet ist, hinzu kommen sollten jene speziellen wirtschaftlichen und sonstigen Fachkenntnisse, die hier so dringend benötigt werden. Dies ist um so wichtiger, da die Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsräten der Montanunternehmen gleichberechtigt und paritätisch mit den Anteilseignervertretern zu entscheiden haben.“

Die sechs Arbeitnehmervertreter der Gewerkschaften für den Aufsichtsrat der Hoesch AG

Als außerbetriebliche Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch AG schlug Dr. Sohn nach diesen einführenden Worten vor:

für den Deutschen Gewerkschaftsbund

Wilhelm Haferkamp, Geschäftsführendes Mitglied des Bundesvorstandes des DGB,

für die Industriegewerkschaft Metall

Fritz Salm, ehemaliges Vorstandsmitglied der IG Metall, und

Karlheinz Troche, Bevollmächtigter der IG Metall, Verwaltungsstelle Dortmund,

für die Industriegewerkschaft Bergbau und Energie

Walter Köpping, Abteilungsleiter im Hauptvorstand der IG Bergbau und Energie, und

als weitere Mitglieder

Dietrich Keuning, Oberbürgermeister der Stadt Dortmund, und

Josef Weber, Geschäftsführer der Konsumgenossenschaft Essen.

Die Arbeitnehmervertreter der Gewerkschaften für die Beiräte

Da nach dem Lüdenscheider Abkommen, das die betriebsnahe Mitbestimmung bei der Westfalenhütte und im Hoesch-Bergbau gewährleistet, die Amtszeit der Beiräte der Hoesch AG ebenfalls abläuft, benannte Willi Michels, Vorstandsmitglied der IG Metall, als künftige außerbetriebliche Arbeitnehmervertreter im Beirat der Hoesch AG Westfalenhütte:

für den Deutschen Gewerkschaftsbund

Dr. Karl-Heinz Sohn, Leiter der Abteilung Mitbestimmung im Bundesvorstand des DGB,

für die Industriegewerkschaft Metall

Karlheinz Troche, Bevollmächtigter der IG Metall, Verwaltungsstelle Dortmund, und

als weiteres Mitglied

Otto Walpert, Direktor der Landesversicherungsanstalt Westfalen.

Heinz Kegel, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und Energie, schlug für den Beirat der Hoesch AG Bergbau vor:

für den Deutschen Gewerkschaftsbund

Dr. Heinz Seidel, Geschäftsführer der Hans-Böckler-Gesellschaft,

für die IG Bergbau und Energie.

Fritz Pott, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und Energie,
Ernst Bartsch, Leiter der Bezirksstelle der IG Bergbau und Energie Herne, und

als weiteres Mitglied

Dr. Wolfgang Spieker, Referent im Wirtschaftswissenschaftlichen Institut des DGB.

Die vier durch die Betriebsräte gewählten Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch AG

Nach der Beratung über die von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften vorgeschlagenen Arbeitnehmervertreter, die sich den versammelten Betriebsratsmitgliedern vorstellten, fand die Wahl der vier betrieblichen Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch AG statt.

Als Arbeitervvertreter wurden gewählt:

Heinz Hölscher, Betriebsratsvorsitzender der Schachtanlage Kaiserstuhl,

Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte, und

Paul Huf, Betriebsratsvorsitzender des Federnwerks der Walzwerke Hohenlimburg.

Als Vertreter der Angestellten erhielt

Alfred Simon, Betriebsratsmitglied der Westfalenhütte,

die meisten Stimmen.

Alle vier betrieblichen Arbeitnehmervertreter und die sechs von den Gewerkschaften benannten außerbetrieblichen Arbeitnehmervertreter

1 Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte (zweiter von rechts), eröffnete die Konferenz und schlug Heinz Orzelski, den Betriebsratsvorsitzenden der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur (rechts), zum Versammlungsleiter vor. Nach einer kurzen Ansprache über die Bedeutung des Aufsichtsrats benannte darauf Dr. Karl-Heinz Sohn, Leiter der Abteilung Mitbestimmung beim Deutschen Gewerkschaftsbund (stehend), die von den Gewerkschaften ausgewählten Vertreter der Arbeitnehmer für den Aufsichtsrat der Hoesch AG. Willi Michels, Vorstandsmitglied der IG Metall (links), schlug anschließend die außerbetrieblichen Vertreter der Arbeitnehmer für den Beirat der Westfalenhütte vor

2 Zu den Mitgliedern des Aufsichtsrats der Hoesch AG, die die Gewerkschaften vorschlugen, gehören Fritz Salm, vor dem Eintritt in den Ruhestand Vorstandsmitglied der IG Metall (links), Dietrich Keuning, Oberbürgermeister der Stadt Dortmund (Mitte), Karlheinz Troche, Bevollmächtigter der IG Metall in Dortmund (zweiter von rechts), und Walter Köpping, Abteilungsleiter im Vorstand der IG Bergbau und Energie (rechts). Heinz Kegel, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und Energie (zweiter von links), benannte die Beiratsmitglieder für die Hoesch AG Bergbau

3 Die von den Spitzenorganisationen benannten Vertreter stellten sich den Betriebsratsmitgliedern vor; auf unserem Bild spricht gerade Otto Walpert, Direktor der Landesversicherungsanstalt Westfalen, der für den Beirat der Westfalenhütte vorgeschlagen wurde. Links neben ihm – halb verdeckt – Willi Michels und Fritz Salm. Auf Dr. Harald Koch vom Vorstand unserer Gesellschaft folgen Wilhelm Haferkamp, Vorstandsmitglied des DGB, benannt für den Aufsichtsrat der Hoesch AG; Dr. Wolfgang Spieker, Referent im Wirtschaftswissenschaftlichen Institut des DGB, und Dr. Heinz Seidel, Geschäftsführer der Hans-Böckler-Gesellschaft, beide für den Beirat der Hoesch AG Bergbau vorgeschlagen. Im Hintergrund ist Josef Weber erkennbar, Geschäftsführer der Konsumgenossenschaft Essen, der für den Aufsichtsrat der Hoesch AG benannt wurde



1



2



3



◀ Über Wesen, Aufgabe, Gefährdung und die vom DGB geforderte Ausweitung der Mitbestimmung sprach Wilhelm Haferkamp

punkt des Wirtschaftslebens stellen und ihn von den zahlreichen und niederdrückenden Abhängigkeiten befreien, denen er im modernen Produktionsprozeß ausgesetzt sei. Außerdem wolle sie wirtschaftliche Macht verantwortlich gestalten. Sicherlich seien jene naiv, die glauben, Macht ließe sich letztlich und vollständig vermeiden; nicht weniger problematisch aber sei die andere Auffassung, Macht sei eine nicht zu fassende und kaum zu kontrollierende Erscheinung, mit der man sich abfinden müsse. Wenn – wie einer der bedeutendsten Soziologen einmal gesagt habe – Demokratie wirklich Verantwortlichkeit der Macht sei, so wirke die Mitbestimmung wahrhaft und im ursprünglichen Sinne demokratisch. Sie versuche nämlich, die in den Großunternehmen vorhandene Macht durchsichtig, überschaubar und damit kontrollierbar zu machen; darüber hinaus verfolge sie das Ziel, einseitige Machtverhältnisse zu beseitigen und in eine demokratische Verfassung zu bringen.

Seit je um eine bessere gesellschaftliche Ordnung bemüht

Den Gewerkschaften sei wegen ihrer Forderung nach Mitbestimmung in den letzten Jahren des öfteren der Vorwurf gemacht worden, sie gingen damit über ihren Auftrag hinaus. Wer aber die Geschichte der Arbeiterbewegung in Deutschland eingehend und unvoreingenommen prüfe, werde gerade diesen Vorwurf nicht verständlich finden. Sowohl die christlichen wie die freien Gewerkschaften seien stets über die unmittel-

bare Förderung der Lohn- und Arbeitsbedingungen hinaus bemüht gewesen, die bestehende gesellschaftliche Ordnung zu verbessern. Noch weniger hätten sich die Gewerkschaften nach 1945 – im Zeichen eines völligen politischen und wirtschaftlichen Chaos – auf die Rolle eines bloßen „Schutzorgans der Arbeitnehmer“ beschränken können. In Appellen an die Siegermächte des zweiten Weltkrieges hätten sie vor der Vernichtung der für die Existenz unseres Volkes notwendigen Wirtschaftskraft gewarnt und sich erfolgreich gegen manchen Demontageplan gewandt. Sie hätten an „das Weltgewissen“ appelliert, bei der Regelung des Friedens nicht die Fehler vergangener Zeiten zu wiederholen und aus Haß, Rache oder aus anderen Gründen Friedensbedingungen festzusetzen, die zu weiteren Spannungen führen würden.

Die Gewerkschaften hätten sich dabei niemals als bloße Interessenvertretung ihrer Mitglieder verstanden, sondern stets als jene demokratische Massenorganisation, die wegen ihres opferreichen Kampfes gegen die Diktatur und für Demokratie und Freiheit die unanfechtbare Legitimation besaß, für die Gesamtinteressen einzutreten.

„Forderung einer neuen Zeit“

Nur allzugern übersehe man heute, daß die hochpolitischen Aufgaben, welche die Gewerkschaften in den ersten Nachkriegsjahren erfüllten, damals nicht bestritten, sondern geradezu gefordert wurden. Lese man die Jahresgabe 1961 der Hoesch AG „Aufbruch ins Revier“, so finde man darin die Bestätigung der gewaltigen Aufbauleistungen, die nach dem Kriegsende die Arbeitnehmer, die Betriebsräte und Gewerkschaften zusammen mit den wenigen Unter-

werden von der Hauptversammlung am 8. April 1965 in den Aufsichtsrat gewählt.

Wesen und Aufgabe der Mitbestimmung

In der auf die Wahlversammlung folgende Konferenz aller Betriebsräte des Hoesch-Kreises hielt Wilhelm Haferkamp einen grundsätzlichen Vortrag über die Mitbestimmung, da – wie er einleitend ausführte – in der jüngsten Vergangenheit in gesellschaftspolitisch interessierten Kreisen die Diskussion um die Mitbestimmung wieder besonders lebhaft geworden sei. Einer der Gründe für die erneute Bereitschaft zum Gespräch sei das Grundsatzprogramm des DGB, in dem die Forderung nach Mitbestimmung der Arbeitnehmer einen besonders wichtigen Platz einnehme. Wörtlich heiße es da: „Die wirtschaftliche Mitbestimmung der Arbeitnehmer ist eine der Grundlagen einer freiheitlichen und sozialen Gesellschaftsordnung. Sie entspricht dem Wesen des demokratischen sozialen Rechtsstaates.“ Außerdem fordere das DGB-Programm, die paritätische Mitbestimmung der Arbeitnehmer „bei allen wirtschaftlichen, sozialen und personellen Entscheidungen“ zu sichern. „Sie muß im privaten, öffentlichen und gemeinwirtschaftlichen Unternehmen gelten.“

Die Forderung nach Mitbestimmung, nach gleichberechtigter Beteiligung der Arbeitnehmer am Produktions- und Unternehmensgeschehen, sei nicht irgendeine Zauberformel der Gewerkschaftsbürokratie und nicht das Ergebnis wissenschaftlicher Arbeiten irgendwelcher Gewerkschaftsintellektueller, sondern eine aus der betrieblichen und gewerkschaftlichen Praxis und aus politischen Erfahrungen entwickelte Vorstellung der Gewerkschaftsmitglieder. Sie setze die gegenseitige Achtung und Anerkennung von Arbeitgebern und Arbeitnehmern voraus, die auf der Grundlage grundsätzlich gleichen Rechts miteinander zu arbeiten bereit seien.

„Das Wesen der Demokratie setzt Mitbestimmung voraus“

Einer der Väter der Mitbestimmung – Fritz Naphtali – habe schon vor Jahrzehnten geschrieben: „Das Wesen der Demokratie setzt Mitbestimmung voraus.“ Die Mitbestimmung wolle also die Würde des arbeitenden Menschen respektieren, den Menschen in den Mittel-



nehmern bewältigt hätten, die von dem Verdacht der Kollaboration mit den Nationalsozialisten frei gewesen seien.

Damals sei die Mitbestimmung in der deutschen Montanindustrie von maßgeblichen Politikern und Industriellen als „Forderung einer neuen Zeit“ bezeichnet worden, der sich auch die Unternehmer „nicht verschließen“ könnten. Der damalige Vorsitzende der CDU für die Britische Zone, Konrad Adenauer, habe am 7. April 1946 erklärt: „Wir wollen die Beteiligung der Arbeiterschaft an Führung und Verantwortung, und zwar nicht nur im Rahmen der Selbstverwaltungskörperschaften, sondern auch in großen anonymen Kapitalgesellschaften, in denen das Eigentumsrecht mehr oder weniger an Einfluß hinter dem Direktionsrecht zurückgetreten ist.“ Außerdem erinnere er daran, daß sich nicht nur das Ahlener Programm der CDU aus dem Jahre 1947, sondern noch der CDU-Bundesparteitag des Jahres 1951 zur wirtschaftlichen Mitbestimmung der Arbeitnehmer als „einer durchaus natürlichen und berechtigten Forderung“ bekannt habe.

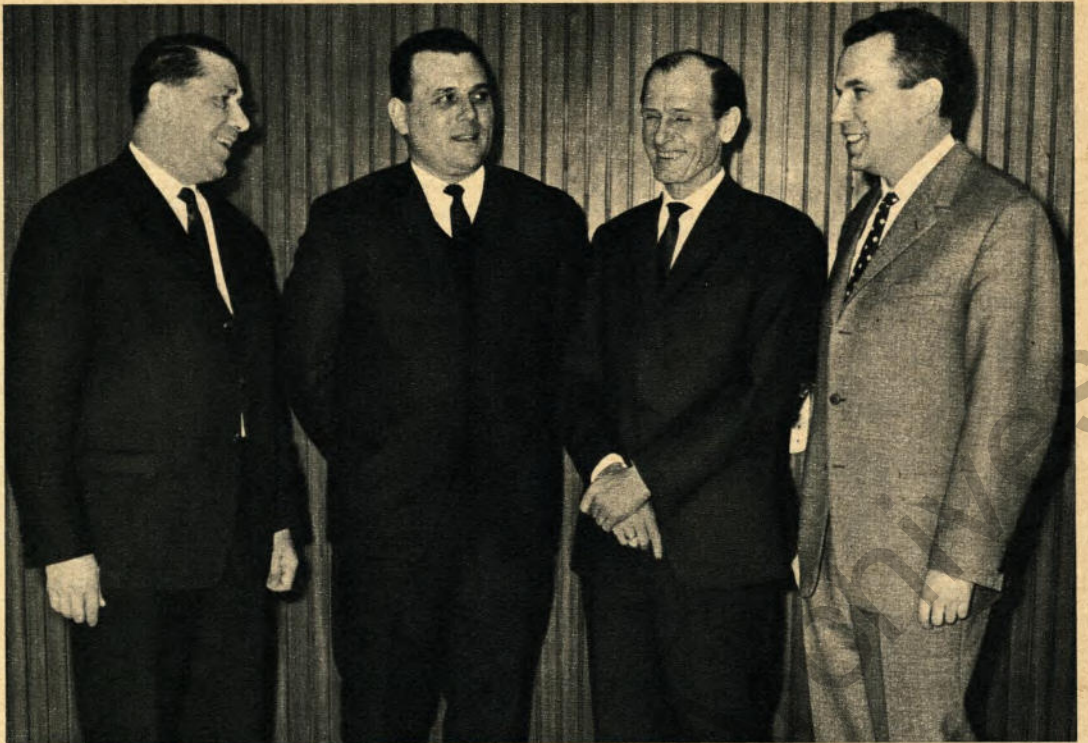
Wer deshalb den Gewerkschaften heute den Vorwurf mache, sie gingen in ihren Ordnungsvorstellungen – insbesondere aber in ihrer Forderung nach Mitbestimmung – über den ihnen gestellten Auftrag hinaus, versuche, die entscheidende erste Phase der deutschen Nachkriegsentwicklung zu unterschlagen.

Wenn die deutsche Gewerkschaftsbewegung einer neuen Gesellschaftsordnung zustrebe, dann müsse sie allerdings zwangsläufig in Widerspruch mit jenen Gruppen geraten, die eine solche Neuordnung nicht oder nur mit halbem Herzen wollten. Die Bereitschaft zu einer solchen Neuordnung sei in den ersten Nachkriegsjahren bei politischen Parteien und Unternehmern bedeutend größer als heute gewesen. Nicht die Gewerkschaften hätten jedoch ihre grundsätzlichen Ordnungsvorstellungen geändert, sondern manche politischen Kräfte seien nicht mehr bereit, die in der Zeit der Not zugesagte Neuordnung zu verwirklichen.

Die Mitbestimmung hat sich bewährt

Die verantwortungsvolle und selbstlose Mitarbeit der Arbeitnehmer habe aber nicht nur den Wiederaufbau der deutschen Montanindustrie möglich gemacht, sondern sich genauso bei der Bewältigung jener Probleme bewährt, die sich im Bergbau, aber auch in der Stahlindustrie in den letzten Jahren ankündigten. Wo auch immer man mit ausländischen Freunden zusammen treffe, werde man danach gefragt, wie es möglich sei, daß die umwälzenden Strukturveränderungen in der deutschen Montanindustrie so reibungslos bewältigt würden. Die Antwort darauf könne stets nur lauten: Dies war und ist nur wegen der deutschen Montanmitbestimmung möglich.

In den vergangenen Jahren habe es über die Mitbestimmung mehrere große und umfangreiche wissenschaftliche Untersuchungen gegeben. Nicht wenige dieser Untersuchungen hätten deutlich gemacht, daß auch den Arbeitern in den mitbestimmten Unternehmen sehr wohl bewußt sei, daß sich gegenüber früheren Zeiten manches geändert habe. Wie etwa die Untersuchungen der Dortmunder Sozialforschungsstelle der Universität Münster zeigten, wüßten die Belegschaften heute, daß sie der Willkür von Vorgesetzten nicht mehr schutzlos ausgesetzt seien. Schon diese Haltung bestä-



tige, daß sich die Mitbestimmung auch unmittelbar auf jeden einzelnen am Arbeitsplatz ausgewirkt habe. Sie bliebe eben nicht nur eine Sache „derer da oben“, sondern trage mit dazu bei, den Beschäftigten selbst ein größeres Maß an Freiheit, Sicherheit und Anerkennung zu geben.

Ein Grund aber, weshalb selbst unter Gewerkschaftskollegen die Mitbestimmung nicht immer nur positiv beurteilt werde, sei in einer oft vereinfachten Beurteilung zu suchen. Mancher glaube, die Mitbestimmung könne jedes noch so komplizierte und heikle Problem zu aller Zufriedenheit lösen. Mancher mache der Mitbestimmung den Vorwurf, daß sie nicht überall und in nennenswertem Maße zu einer wesentlich besseren Bezahlung und zu günstigeren Sozialleistungen geführt habe. Abgesehen davon, daß dieser Vorwurf nur in Unkenntnis der tatsächlichen Verhältnisse gemacht werden könne, sei auch die darin erkennbare Vorstellung von der eigentlichen Aufgabe der Mitbestimmung nicht richtig. Die Mitbestimmung habe nicht vordringlich die Aufgabe, den Beschäftigten höhere Löhne und bessere Arbeitsbedingungen zu verschaffen; das müsse auch weiterhin Aufgabe der Gewerkschaften und ihrer Organe bleiben. Die Mitbestimmung solle vielmehr die Möglichkeit geben, die tatsächlichen Verhältnisse eines Unternehmens zu durchleuchten, allzu vordergründige Argumente gegen berechnete Lohnforderungen unmöglich zu machen und im übrigen dort, wo entscheidende Interessen der Arbeitnehmer auf dem Spiel stünden, für einen gerechten Ausgleich zu sorgen.

„Je mehr Konzentration – um so mehr öffentliche Kontrolle“

Zu den enttäuschten Erwartungen, die man nach 1945 mit der Mitbestimmung verbunden habe, gehöre auch die Vorstellung, die Mitbestimmung vermöge eine erneute Konzentration der deutschen Montanindustrie zu verhindern. Bei einem Rückblick müsse man heute jedoch feststellen, daß – von Kleinigkeiten abgesehen – die deutsche Montanindustrie wieder in ähnlicher Form dastehe wie vor der Entflechtung.

Die in der Mitbestimmung tätigen Arbeitnehmervertreter hätten diese Entwicklung einerseits aus wirtschaftlichen Gründen geduldet, andererseits jedoch mit großer Sorge verfolgt. Im Rahmen der Montanunion, im Zeichen eines starken und oft rücksichtslosen internationalen

▲ Nach der Wahl stellten sich dem Fotografen unsere vier betrieblichen Arbeitnehmervertreter (v. l. n. r.): Paul Huf, Betriebsratsvorsitzender des Federnwerks der Walzwerke Hohenlimburg, Heinz Hölscher, Betriebsratsvorsitzender der Schachtanlage Kaiserstuhl, Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte, und Alfred Simon, Betriebsratsmitglied der Westfalenhütte

Wettbewerbs, in einer Zeit schneller technischer Neuerungen und umwälzender Änderungen in den Produktionsmethoden wäre es abwegig, die Notwendigkeit großer Unternehmen bestreiten zu wollen. Auch die Arbeitnehmer – dies sollte man offen und deutlich sagen – hätten ein grundsätzliches Interesse daran, daß ihr Betrieb wettbewerbsfähig und damit ihr Arbeitsplatz erhalten bleibe.

Andererseits könne die Gewerkschaft jedoch nicht die Augen vor den gesellschaftspolitischen Folgerungen verschließen, die aus solchen Konzentrationen erwachsen. Schon zu Beginn dieses Vorgangs habe der DGB die Forderung erhoben: „Je mehr Konzentration, um so mehr öffentliche Kontrolle; je mehr Konzentration, um so mehr Mitbestimmung.“ Auch in seinem Grundsatzprogramm fordere er „die Kontrolle wirtschaftlicher Macht in ihren verschiedenen Formen“. So wenig sich die Gewerkschaften den technischen und wirtschaftlichen Notwendigkeiten der Konzentration verschließen, so sehr müßten sie andererseits an ihrer Forderung festhalten, daß vermehrte Konzentration auch ein Mehr an Einfluß der Arbeitnehmer, ein Mehr an Mitbestimmung erfordere.

Man solle aber auch darauf hinweisen, daß die entscheidenden Ursachen der wirtschaftlichen Konzentration beim Gesetzgeber lägen. Es sei der Bundestag, der mit seiner Mehrheit die konzentrationsfördernden Umwandlungsgesetze verabschiedet habe; es sei die Mehrheit des Bundestages, die bisher eine verstärkte Publizität der Großgesellschaften verhindere und durch Sonderabschreibungen und anderes mehr den Konzentrationsprozeß begünstige.

Auf die gesetzlichen Grundlagen kommt es an

Gewiß meinten auch die Gewerkschaften nicht, daß die Mitbestimmung alle sozialen Probleme unserer Zeit zu lösen vermöge. Das zeige sich im Düsseldorfer Grundsatzprogramm des DGB.

◀ Nachdem sich die Vertreter der Gewerkschaften vorgestellt hatten, wählten die Hoesch-Betriebsratsmitglieder aus ihren Reihen vier Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat der Hoesch AG

Hier werde die Mitbestimmung als ein – wenn auch entscheidendes – Instrument zur Lösung der gesellschaftlichen Fragen unserer Zeit bezeichnet. Eine auf Vollbeschäftigung gerichtete Wirtschaftspolitik, Gerechtigkeit in der Einkommens- und Vermögensverteilung, eine Politik der Stabilität des Geldwertes und die Verhinderung des Mißbrauchs wirtschaftlicher Macht würden als ebenso wichtig bezeichnet wie eine planvolle, auf volkswirtschaftliches Wachstum gerichtete Wirtschaftspolitik.

So deutlich man immer wieder auf diese Grenzen der Mitbestimmung hinweisen sollte, so wichtig sei andererseits der ständige Appell an alle Beteiligten, die Mitbestimmung zu ihrer eigenen Sache zu machen. An dem Gesetzgeber liege es, für ein solches Verhalten den gesetzlichen Rahmen und die rechtlichen Voraussetzungen zu schaffen. Guter Wille und Fleiß – so wichtig auch beide sein mögen – genügen allein nicht. Ebenso bedeutsam sei eine klare und ausreichende Gesetzgebung.

Sinkender Einfluß seit 1956

Zweifellos seien die Jahre nach der Verabschiedung des Mitbestimmungsgesetzes durch einen ständigen Rückgang der mitbestimmten Einflußbereiche gekennzeichnet. Schon die Verabschiedung des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes im Jahre 1956 habe gegenüber den Vorschriften des Gesetzes von 1951 einen sichtbaren Rückschritt bedeutet. Fielen im Jahre 1954 noch 110 rechtlich selbständige Gesellschaften unter die Mitbestimmung, so seien davon im Jahre 1964 nur noch 70 übriggeblieben. Anstelle der 574 im Jahre 1954 in die Montanaufsichtsräte entsandten Arbeitnehmervertreter seien im vergangenen Jahre nicht mehr als 493 tätig gewesen.

Wie sehr sich außerdem der Charakter der Montanindustrie als „Schlüsselindustrie“ verändert habe, zeigten folgende Zahlen: Der Anteil des Steinkohlenbergbaus an der volkswirtschaftlichen Wertschöpfung sei von 6 v. H. im

Jahre 1950 auf 2,6 v. H. im Jahre 1962, der Wertschöpfungsanteil der Stahlindustrie von 3,9 auf 3,3 v. H. gesunken. Auf der anderen Seite habe sich der Wertschöpfungsanteil der chemischen Industrie von 8,5 auf 11,5 v. H., des Fahrzeugbaus von 3,5 auf 7,7 v. H. und der Elektroindustrie von 4,5 auf 7,8 v. H. vergrößert. Für die Mitbestimmung bedeute diese Entwicklung, daß sie nicht nur infolge der Stilllegungen und Umwandlungen, sondern auch relativ an Gewicht verloren habe.

Aus diesen und einer Reihe anderer Gründe müsse sich die Gewerkschaft nicht nur um eine Sicherung der bestehenden Mitbestimmung bemühen, sondern mit allem Nachdruck dafür eintreten, daß die Mitbestimmung ausgeweitet werde.

In der Tat sei nicht einzusehen, weshalb sich die Mitbestimmung nur auf den Bergbau und die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie beschränken solle. Es gäbe keinen sachlichen Grund dafür, daß ein verhältnismäßig unbedeutendes Montanunternehmen unter eine paritätische Mitbestimmung falle, volkswirtschaftliche Schlüsselbereiche – wie die Großunternehmen der Chemie, des Fahrzeugbaus und der Elektroindustrie – jedoch nach wie vor ohne jede mitbestimmende Beteiligung der Arbeitnehmer seien.

DGB fordert Ausdehnung der Mitbestimmung

Der DGB habe deshalb schon im Herbst 1962 der Öffentlichkeit einen Gesetzentwurf über die „Mitbestimmung in Großunternehmen und Großkonzernen“ vorgelegt. Mit einer ausführlichen Begründung fordere er darin die Ausdehnung der Montanmitbestimmung auf die Großunternehmen aller übrigen Wirtschaftszweige. Als Großunternehmen sollten solche Unternehmen gelten, die mehr als 2000 Beschäftigte, über 100 Millionen DM Umsatz und eine Bilanzsumme von mehr als 50 Millionen DM

besäßen. Lagen nur zwei dieser Merkmale vor, sollte für ein solches Unternehmen die Montanmitbestimmung voll gelten.

Der DGB wisse sich in dieser Forderung einig mit zahlreichen verantwortlichen Kräften unserer Gesellschaft. Um so berechtigter möge die Hoffnung erscheinen, daß sich der neue Bundestag umgehend mit der Erweiterung der Mitbestimmung beschäftigen und die gesetzliche Grundlage für die Ausdehnung auf alle Großunternehmen schaffen werde. Die Gewerkschaften hätten durch die Mitbestimmung ja nicht nur Rechte, sondern auch die Verpflichtung übernommen, konstruktiv an der Gestaltung unseres wirtschaftlichen Geschehens teilzunehmen.

Wilhelm Haferkamp schloß seinen Vortrag mit den Worten: „Die Mitbestimmung der Arbeitnehmer erscheint mir als der beste Weg, die Demokratie in unserem Lande mit Leben zu erfüllen und stark zu machen. An uns liegt es, daran mit allen Kräften zu arbeiten.“

Dr. Koch berichtete über das abgelaufene Geschäftsjahr

Nach diesen Ausführungen unseres künftigen Aufsichtsratsmitglieds Wilhelm Haferkamp sprach Dr. Harald Koch über das Ergebnis des Geschäftsjahres 1963/64, über das WERK UND WIR im nächsten Heft ausführlich berichten wird. Dr. Koch kündigte auch die Veröffentlichung eines Gutachtens über unsere Werkzeugzeitung an, das die Sozialforschungsstelle der Universität Münster in Dortmund darüber erstellt hat, wie WERK UND WIR von seinen Lesern eingeschätzt wird.

Abschließend kündigte Albert Pfeiffer an, daß auf der nächsten Betriebsrätevollkonferenz Dr. Koch als Mitglied des Sachverständigenrats über das im Januar 1965 der Öffentlichkeit bekanntgegebene Gutachten des „Sachverständigenrats zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung“ berichten werde.

Neue Tarife in der Eisen- und Stahlindustrie

Zum 31. Januar 1965 kündigte die IG Metall die Tarifabkommen für die Eisen- und Stahlindustrie Nordrhein-Westfalens. Schon einige Zeit vor diesem Termin kam es zu Verhandlungen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und den Gewerkschaften. Die einige Wochen andauernden Verhandlungen führten zunächst zu keinem Ergebnis. Um weitere Auseinandersetzungen zu vermeiden, kamen die Tarifparteien überein, die am 12. Mai 1964 zwischen der Industriegewerkschaft Metall und dem Gesamtverband der metallindustriellen Arbeitgeberverbände abgeschlossene Schlichtungsvereinbarung für den Bereich der Metallindustrie (vergl. WERK UND

WIR 6/1964) auf den Tarifkonflikt in der Eisen- und Stahlindustrie anzuwenden. Zum Vorsitzenden der Schlichtungsstelle wurde der Frankfurter Wirtschaftswissenschaftler Professor Dr. Meinhold, der vor allem durch seine Tätigkeit als Vorsitzender des Sozialbeirats bekannt geworden ist, bestellt. Ihm standen als Beisitzer zur Seite: als Vertreter der Arbeitgeber Dr. Hecker, Vorstandsvorsitzender der Rhein Stahl Hüttenwerke AG, und H. J. Sandler, Vorstandsmitglied der Klöckner-Werke AG; und auf der Arbeitnehmerseite F. Steinhauer, Betriebsratsvorsitzender der Dortmund-Hörder Hüttenunion, Werk Dortmund, und W. Ziemann, Bezirksleiter der IG Metall, Hagen.



Unter dem Vorsitz von Professor Dr. Meinhold (rechts) kam der Einigungsvorschlag der Schlichtungsstelle zustande, der (von links nach rechts) als Vertreter der Arbeitgeber Dr. Hecker, Vorstandsvorsitzender der Rhein Stahl Hüttenwerke, und H. J. Sandler, Vorstandsmitglied der Klöckner-Werke; und als Vertreter der Arbeitnehmer F. Steinhauer, Betriebsratsvorsitzender des Dortmunder Werkes der Dortmund-Hörder Hüttenunion, und W. Ziemann, Bezirksleiter der IG Metall in Hagen, angehörten

In den frühen Morgenstunden des 25. Februar 1965 beschloß die Schlichtungsstelle einstimmig, den Tarifparteien einen Einigungsvorschlag vorzulegen, den die Tarifparteien angenommen haben. Die Große Tarifkommission der Industriegewerkschaft Metall hat am 2. März 1965 zugestimmt, der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie einen Tag später, am 3. März 1965. Damit ergeben sich mit Wirkung vom 1. Februar 1965 folgende Veränderungen:

1. Ab 1. Februar 1965 werden
die Tariflöhne um 7,5 v. H.
die Tarifgehälter um 8,5 v. H.
erhöht.
Diese Regelung soll 14 Monate (bis zum 31. März 1966) gelten.
2. Der Urlaub wird in allen Altersstufen um 2 Tage verlängert. Die Urlaubsstaffel beträgt somit ab 1965 18/21/24 Werktagen. Die früheste Kündigungsmöglichkeit besteht hier zum 31. Dezember 1969.
3. Die jährlichen betrieblichen Sonderzahlungen, wie Jahresabschlußvergütung, Weihnachtsgeld, Urlaubsgeld, dürfen ab 1965 50 v. H. des durchschnittlichen Monatseinkommens der Monate Februar bis Juni 1965 nicht unterschreiten. Die bisherigen betrieblichen Regelungen (z. B. Bemessungsgrundlage, Bezugszeitraum, Fälligkeitstermine) werden hierdurch nicht berührt. Diese Regelung wird durch manteltarifartige Bestimmungen ergänzt.
4. Die zum 1. Juli 1965 anstehende Verkürzung der Arbeitszeit (von 42 auf 40 Stunden) wird um ein Jahr verschoben. Im ersten Quartal 1966 soll geprüft werden, ob eine weitere Verschiebung notwendig wird.

Mit dem Erzfrachter nach Afrika



1

Erlebnisse auf einer Seereise durch Atlantik und Mittelmeer

„Wenn Sie einmal das Erz aus Marokko auf einer Seereise begleiten wollen, dann müssen Sie am 10. Oktober in Nordenham an der Wesermündung an Bord sein! Dann legt die ‚Widar‘ gegenüber von Bremerhaven ab!“ – Das ließ sich unser Fotograf natürlich nicht zweimal sagen. Er packte den Koffer, lud die Kamera und schluckte die Angst vor der Seekrankheit herunter. Vier Wochen später war er zurück und schrieb für WERK UND WIR den hier folgenden Bericht:

„Hau man af!...“, ruft der Weserlotse dem Führer des Schleppers zu, der unseren Frachter MS „Widar“ von der Seerederei „Frigga“ aus der Wesermündung ins Fahrwasser schleppt. Die Reise hat begonnen! Vor uns liegen 2500 Seemeilen an der Westküste Europas entlang durch den Atlantik und durch das Mittelmeer. Vor uns liegt aber auch ein schlechter Wetterbericht: Windstärke 7 erwartet uns in der Nordsee! Der Kapitän zieht die Nase kraus. Das kann ja heiter werden!

Als der Bootsmann vor dem Auslaufen das Schiff mit der Mannschaft seeklar machte, konnten wir uns die „Widar“ etwas näher ansehen. Ein paar Daten schreiben wir in unser Tagebuch: Bei einer Länge von 144 Metern und der Breite von 18 Metern faßt der Massengutfrachter 10482 Ladetonnen. Ein Dieselmotor von 4000 PS gibt dem beladenen Schiff eine Höchstgeschwindigkeit von 13 Seemeilen in der Stunde, das sind 25,4 Stundenkilometer. Mit einer „Tankfüllung“ von 789 Tonnen Öl könnte der Frachter ohne Stopp drei Viertel des Erdumfangs in 56 Tagereisen zurücklegen.

Mit Hoesch-Koks nach Süden

Während wir uns auf Deck umsahen, hoben die Bagger Tonne um Tonne Hoesch-Koks aus den Eisenbahnwaggons und ließen ihn in den Ladeluken verschwinden. Natürlich fährt ein solches Schiff nicht leer bis nach Afrika. Diesmal war Koks von den Hoesch-Zechen die Fracht, bestimmt für Genua.

Aber so weit sind wir noch lange nicht. Der Lotse ist von Bord gegangen, vor uns liegt die offene See. Backbord tauchen die Westfriesischen Inseln auf – ein Gruß aus dem letzten Sommerurlaub. Das Schiff zeigt mit dem Bug auf den Kanal. Langsam wird es dunkel. Blinkt



2

1 In Nordenham, in der Wesermündung gegenüber von Bremerhaven, hat MS „Widar“ abgelegt, der Schlepper richtet den Bug ins freie Fahrwasser, die Reise nach Afrika beginnt!

2 Kapitän Reyers und der 1. Offizier Bonken auf der Kommandobrücke. Rechts im Bild die automatische Steuerung, darüber der Mutterkompaß, im Hintergrund das Radargerät. Über dem Kopf des 1. Offiziers der Krängungsanzeiger, von dem sich die Bewegungen des Schiffes ablesen lassen

da das erste Feuerschiff? Nein, es sind Leuchttürme über versunkenen Schiffen – ein Dorn im Auge jedes Steuermanns. Auf seine Erfahrung aber verläßt sich jede „Landratte“ gern. Eine andere Erfahrung müssen wir Fahrgäste selbst auskosten: den Kampf mit dem rebellischen Magen, denn inzwischen schaukelt der „Pott“ ganz schön! Das also ist Windstärke 7! Aber dann hat Neptun ein Einsehen, und der Wind flaut ab.

Am Nachmittag des nächsten Tages sehen wir die Kreidefelsen von Dover. In der Dämmerung erkennt man Dungenes, wo die Engländer ihr erstes Atomkraftwerk bauten. Wir laufen die Küste der Normandie an, und dann gehen wir auf südlichen Kurs.



◀ Nach ruhiger Fahrt durch die gefürchtete Biscaya umfahren wir den Felsen von Gibraltar und wenden uns nach Osten in das Mittelmeer



▲ Orientalisches Leben umfängt uns bei einem Rundgang über den Markt von Melilla. Die Geflügelhändler wollen uns unbedingt mit einem Festbraten an Bord versorgen. Wehe dem, der dann nicht handeln kann!

Friedliche Biscaya

Um diese Jahreszeit soll das Wetter in der Biscaya mit den Fahrensleuten ganz fürchterlich umspringen. Unser Kapitän weiß es besser; er wettet mit dem „Maskottchen“ dieser Fahrt, einer hübschen Mitreisenden, um eine Flasche Sekt: „Bei so angenehmer Begleitung bleibt die See ruhig!“ – und er behielt recht. Die Feuer von Sigargas, Villano und Kap Vinisterre vor der spanischen Küste tauchen auf. Das Thermometer ist mit einem Ruck um 10 Grad gestiegen. Oben auf dem Peildeck weht nicht mehr ein so rauher Wind, der Süden begrüßt uns mit weichem Fächer.

In der Bucht von Vigo kommt ein Fischkutter quer ab. In unserer Mannschaft wird es lebendig: Alle Matrosen der „Widar“ sind Spanier und als Fischer in dieser Bucht zu Haus! Mit großem Hallo begrüßen sie den Landsmann auf dem Kutter! Ob sie Heimweh haben? Sie fahren auf dem deutschen Schiff und sparen die Heuer, um eines Tages selbst ein Fischerboot kaufen zu können.

Es ist warm wie in einem deutschen Sommer, und dabei zeigt der Kalender die letzten Oktobertage! Der Funker holt über Radio Norddeich die letzten Meldungen herein. In Dortmund regnet es... Die „Widar“ läuft durch eine Inselgruppe vor der portugiesischen Küste auf Kap de Roca zu. Wir haben den westlichsten Punkt der Iberischen Halbinsel erreicht. In den frühen Morgenstunden passieren wir das südlichste Kap Europas, São Vincente. Die „Widar“ läuft mit dem Stau der Wassermassen, die vom Atlantik her in den Golf von Cadix und die Straße von Gibraltar drücken, und gegen den aufkommenden stürmischen Ostwind auf Gibraltar zu. Noch ist es weit bis zur afrikanischen Küste. Nur ganz in der Ferne sind über den Wolken die Gipfel des Atlasgebirges zu erkennen. Gibraltar selbst ist ein enttäuschend nüchterner Felsen, der durch viele Betonstützen vor dem Verwittern bewahrt wird. Auf der Ostseite haben die Briten eine riesige Betonfläche errichtet, auf der das Regenwasser gesammelt wird, um von der spanischen Wasserversorgung unabhängig zu sein.

Ein Abend unter Deck

Der Steward hat uns zu sich in die Kammer eingeladen. Erster und dritter Offizier, Elektriker

und Koch sind schon versammelt. Sie erzählen spannende Geschichten von Haifischjagden und Seenotfällen. Nach einer Stunde kann man durch den Zigarettenqualm seinen Nachbarn nicht mehr erkennen. Der Erste holt sein Schifferklavier und spielt alte Seemannslieder. Er ist ein echter Friese, auf der Hallig, also mitten in der See groß geworden. Seine seemännische Ausbildung hat er noch auf der „Gorch Fock“ erlebt. Manchmal schweifen unsere Blicke durch die Kammer. Sie sind von den Besatzungsmitgliedern alle möglichst persönlich und gemütlich eingerichtet. Der eine züchtet mit Liebe und Sorgfalt Blumen, ein anderer hat sich eine Art Altar aus Kunststoffblumen und Sackpapier gebaut. In der Mitte hängt das Bild einer Frau. Je jünger der Seemann, um so weniger braucht die Frau an Bekleidung...

Hafen und Stadt Genua

Am 23. Oktober, ganz früh, laufen wir durch den Golf von Lion entlang der Riviera auf Genua zu und machen dort mittags um 12.00 Uhr fest. Wir haben Glück, sofort einen Liegeplatz zu bekommen, obwohl die Reede voller Schiffe liegt, die darauf warten, ihre Ladung zu löschen.

Genua ist einer der bedeutendsten Handelsplätze Italiens. Ursprünglich eine ligurische Siedlung, war er bis zum 6. Jahrhundert römisch. Seit dem 10. Jahrhundert war Genua selbständige Republik. Andrea Doria gab der Stadt 1528 eine aristokratische Verfassung. Traurige Berühmtheit erlangte Genua durch die vielen Kriege mit Venedig. Immer noch umgeben von starken Befestigungsanlagen, gleicht die Stadt einer riesigen Muschel, die sich an die halbkreisförmig die Bucht umgebenden Berge lehnt.

Sieben Tage dauert das Löschen unserer Koksladung, denn am Liegeplatz stehen nur kleine Krananlagen. Wir haben Zeit, uns etwas in der Stadt umzusehen. Durch die alte, enge Bebauung staut sich der Verkehr. Die Einwohner ersetzen die Ordnung durch viel Temperament und Geschick. Preiswerte Autobusfahrten laden zu Ausflügen in die nahen Berge oder an die Küste der Riviera dei fiori entlang ein. Sie sind immer kleine Abenteuer.

Wir laden Erz aus Marokko

Dann ist es soweit, daß die „Widar“ mit Kurs auf Afrika auslaufen kann. Der entladene Koks ist durch Ballast ersetzt. Die Riviera entläßt uns mit ihren funkelnden Lichterketten. Nach zwei Tagen Fahrt durch das Mittelmeer ankern wir abends vor Melilla im Norden des ehemaligen Spanisch-Marokko. Kaum hat das Schiff am nächsten Morgen am Verladekai festgemacht, und kaum sind die Lukendeckel herunter, da fahren die Verladebrücken mit ihren Fließbändern über die Öffnungen. Sofort beginnt das staubige rote Erz den Schiffsbauch zu füllen. Der Erste Offizier, der für die Verladung verantwortlich ist, muß höllisch aufpassen, daß die Luken alle gleichzeitig und gleichmäßig gefüllt werden. Es ist bei Erzladungen schon vorgekommen, daß der Schiffsrumpf durch ungleichmäßiges Beladen einen Riß bekam.

Das Vorkommen der Lagerstättengruppe Melilla setzt sich zusammen aus den drei Gruben Uixan, Axara und Setolazar. Der Grubenbereich befindet sich 30 Kilometer südlich von Melilla und etwa 10 Kilometer von der marokkanischen Mittelmeerküste entfernt. Die Gruben sind zugänglich durch eine asphaltierte Straße, und sie sind mit der Erz-Waschanlage an der Küste und dem Hafen von Melilla durch eine Grubenbahn

verbunden. Dort wird das Erz zunächst auf Halben gekippt, bevor es über Fließbänder an Bord kommt.

Das Erzvorkommen von Uixan war in zwei Tagebauen aufgeschlossen, die durch einen stellenweise 50 Meter breiten Gang getrennt waren. Früher reichten sie bis zur Spitze des Berges, jetzt aber sind sie so weit abgebaut, daß nur noch Tiefbau möglich ist. Das Erz ist ein Hämatit von 63 v.H. Fe(Eisen)-Gehalt. Die Produktion beträgt rund 800000 Tonnen im Jahr.

Der Staub an Deck ist jetzt schlimmer als im Thomaswerk. Sogar die Möwen haben sich davor zurückgezogen. Nicht abhalten aber läßt sich eine Meute von Schiffshändlern. Der Kapitän beruhigt uns und meint, diese Leute seien alle von der Agentur der „Minas Rif“ zugelassen – aber er legt uns doch nahe, Kammertüren und Fenster verschlossen zu halten...

Schon am Nachmittag werden die 10000 Ton-

Nach Tisch besorgt uns der Kapitän ein Taxi und handelt wortreich einen erträglichen Preis aus. (Wer hier nicht handeln kann, ist verloren.) Ein alter amerikanischer „Straßenkreuzer“, der jeden Augenblick auseinanderzufallen droht, bringt uns nach einer Rundfahrt noch über die spanische Stadtgrenze hinweg nach Marokko hinein. Die Zöllner sehen wohl nur selten deutsche Touristen, denn sie lassen uns nur für einige Zigarettenpackungen passieren. Einige Kilometer hinter der Grenze, zwischen Geröllhalden und Dornenwüsten, liegt das Berberdorf Farhana. Wir sehen uns in die Zeit um Christi Geburt zurückversetzt. Nur ein Bus vom Baujahr 1918, ohne Fenster, erinnert an das zwanzigste Jahrhundert.

Am Abend machen wir noch einen letzten Stadtbummel und kaufen kleine exotische Geschenke in einem Basar. Bald nach dem Abendessen kommt der Lotse an Bord, und wir legen ab.

Wieder im Atlantik

Diesmal laufen wir dicht an der afrikanischen Küste entlang, an Tanger und Céuta vorbei, wieder in den Atlantik. Nachts wecken uns „flie-

▼ MS „Widar“ am Erzladekai im Hafen von Melilla an der afrikanischen Küste. Im Vordergrund das Gelände, auf dem der Fischmarkt abgehalten wird



nen Erz geladen sein, und das Schiff soll gegen 21.00 Uhr auslaufen, also beeilen wir uns, die Stadt anzusehen.

Stippvisite im Orient

Im Kern der Stadt von 94000 Einwohnern, die seit 1492 spanisch ist, stoßen wir auf zahlreiche Kasernen für spanische Truppen aller Waffengattungen. Weiter draußen kommen wir dann in das Araberviertel mit seinem bunten orientalischen Markt und dem Gewimmel von Eier-, Gemüse-, Obst- und Geflügelhändlern. Hier sind wir sehr froh, daß wir uns vor Antritt der Reise gegen Pocken impfen lassen mußten. Nicht nur die Bettler sind mit allen möglichen Krankheiten behaftet und sehen nicht gerade appetitlich aus. Wir winden uns durch Eselskarren und Reiter. Der Verschuß der Kamera „läuft heiß“. Mit dem Fotografieren muß man allerdings sehr vorsichtig sein, denn die überwiegend mohammedanische Bevölkerung fürchtet nach altem Glauben, durch die Abbildung das Gesicht zu verlieren. Froh sind wir, daß das Mittagessen an Bord auf uns wartet, denn in den meisten Restaurants hätten wir keinen Bissen herunterbekommen. Die kleinen Thunfische, die nachts direkt vor der Küste gefangen wurden, schmecken dann auch ganz vorzüglich.

gende Koffer“, die von den Schränken fallen: auf Nordkurs kämpft die „Widar“ gegen die schwere atlantische Dünung und fängt an zu rollen. Nun macht sich die Erzladung bemerkbar, die den Schwerpunkt tief nach unten verlagert und die Schiffsbewegung stärker werden läßt als bei Koks oder Wasserballast.

Noch einmal sieben Tage Rückreise! Der Erste Ingenieur versucht, aus der Maschine mehr herauszuholen. Doch es ist schwer, das voll beladene Schiff bei Gegendünung schneller zu machen. So kam es, daß wir vor der Wesermündung bei Feuerschiff „Weser“ fast drei Tage vor Anker liegen mußten, bis die Wassertiefe im Fluß unserem Tiefgang entsprach. Dazu kam noch dichter Nebel. Unsere Nachbarschiffe auf der Reede ließen das Nebelhorn hören, auf der Back wurde die Schiffsglocke geläutet und achtern in regelmäßigem Abstand ein Gong angeschlagen. Kein Seemann verläßt sich dann gern allein auf das Radargerät. Es war wie eine Erlösung, als der Weserlotse an Bord kam und uns sicher durch den Fluß bis nach Bremen brachte. Die Koffer waren wieder gepackt, und morgens ging es dann schweren Herzens, freundlich verabschiedet, von Bord. – Habt Dank, ihr Fahrensleute! Wir haben unvergeßliche Wochen mit euch erlebt.

Schiller-Preis für Golo Mann



▲ Golo Mann hört den Text der Verleihungsurkunde, den der Mannheimer Oberbürgermeister Dr. Hans Reschke verliest

Dem Historiker Golo Mann, der unter dem Motto „Es geschah vor 30 Jahren“ bereits zweimal in WERK UND WIR an jene schicksalsträchtigen Jahre vor einem Menschenalter erinnert hat, wurde am 24. Januar der von der Stadt Mannheim gestiftete Schiller-Preis für das Jahr 1964 verliehen. Golo Mann ist nach der Tänzerin Mary Wigman, dem Regisseur Jürgen Fehling, dem Dramatiker Friedrich Dürrenmatt, dem ehemaligen Tübinger Rektor Prof. Dr. Theodor Eschenburg und der Schauspielerin Elisabeth Bergner der sechste Träger dieses alle zwei Jahre vergebenen Preises.

Der Mannheimer Oberbürgermeister Dr. Hans Reschke würdigte den Preisträger als „Forscher und Lehrer von internationalem Rang“, der aus Sorge um die Menschheit seine Stimme ratend und mahnend zu politischen Tagesfragen erhebe. Golo Mann bezeichnete in seiner Ansprache die Zuerkennung des Schiller-Preises als schönstes Zeichen dafür, daß er sich die alte Heimat – wenn auch nicht ganz, so doch zu einem entscheidenden Teil – zurückgewonnen habe. In seinen Ausführungen zu dem Thema „Einige Gedanken zur Freiheit“ setzte sich Golo Mann mit der Bedrohung der Freiheit in der Gegenwart auseinander, wobei er besonders die Aufgabe des politischen Publizisten hervorhob, der für die Demokratie ebenso wichtig sei wie ihre Streitkräfte und ihr Verfassungsschutz.





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Maschinenschlosser

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

Da der Schlosser einen der vielseitigsten Handwerksberufe der Eisen- und Metallbearbeitung ausübt, muß sich jeder, der diesen Beruf ergreift, schon bald für ein klar abgegrenztes Arbeitsgebiet entscheiden. Er muß wissen, ob er Bauschlosser, Kunstschlosser, Autoschlosser, Konstruktionsschlosser, Geräteschlosser oder Drahtschlosser werden will, um nur einige der wichtigsten Spezialisierungen zu nennen. Heinrich Panhorst, von dem wir in diesem Aufsatz berichten, wählte als Vierzehnjähriger den Beruf des Maschinenschlossers. 1927 trat er bei der Maschinenfabrik Deutschland die damals vierjährige Lehre an. Da eine eigene Lehrwerkstatt noch nicht bestand, kam er gleich in die elektrische Werkstatt und wechselte dann zum Werkzeugmaschinenbau, dem er bis heute treu geblieben ist.

Ein Menschenalter im Drehbankbau

Heinrich Panhorst hat in den 34 Arbeitsjahren, die seit seiner 1931 mit der Gesellenprüfung abgeschlossenen Ausbildung vergangen sind, mitgeholfen, ungezählte Drehbänke zusammenzubauen und dabei – aus erster Hand – die erstaunliche Entwicklung miterlebt, die der Drehbankbau in dieser Zeit durchgemacht hat. So stieg beispielsweise Anfang der dreißiger Jahre die Leistung einer Radsatzdrehbank von fünf bis sechs bearbeiteten Radsätzen je Schicht auf 15 bis 20, nach dem Krieg schnellte die Leistung auf 40 Radsätze empor, und heute verdoppelt sich diese Zahl noch einmal.

Aber wenn auch – in den dreißiger Jahren – neue Hartmetalle die Qualität der Drehstähle entscheidend verbesserten und wenn man auch – nach dem Krieg – gelernt hatte, die Stähle durch elektrische Fühler übergangslos und ohne abzusetzen über die zu bearbeitende Fläche zu steuern, so besteht doch immer noch jede Drehbank aus den gleichen, wenn auch größer und komplizierter gewordenen Grundeinheiten, die jeweils eine der fünf Maschinenschlossergruppen in der Abteilung Werkzeugmaschinenbau unserer Maschinenfabrik Deutschland zusammenbaut.

Die Arbeit am Spindelstock

Jeder Schlosser wechselt dabei von Gruppe zu Gruppe, so daß er im Laufe der Zeit mit der

gesamten Drehbankmontage vertraut wird. Heinrich Panhorst gehört heute der Gruppe an, die die Spindelstöcke montiert. Da vom Spindelstock aus das Werkstück in kreisende Bewegung versetzt wird, sind mehrere verschieden große Wellen die wichtigsten Einzelteile, die in das gegossene Gehäuse eingebaut werden. Zuvor sind die für die Kraftübertragung notwendigen Zahnräder „aufgekeilt“ worden, das heißt, Heinrich Panhorst hat sie mit Hilfe von Keilen auf den geschliffenen Wellen befestigt. Nun führt er die Welle in die entsprechenden Bohrungen des Spindelstockgehäuses ein und montiert dabei auch die Kugellager, auf denen die Wellen laufen. Hat er mit dem Schaber alle Unebenheiten des Gleitlagers geglättet, werden die Ölleitungen gelegt und die Ölpumpe eingebaut, die später jedes Zahnrad mit Schmieröl versorgt. Auch die zahlreichen Deckel, die alle Öffnungen des Spindelstocks verschließen, werden angebohrt, das heißt mit Löchern für die notwendigen Schrauben versehen. Und schließlich wird die Schaltung eingebaut, mit der die verschiedenen Antriebsstufen eingestellt werden können.

Maßhaltigkeit ist oberstes Gebot

Während auf diese Weise in drei bis fünf Wochen der Spindelstock seiner Vollendung entgegengeht, werden ein paar Schritte weiter auch die übrigen Hauptbestandteile der Drehbank montiert. Heinrich Panhorst führt uns zu seinen Kollegen, die das Drehbankbett fertigstellen, auf das alle übrigen Teile aufgesetzt werden; er zeigt uns die Arbeiten am Support, an dem die Drehstähle befestigt sind, am Vorschubrüderkasten, der den Support auf dem Drehbankbett bewegt, und am Reitstock, der das Werkstück hält, das zwischen ihm und dem Spindelstock eingespannt ist. Heinrich Panhorst beherrscht auch diese Arbeiten, bei denen – wie beim gesamten Werkzeugmaschinenbau – strenge Maßhaltigkeit oberstes Gebot ist. Diese Genauigkeit verlangt von unseren Maschinenschlossern Verantwortungsgefühl, Geschick und Geduld, denn immer wieder muß gemessen, geschabt und geschliffen, gesenkt und gehoben, eingerichtet und geprüft werden, bis alles auf hundertstel und manchmal sogar tausendstel Millimeter stimmt.

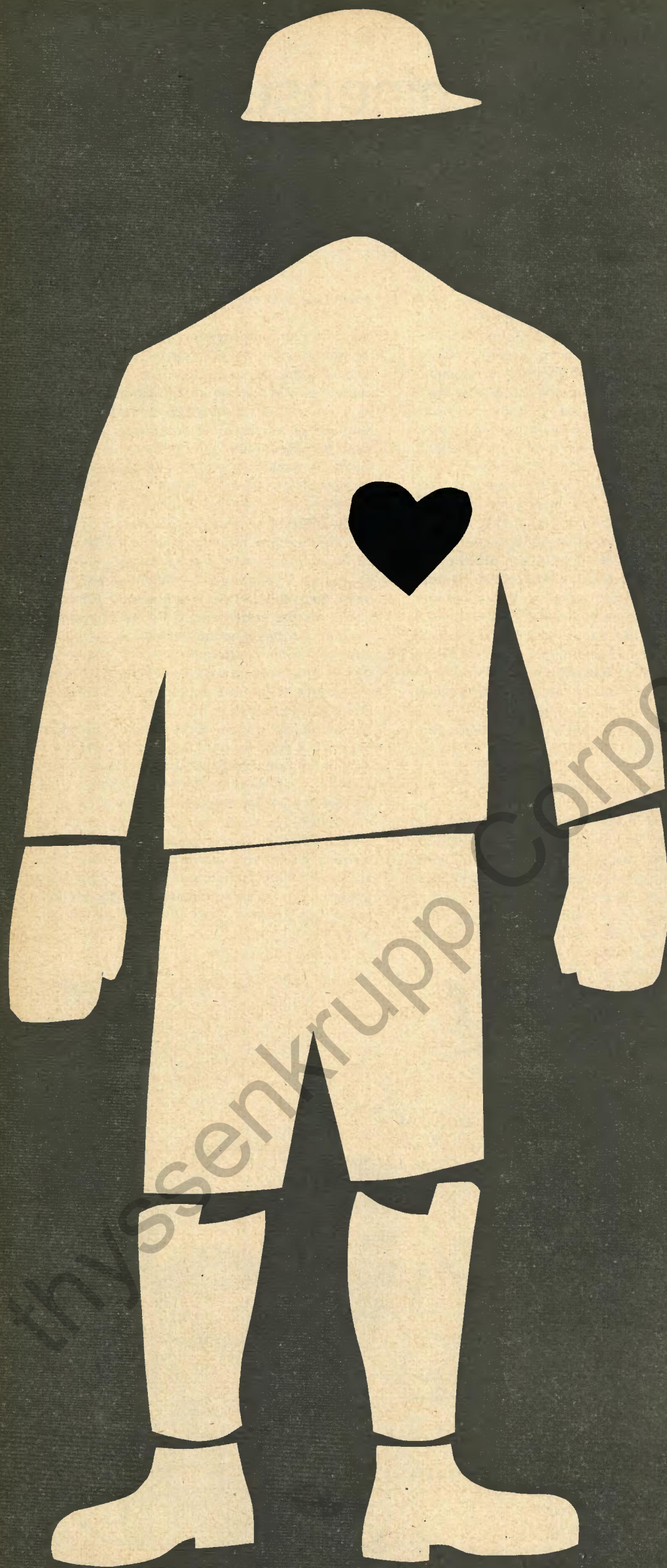
Jahrelang war er unterwegs

Heinrich Panhorst beherrscht alle diese Arbeiten aber nicht erst seit gestern – schon 1938, er war 25 Jahre alt, schenken ihm seine Vorgesetzten so viel Vertrauen, daß sie ihn auf Montage von Radsatzdrehbänken schicken. Jahrelang war er so von einer Ausbesserungswerkstatt der Eisenbahn zur anderen unterwegs. Ganz Deutschland lernte er auf diese Weise kennen; seine kürzeste „Reise“ führte ihn nach Schwerte, die längsten Fahrten gingen nach Oberschlesien und in die Steiermark. Jeweils 14 Tage bis drei Wochen dauerte die Montage einer Drehbank, bei der ihm zwei oder drei ortsansässige Eisenbahner behilflich waren. Auch nach dem Kriegsende war Heinrich Panhorst dabei, als die ersten neuen Radsatzdrehbänke bei der Bundesbahn aufgestellt wurden. 1953 aber gab er die Außenmontage auf; er war nun genug unterwegs gewesen und wollte in Zukunft bei seiner Frau und seiner inzwischen vierjährigen Tochter Ulrike bleiben.

Er wurde zu Hause auch wirklich dringend gebraucht, denn es galt, das elterliche Haus in Asseln und den großen Garten in Ordnung zu halten. So hat Heinrich Panhorst in seiner Freizeit bis heute keine Langeweile gehabt. Hecken schneiden, Anstreichen, Zäune in Ordnung halten, Pflanzen, Jäten und Ernten halten ihn beweglich und sind kein schlechter Ausgleich zu der Millimeterfuchserie, die der Drehbankbau unseren Maschinenschlossern der Maschinenfabrik Deutschland jeden Tag von neuem abfordert.



Im Garten – hier beim Beschneiden der Obstbäume – findet Heinrich Panhorst den nötigen Ausgleich zu der Arbeit im Betrieb



SICHER
ARBEITEN!

MIT
VERSTAND
UND
MIT
HERZ!

Wer nicht mit dem Herzen
bei der Sache ist und nicht
den Willen aufbringt,
jedem Unfall vorzubeugen,
dem hilft auch die beste
Schutzbekleidung nur wenig,
ob Helm, Handschuh
oder Schienbeinschoner!

Fünzig Jahre bei uns



Fritz Klausmeier

Fritz Klausmeier stand am 1. März 1965 50 Jahre im Dienst des Hoesch-Bergbaus. Seit Generationen ist die Familie Klausmeier mit den Altenessener Schachtanlagen verbunden. Fritz Klausmeier begann beim damaligen Köln-Neuessener Bergwerksverein die kaufmännische Lehre, war danach in Versand, Kasse und Buchhaltung tätig und kam anschließend in die Verwaltung zur Revision. 1935 übernahm er als Betriebsleiter unseren Hafen am Rhein-Herne-Kanal. Daneben wurde er 1938 Bürovorsteher der Zeche Emil-Emscher. Seit 1940 und damit 25 seiner 50 Dienstjahre steht Fritz Klausmeier der Personalabteilung vor – zuerst der der Altenessener Schachtanlage, später der des gesamten Hoesch-Bergbaus. Gleichzeitig ist er kaufmännischer Zechenleiter von Emil-Emscher und Fritz-Heinrich. 1943 bekam Fritz Klausmeier Handlungsvollmacht, 1948 Prokura, 1954 wurde er zum Direktor ernannt.



Wilhelm Schmiegel

Auch Wilhelm Schmiegel kann auf 50 Dienstjahre beim Hoesch-Bergbau zurückblicken. Am 15. März 1965 ist es soweit. Mit 14 Jahren hat er auf Schacht Emscher als Brückenjunge angefangen. Ein halbes Jahr später ist er in die Klempnerei der Schachtanlage gekommen, in der er sein Handwerk von Grund auf lernte. Bis 1949 hat er dann überall, wo ein Klempner gebraucht wurde, sein Können bewiesen. Wilhelm Schmiegel überwacht und wartet seitdem in der Kaue von Schacht Emil die Heizungsanlage. Die Familie des Jubilars, dessen Vater schon 34 Jahre auf unserer Zeche gearbeitet hat, ist seit Generationen in Altenessen ansässig. Unser Jubilar, der in seiner freien Zeit gerne spazierengeht oder sich mit seinem Enkelkind beschäftigt, freut sich schon auf die Zeit, in der er pensioniert wird.



Johann Illigen

Johann Illigen, der am 1. März 1965 sein 50jähriges Arbeitsjubiläum beim Hoesch-Bergbau beging, hat als Schlosserlehrling auf Schacht Carl angefangen. Drei Jahre später kam er zur Reparatur der Grubenlokomotiven als Maschinenschlosser nach Untertage. Im Jahre 1929 wechselte er die Tätigkeit: er wurde als Fördermaschinist auf Schacht Carl angelernt, an dem er bald die letzte Kohlenförderung miterlebte. Bis 1937 blieb er als Seilfahrtsmaschinist auf Schacht Carl, dann ging er zu Schacht Emil, wo er 20 Jahre als Fördermaschinist tätig war. 1957 kehrte er zu Schacht Carl zurück, auf dem er noch heute den Förderkorb fährt, der zur Seilfahrt für Reparaturarbeiten benutzt wird. In seiner freien Zeit fährt Johann Illigen gern Auto, außerdem pflegt er mit Liebe seinen Garten am Haus.



Franz Jung

Franz Jung begeht am 30. März 1965 sein 50. Arbeitsjubiläum bei der Westfalenhütte. Er lernte zuerst drei Jahre in der Walzendreherei, arbeitete dann jedoch in der Schlosserei, weil er dort nur Morgenschicht hatte. Auf diese Weise wurde es ihm möglich, in Abendkursen die Maschinenbauschule zu besuchen, die er nach drei Jahren mit dem Technikerexamen abschloß. Nach weiterbildenden Refa-Lehrgängen trat Franz Jung 1936 in die Abteilung Betriebswirtschaft ein, in der er als Kalkulator mit Arbeitsstudien und Leistungsermittlung beschäftigt war. Als er 1946 Oberkalkulator wurde, hatte er vielseitige Erfahrungen bei Hoesch-Werken in Magdeburg, in Wuppertal und Trier gesammelt. Heute bearbeitet unser Jubilar die Profilwalzwerke und Zuriichtereien der Hütte. In seiner freien Zeit wandert er gerne oder bereitet sich auf größere Reisen vor.



Fritz Hesse

Fritz Hesse feierte am 3. März 1965 sein 50jähriges Arbeitsjubiläum beim Hoesch-Bergbau. Schon mit 13 Jahren nahm er die Arbeit auf. Als Brückenjunge fing er damals auf der Schachtanlage Emil-Emscher an. Auch die Arbeit eines Pferdejugen hat er noch kennengelernt, als er mit 17 Jahren unter Tage einfuhr. Fritz Hesse ist dann eine Zeitlang Gezäheschmied gewesen, später Schlepper und Lehrhauer. Als Maschinist war er dabei, als auf Schacht Emil die sechste Sohle abgeteufte wurde. Nach 1936 war er als Anschläger und Schlosser auf der siebten Sohle tätig, heute ist er Fördermaschinist auf Emil-Emscher. Fritz Hesse liebt die Musik. Früher spielte er in einem Quartett, und auch heute noch setzt er sich gern zu Hause an sein Klavier.



Gustav Roegner

Gustav Roegner hat am 31. März 1915 bei der Waggonfabrik Both & Tilmann, die 1929 mit der Maschinenfabrik Deutschland vereinigt wurde, als Ankörner die Arbeit aufgenommen. Zwei Jahre später wechselte er zur Westfalenhütte, bei der er im Walzwerk 1 zunächst als Schmierer tätig war. Als 20jähriger bediente er einen Verladekran, dann kam er als Maschinist an die Brammenschere. Anschließend fuhr er abwechselnd Warmbett-, Knüppel- und Verladekräne. Auch die Blockschere 1 hat Gustav Roegner einige Jahre lang bedient. Heute arbeitet er als Steueremann am Vorwalzrollgang im Profilwalzwerk. Der Jubilar, der im November 65 Jahre alt wird, ist begeisterter Züchter von Zierfischen. Außerdem geht er gern schwimmen und spazieren.



Arbeitsgemeinschaften für Meister und Vorarbeiter der weiterverarbeitenden Werke

Bereits im Winterhalbjahr 1962/63 wurden die ersten Arbeitsgemeinschaften für Meister und Vorarbeiter unserer weiterverarbeitenden Werke und Gesellschaften eingerichtet, um die Meister durch Weiterbildung in die Lage zu versetzen, den sich ständig wandelnden Anforderungen an Fachwissen und Führungsverhalten gewachsen zu sein. Ein Jahr später fanden in der Weiterverarbeitung in der Zeit von Oktober 1963 bis April 1964 52 Zusammenkünfte von Meistern und Vorarbeitern statt. Im jetzigen Winterhalbjahr werden die Meister und Vorarbeiter erstmals in ganztägigen Arbeitsgemeinschaften zusammengefaßt. In Hohenlimburg treffen sich in sechs Gruppen 141 Meister und Vorarbeiter, und Dortmund ist Tagungsort für 79 Meister und Vorarbeiter.

In diesem Monat laufen die Arbeitsgemeinschaften des Winterhalbjahres 1964/65 aus. Das nahmen wir zum Anlaß, eine Arbeitstagung für einen Bericht in WERK UND WIR zu besuchen und an den Leiter unserer Kaufmännischen Werkschule, Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp, der auch mit der Weiterbildung von Führungskräften in der Weiterverarbeitung beauftragt ist, einige Fragen zu stellen.



Dipl.-Handelslehrer
Wolfgang Tripp

Frage: Das Programm für die Arbeitstagungen umfaßt vier Themen-
gruppen: Menschen-
führung im Betrieb, Ar-
beitssicherheit, Einfüh-
rung in die Volkswirt-
schaftslehre und Ge-
sunde Lebensführung
in der Industriegesell-
schaft. Von welchen
Gedanken ließen Sie
sich bei der Aufstellung
dieses Programms lei-
ten?

Antwort: Es ist heute fast selbstverständlich, daß sich derartige Lehrgänge mit den Fragen moderner Menschenführung im Betrieb befassen. Deshalb halte ich es für zweckmäßig, den Meistern und Vorarbeitern zunächst einmal die wichtigsten geistigen Grundlagen der Menschenführung im Betrieb aufzuzeigen, um dann auf die Führung im Mitarbeiterverhältnis über-

◀ Hier am Arbeitsplatz muß sich zeigen, ob der Erfahrungsaustausch unter den Meistern in den Lehrgängen Früchte trägt. Unser Foto aus einer Werkshalle der Schmiedag zeigt Helmut Phillips und Heinrich Müller unter dem Grabenlöffel einer fertigen Klein-
raupe

Meister lernen nie aus

zugehen. Hier ist der Schwerpunkt auf die Delegation von Verantwortung, die Mitarbeiterbesprechung und das Mitarbeitergespräch zu legen. Durch die Behandlung des Themas „Stellung und Aufgaben des Meisters im Industriebetrieb“ sollen den Teilnehmern die vielseitigen Aufgaben an einer Nahtstelle des Betriebes deutlich gemacht werden.

Wie jeder Vorgesetzte nimmt der Meister eine Zwischenstellung ein. Er hat die Anordnungen der Betriebsleitung an die Mitarbeiter weiterzugeben und verständlich zu machen; zum anderen hat er die Geschäfts- und Betriebsleitung über all das zu unterrichten, was bei den Mitarbeitern vorgeht, was sie bewegt oder auch beunruhigt. Der Meister ist verantwortlich für den Ablauf der Produktion und dazu verantwortlich für die Führung einer Gruppe von Mitarbeitern, die in diesem Produktionsabschnitt ausführend tätig sind.

Wenn der Meister seinen Aufgaben gerecht werden will, dann muß er über Kenntnisse auf technischem, kaufmännisch-wirtschaftlichem Gebiet und über Kenntnisse hinsichtlich der Menschenführung verfügen. Führen im Betrieb ist nun einmal eine ganzheitliche Aufgabe.

Kenntnisse und Erfahrungen auf einem Fachgebiet reichen heute nicht mehr aus. Jede Führungskraft muß sich heute bemühen, da niemand alles im einzelnen wissen kann, das Wesentliche zu erkennen und den größten Überblick zu bekommen, um die Verzahnungen und das Zusammenwirken im Betrieb zu verstehen. Dies bedingt eine ständige Erweiterung des Wissens und Könnens und dazu eine bewußte Schwerpunktverlagerung zu den nicht so vertrauten Fachgebieten. Aus dieser Erkenntnis heraus ist das Programm für die Weiterbildung unserer Meister und Vorarbeiter in der Weiterverarbeitung entstanden.



Frage: Warum nimmt in Ihrem Programm die Arbeitssicherheit einen so breiten Raum ein?

Dr. Otto Wilmes

Antwort: Im Rahmen seiner Befugnisse muß sich der Meister ständig mit Fragen der Arbeitssicherheit auseinandersetzen. Er ist einmal verantwortlich für den technischen Zustand des Betriebes, zum anderen ist er aber auch verantwortlich für die Einhaltung der Verhaltensvorschriften durch die Arbeiter. Er muß ständig auf richtiges Verhalten hinweisen. Gegenüber der Geschäfts- und Betriebsleitung ist er auf der anderen Seite mitteilungs-pflichtig, wenn zum Beispiel Investitionen erforderlich sind, um die Arbeitssicherheit zu garantieren.

Um den Lehrgangsteilnehmern die Wichtigkeit dieser Zusammenhänge eindringlich vor Augen zu führen, sind die Themen über Arbeitssicher-

▼ Zwischen den Vorträgen – wie auf diesem Schnappschuß in unserer Dortmunder Werkschule – nutzen die Lehrgangsteilnehmer jede Gelegenheit, den Stoff mit den Referenten zu diskutieren und zu vertiefen. Im Gespräch mit Lehrgangsleiter Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp (5. von links) die Meister (von links) Franz Hahne, Werner Harhecke, Paul Fischer, Hermann Frielingsdorf, Werner Methner, Obermeister Albert Arndt



heit so stark in den Vordergrund getreten. Hinzu kommt, daß die seit Erlaß des Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetzes sehr ins einzelne gehenden Bestimmungen dazu zwingen, insbesondere den Meister über seine Aufgabe genau ins Bild zu setzen und neu auftretende Fragen in der Praxis mit ihm zu diskutieren. Ich glaube auch, daß die Probleme der Arbeitssicherheit nur in einem geschlossenen Komplex behandelt werden können. Dr. Wilmes, der Sachbearbeiter für Sicherheitsfragen bei der Hoesch AG, hat es übernommen, die Meister und Vorarbeiter mit den Problemen und immer neuen Aufgaben vertraut zu machen.

▼ Ein Blick in den Sitzungssaal der Hoesch AG in Dortmund während eines Vortrages. Die aufmerksamen Zuhörer sind von vorn nach links Walter Horn, Richard Koss, Walter Handke, Erhard Lehmann, Erich Jaspert, Heinz Ruhrmann, Helmut Heiermann, Franz Crämer, Hans Kaiser, Wilhelm Bettermann, Rudi Schelkmann, Werner Tabbert



Dipl.-Handelslehrer
Friedhelm Simelka

Frage: Welche Zielsetzung liegt den volkswirtschaftlichen Vorträgen zugrunde?

Antwort: In zwei Doppelstunden sollen die Meister einen ersten Einblick in zwei Problemkreise der Volkswirtschaftslehre erhalten, die zum Verständnis der Stellung des Betriebes und des Verbrauchers in der Wirtschaft von Bedeutung sind. Bei der Behandlung des Themas „Der Betrieb und die Volkswirtschaft“ erklärt Dipl.-Handelslehrer Friedhelm Simelka zunächst die unterschiedliche Blickrichtung der Volkswirtschaftslehre im Gegensatz zur Betriebswirtschaftslehre. Danach werden die Pro-

duktionsfaktoren und der Geld-Güter-Kreislauf behandelt. Dabei erkennen die technisch erfahrenen Meister und Vorarbeiter die Abhängigkeiten der Wirtschaftseinheiten untereinander und die Verantwortung des Staates für die Gesamtentwicklung der Wirtschaft. Darüber hinaus stellt Friedhelm Simelka mit der Behandlung der verschiedenen Wirtschaftsordnungen in den unterschiedlichen politischen Systemen die sittliche Aufgabe in der Wirtschaft heraus, zwischen absoluter individueller Freiheit und alleiniger Betonung des Kollektivs den leistungsfähigsten Kompromiß zu suchen. Dadurch bemüht sich der Vortragende, neben dem wirtschaftlichen Verständnis auch die politische Bildung zu fördern, zumal der Wirtschaft eine große Bedeutung bei der innen- und weltpolitischen Entwicklung der Gegenwart zukommt. Auf diese Weise soll der Blick über den Zaun des eigenen Betriebes hinaus geweitet werden. Eben diese Weitung des Horizonts ist eines der Ziele unserer Mitarbeiter-Seminare.



Dr. Arnfried Müller

Frage: Welche Aufgabe übernimmt der Werksarzt bei Tagungen dieser Art?

Antwort: Dr. Arnfried Müller, Werksarzt der Schachtanlage Kaiserstuhl, behandelt die Themen „Der kranke Mitarbeiter“ und „Gesunde Lebensführung in der Industriegesellschaft“. Er hebt dabei hervor, daß der Meister heute in der Lage sein muß, gesundheitliche Gefährdungen, die sich aus der Eigenart des Betriebes ergeben, und solche, die sich aus einem gestörten Betriebsklima entwickeln können, zu erkennen und abzustellen. Dazu braucht er die Einsicht in die Leistungsfähigkeit und in den Kräftehaushalt der Mitarbeiter der verschiedenen Altersstufen. Besonders wichtig ist auch die sorgsame Beobachtung der Mitarbeiter nach Krankheit und Unfall.

In dem Vortrag „Gesunde Lebensführung in der Industriegesellschaft“ stellt Dr. Müller die Gefahren heraus, die sich durch Verlust der persönlichen Eigenart in der Massengesellschaft, durch eine starke Reizüberflutung, durch Bewegungsarmut und unangepaßte Ernährungsweise ergeben. Dr. Müller gibt hierbei praktische Hinweise, wie man diesen Gefahren vorbeugen kann.

Wie wichtig diese Vorträge den Lehrgangsteilnehmern erscheinen, mag daraus hervorgehen, daß sich lange und offene Diskussionen anschließen.

Fruchtbarer Erfahrungsaustausch

Bei unserem Besuch einer Tagung in Hohenlimburg ließen wir uns natürlich nicht die Gelegenheit entgehen, Lehrgangsteilnehmer nach



◀ Bei der Behandlung gesundheitlicher Fragen fand Werksarzt Dr. Arnfried Müller (auf unserem Bild in der Mitte stehend) stets schnell Kontakt mit den Lehrgangsteilnehmern. Am Hohenlimburger Tagungsort zeigt das Foto von links Ernst Kampschulte, Karl Dahlhaus, Fritz Buchholz, Dr. Arnfried Müller, Heinz Schumacher, Willi Seck



▲ Zwischen den Zusammenkünften zu den Arbeitsgemeinschaften geht die alltägliche Arbeit an verantwortungsvoller Stelle der Betriebe weiter. Bei der Schmiedag AG überraschten wir den Lehrgangsteilnehmer Meister Josef Wiedner (rechts). Neben ihm an der Drehbank Willi Hogson

ihren Eindrücken von den Ergebnissen der Arbeitsgemeinschaften zu befragen. Die Meister und Vorarbeiter zeigten sich ausnahmslos dankbar für die Möglichkeit, Kenntnisse zu erweitern, Erfahrungen mit Kollegen aus anderen Betrieben auszutauschen und Anregungen für die tägliche Praxis zu bekommen. Bei der Behandlung der Probleme um die Menschenführung begrüßten es viele Teilnehmer, hier das aus den Lehrgängen in Bad Harzburg mitgebrachte Wissen vertiefen zu können. Bei den volkswirtschaftlichen Themenkreisen sei auf manchen Kollegen viel Neues eingestürzt und verlange nachwirkende Vertiefung. Als besonders fruchtbar bezeichneten die Meister den Erfahrungsaustausch in Sicherheitsfragen, die sich in den Betrieben unterschiedlich stellen, im Bereich der Verantwortung aber wohl nur Gemeinsames haben. Dankbar wurde die Möglichkeit aufgegriffen, mit einem Werksarzt ausführlich zu diskutieren und sich einmal die Grenzen der Zuständigkeit gegenüber dem Vertrauensarzt und dem praktischen Arzt erläutern zu lassen.

► Auch Meister Horst Leonhardt von der Schmiedag AG, auf unserem Bilde links an einem Hammer zusammen mit Johann Günter und Karl Heinz Schütte, gehört zu denen, die in den Arbeitsgemeinschaften ihre Kenntnisse erweitern und mit Kollegen Erfahrungen austauschen



Ein lohnendes Ziel: Hütten



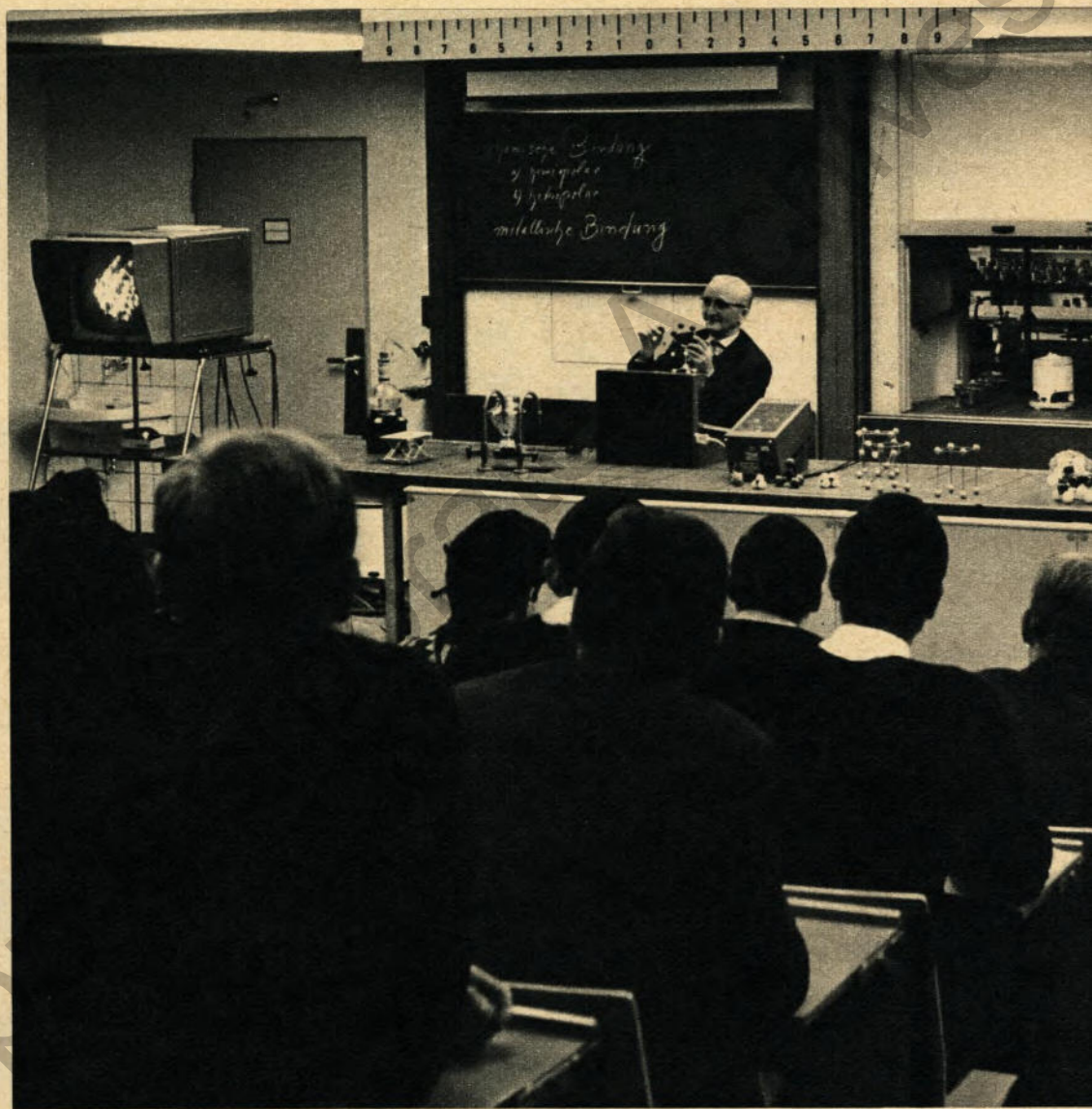
1



2



3



Ausbildung im Fach Hüttentechnik an der Dortmunder Ingenieurschule

Junge Menschen, die vor der Berufswahl stehen, und die sich in der Welt der Technik einen Platz aussuchen wollen, von dem sie sich einen den eigenen Neigungen und Fähigkeiten entsprechenden Berufsweg versprechen, sehen sich

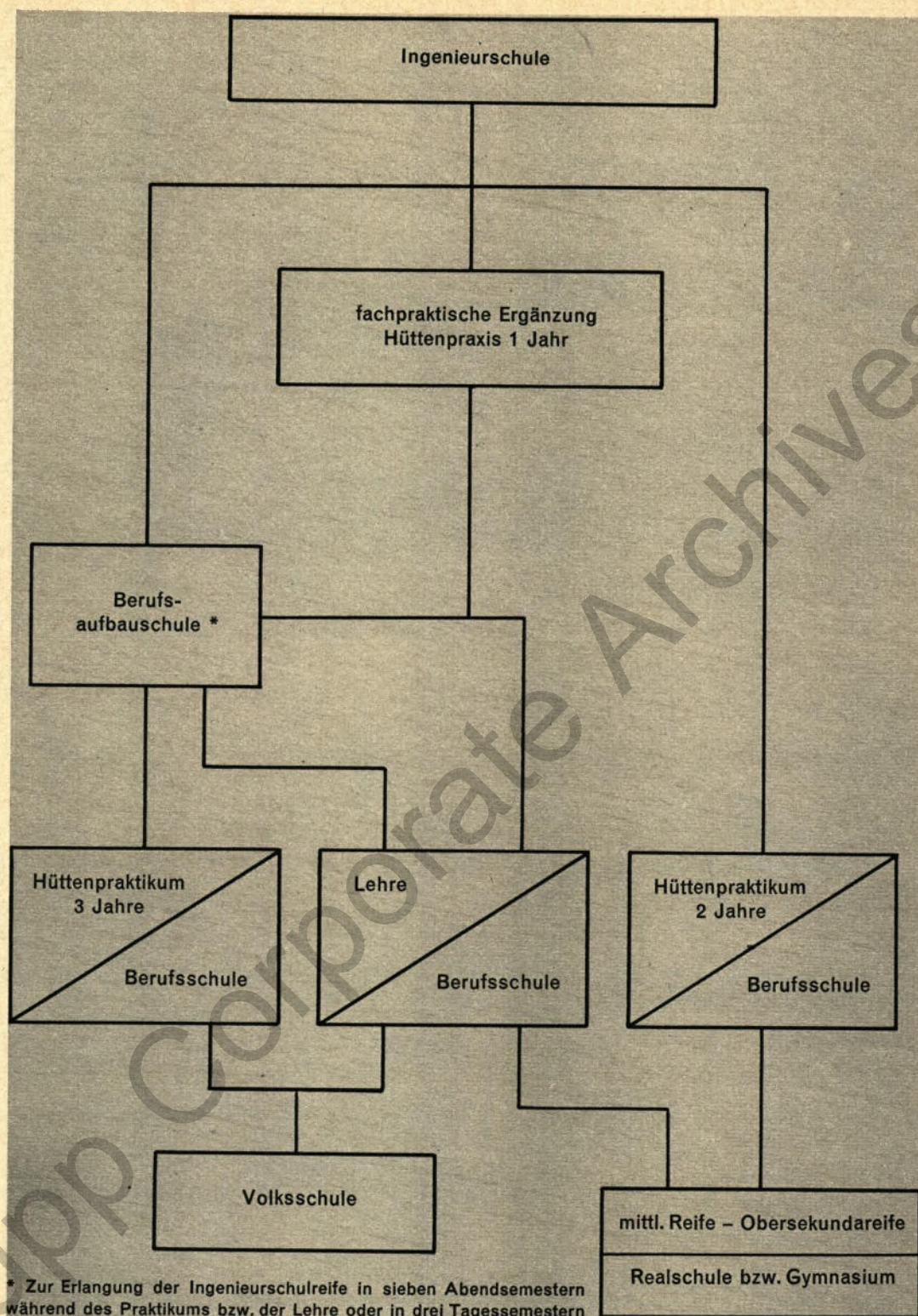
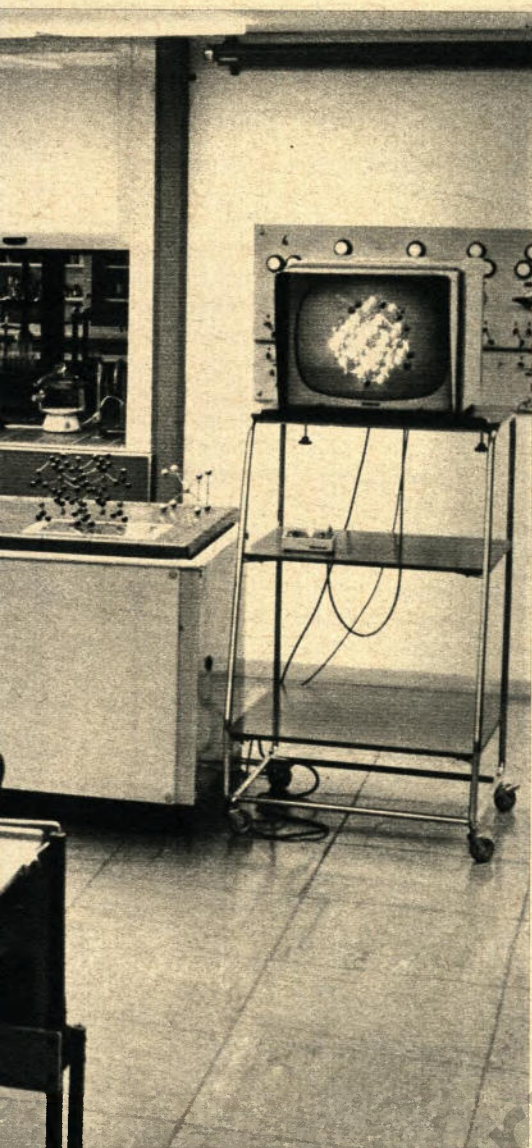
heute einer langen Liste verlockender Möglichkeiten gegenüber. Aber nicht nur die Jüngsten stehen vor der „Qual der Wahl“, viele Heranwachsende wollen sich während einer technischen Grundausbildung zunächst einmal „umsehen“, um sich dann erst für einen bestimmten Weg zu entscheiden. Sie wollen wir mit diesem Bericht auf einen Beruf aufmerksam machen, der zu den aussichtsreichsten unserer Zeit gehört: den Hütteningenieur.

1 Auf der großräumigen und gut beleuchteten Ofenbühne unseres Siemens-Martin-Werkes 3 hat schon mancher Praktikant den Entschluß gefaßt, hier einmal als Hütteningenieur mitverantwortlich zu arbeiten

2 Die Feineisenstraße der Westfalenhütte, deren Grundfläche von 40300 Quadratmetern fast doppelt so groß ist wie die Westfalenhalle mit 22000 Quadratmetern einschließlich der Nebenhallen, bietet dem Hütteningenieur eine Fülle von interessanten Spezialaufgaben

3 Ob der Hütteningenieur auf dem Gebiet der Werkstoffprüfung, der Qualitätsüberwachung, der Meßtechnik oder der Energiewirtschaft arbeitet – die Vorgänge im Hochofen muß er genau kennen

Durch die Brille des Vaters oder eines befreundeten Hüttenmannes fällt bei den Suchenden gewiß mancher Blick auf Zahlen und grafische Darstellungen, in denen sich der „Stahlhunger“ unseres Jahrhunderts und die Bedeutung von Eisen und Stahl in der Wirtschaft der Welt spiegelt. 1938 produzierte die Bundesrepublik 20 Millionen Tonnen, 1964 37 Millionen Tonnen. Die Stahlproduktion Europas und Rußlands belief sich 1938 auf 70 Millionen Tonnen, 1964 auf 236 Millionen Tonnen. Die Welt-Stahlproduktion aber kletterte im gleichen Zeitraum von 110 Millionen Tonnen auf 434 Millionen Tonnen.



▲ Im Hörsaal für Hüttenkunde der Dortmunder Ingenieurschule, der für Chemie, Metallurgie, Modellkunde und Technologie mit modernen technischen Geräten eingerichtet ist, unterrichtet Oberbaurat Dr.-Ing. Rudolf Hoffmann-Schiffner, der Leiter der Abteilung Hütten-technik, über den Aufbau der Stoffe

Der Stahlverbrauch der Menschheit, die sich im Jahre 2000 auf mehr als drei Milliarden vermehrt haben wird, wird weiter steigen.

Der Weg in den Beruf

Die ersten Fragen nach dem Beruf des Hütteningenieurs finden schon für manchen überraschende Antworten: In der Hütten-technik hat man es nicht nur mit „dicken Brocken“ zu tun, wie etwa Hochöfen, Thomasbirnen, Siemens-Martin-Öfen oder Blockwalzwerken; vielmehr bestehen im Bereich der Chemie, der Physik, der Metallurgie, der Kristallographie oder Werkstoffprüfung vielfältige Möglichkeiten zu wissenschaftlicher Arbeit. Wo aber erfährt man Einzelheiten, und wo beginnt ein solcher Berufsweg? Die Antwort gibt

ein Institut in enger Nachbarschaft der Westfalenhütte: die Dortmunder Ingenieurschule! Im Jahre 1956 wurde sie durch die Fachrichtung Hütten-technik erweitert, die als modern eingerichtete Ausbildungsstätte den Erfordernissen unserer Zeit entspricht.

Bevor wir einen Blick in einen der für alle Lehrzwecke gut ausgerüsteten Hörsäle werfen wollen, ein Wort zu den Voraussetzungen, die der Studienbewerber erfüllen muß: Verlangt werden mittlere Reife oder Obersekundareife und ein zweijähriges Praktikum in hüttenmännischen Betrieben wie Hochöfen, Stahlwerken, Walzwerken, Versuchsbetrieben oder der „zweite Bildungsweg“ nach Besuch der Volksschule, ein dreijähriges Praktikum und ein siebensemestriger Abendlehrgang zur Erlangung der Fachschulreife oder der Weg: Volksschule, Lehre und zusätzliches einjähriges Praktikum mit dem erwähnten Abendlehrgang, der jeweils auch durch drei Tagessemester ersetzt werden kann. Als Übersicht fügen wir eine grafische Darstellung dieser Bildungswege bei.

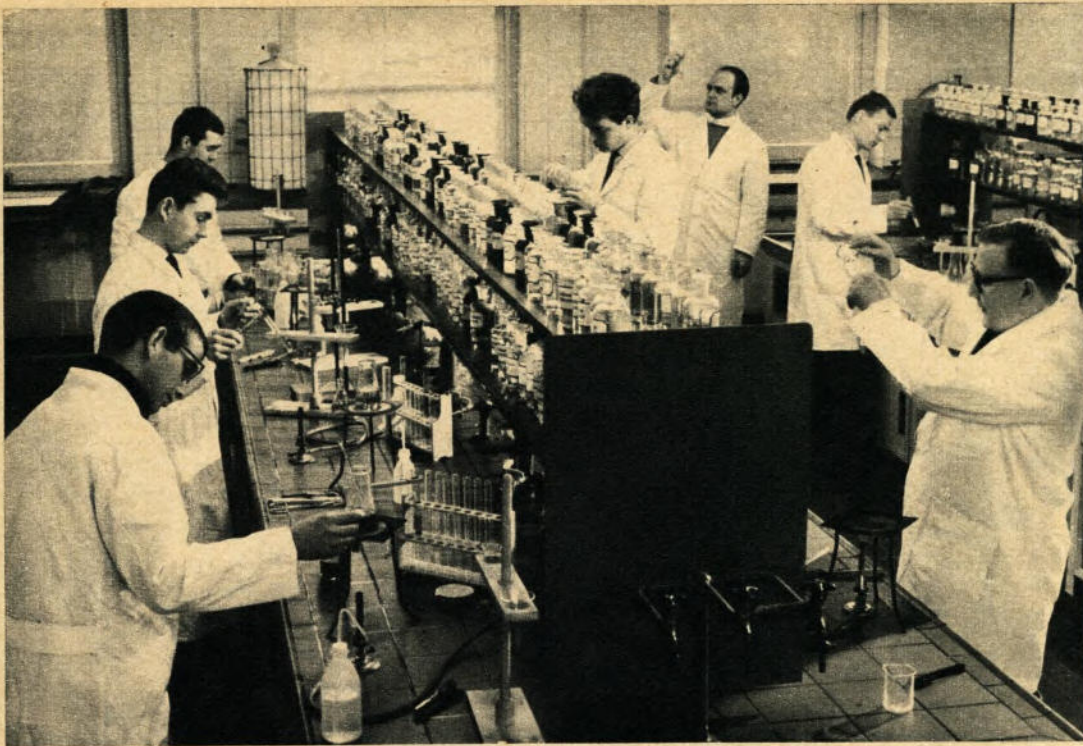
Wer weitere Auskünfte einholen möchte, wende sich an den Leiter unserer Lehrwerkstatt oder

▲ Diese Übersicht zeigt den Ausbildungsgang des Hütteningenieurs bis zum Besuch der Ingenieurschule nach den verschiedenen schulischen Grundlagen in der Volksschule, der Realschule oder dem Gymnasium

an die einzelnen Betriebschefs oder an den Leiter der Abteilung Hütten-technik der Ingenieurschule, Oberbaurat Dr.-Ing. habil. Rudolf Hoffmann-Schiffner, der auch in Sprechstunden Rat und Auskunft erteilt.

Eine moderne Schule

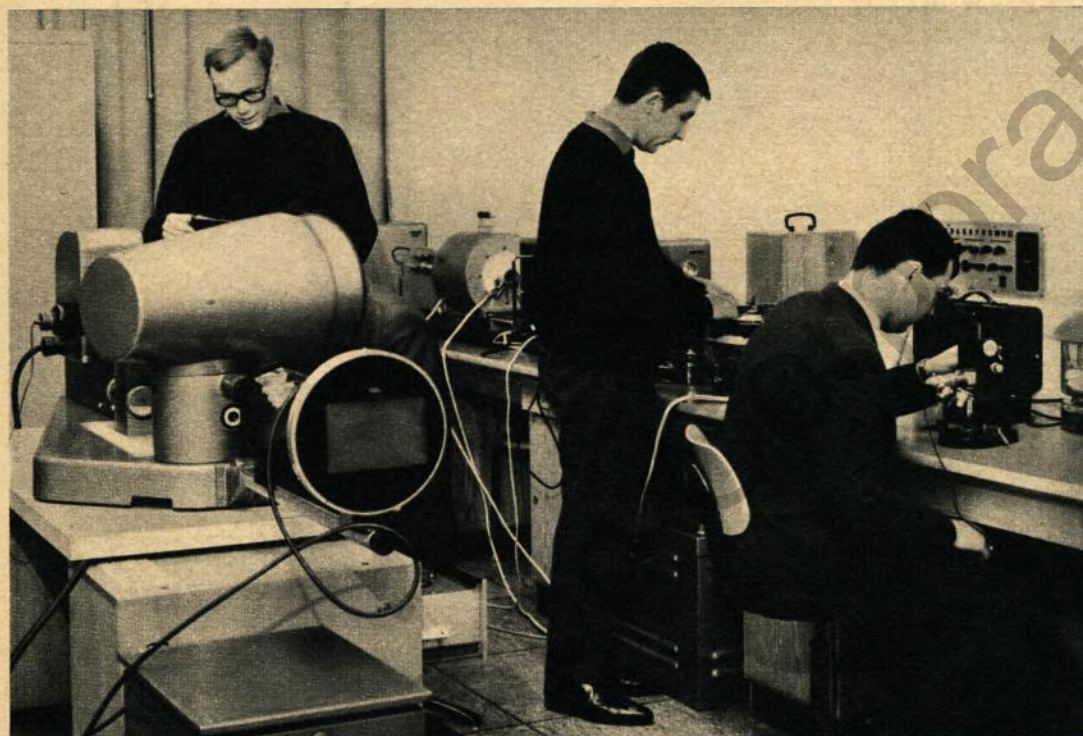
Jetzt aber der versprochene Besuch in einem Hörsaal der „Hütten-technik“ in der Dortmunder Ingenieurschule: Das „Lehrmittel von morgen“, die Fernsehanlage, ist hier schon fast selbstverständlich geworden. Auf dem Bildschirm können die Studierenden Versuche aus jedem Laboratorium verfolgen. Drahtlose Verständigung macht auf den jeweils entscheidenden Augenblick eines Versuches aufmerksam. Ein großer Experimentiertisch ist auf einer Seite für chemische Arbeiten und auf der anderen für physikalische Demonstrationen eingerichtet.



Auf dem ansteigenden Gestühl des Hörsaales haben bis zu 90 Personen Platz. In den fast tausend Quadratmeter umfassenden Laboratorien wird den Studierenden das Fachwissen und als entscheidend Neues der Blick in den Werkstoff vermittelt. An den sinnvoll ausgestatteten Arbeitsplätzen in allen Laboratorien sind die Schüler in der Lage, miterlebte Experimente und beobachtete Versuche zum Zwecke der Vertiefung selber durchzuführen.

Dortmund oder Duisburg

Nur wenige der angehenden Hütteningenieure sind in Dortmund oder in der näheren Umgebung zu Hause. Sie kommen aus dem ganzen Ruhrgebiet, aus dem Münsterland, von der Nordseeküste und sogar aus Süddeutschland. Außer in Dortmund kann dieser an Industriezentren gebundene Beruf nur noch in Duisburg erlernt werden. Für An- und Abreise bieten sich gute Verkehrsmittel an. Im neugeschaffenen Städte-Schnellverkehr nahm die Bundesbahn auf die Ingenieurschule Rücksicht und richtete den „Bahnhof Möllerbrücke“ ein. Kurz vor acht Uhr treffen die Auswärtigen ein. Der Seminar-Unterricht dauert bis 13.10 Uhr. Nach dem Mittagessen in der Mensa folgen Laborübungen, Konstruktionszeichnen und Arbeitsgemeinschaften. Bei den letzteren kann man wählen unter 24 Möglichkeiten, wie Arbeitsphysiologie, Fremdsprachen, Wirtschaftskunde oder gar Theaterwissenschaften. Jeder Studierende muß zwei Gebiete wählen, die dann Prüfungsfächer sind.



Examensarbeit aus der Feineisenstraße

Als einer, der „es geschafft hat“, begegnet uns in der Feineisenstraße der Westfalenhütte Hütteningenieur Clemens Wittig. Sein Werdegang weist besondere Hürden auf, die er, wenn auch mit etwas Zeitverlust, mutig nahm. Nach der Volksschule ging er in eine Stahl- und Walzwerkelehre in Profilwalzwerken und nahm an einem Vorbereitungslehrgang für Ingenieurschule und Walzwerkstechnik teil. Clemens Wittig leistete das ihm fehlende Stahl-Praktikum in unseren Werken ab und besuchte dann die Abteilung Hüttentechnik der Dortmunder Ingenieurschule, um Fachkenntnisse und Allgemeinbildung zu erweitern. Er hat den Aufbau der Abteilung Hüttentechnik bei der Ingenieurschule miterlebt und war von der organischen Einheit der Labors und den technischen Einrichtungen begeistert. Seine Examensarbeit ver-



1 Die hier im analytischen Laboratorium der Ingenieurschule experimentierenden Studenten haben bei uns im Hochofenbetrieb, in den Stahl- und Walzwerken und in den Versuchsbetrieben ihr Hüttenpraktikum absolviert. Von links nach rechts: Wolfgang Faßbender, Ernst-Ulrich Förster, Rolf Nebel, Reinhard Karius, Wolfgang Richter, Herward Nitzel, Eberhard Lütisch

2 Unsere ehemaligen Praktikanten Heinz-Dieter Kaiser, Karl-Heinz Illiczyk und Werner Gerlich bei Arbeiten im vorbildlich ausgestatteten Mikroskopieraum

3 Dieses Bild zeigt Hans Jansen aus den Versuchsbetrieben der Westfalenhütte und Babul Mohanty beim Schmelzen und bei der Untersuchung der Verbrennungsvorgänge durch Abgasanalyse auf der Gasseite der Ofenhalle

faßte er über ein für unsere Feineisenstraße gültiges Thema. Heute arbeitet er als Assistent.

Er war erst Autoschlosser . . .

Ein anderes Beispiel aus den Versuchsbetrieben der Hütte: Hans Jansen hatte Autoschlosser gelernt. Krieg und Gefangenschaft konnten seinen Willen, weiterzukommen, nicht lähmen. Als er zur Westfalenhütte kam, fesselten ihn bald das Ablesen und Auswerten verschiedener Meßgeräte und die Labortechnik so sehr, daß er hier einen Weg für sich erkannte. Er beteiligte sich an der Konstruktion eines Gerätes zur Reduktion von Erzen, – und dann ging er zurück auf die Schulbank. In sieben Semestern Abendschule erlangte er die Fachschulreife und belegte dann sechs Semester Hüttentechnik auf der Ingenieurschule. Zähigkeit und Fleiß brachten ihn zum Ziel, – auch wenn er inzwischen für eine Familie sorgen mußte.

Wie sehr bei dem Studium Theorie und Praxis Hand in Hand gehen, möge aus einem Beispiel der Prüfungsverfahren hervorgehen: Viele Examensarbeiten, deren Themen von unseren Betrieben der Ingenieurschule vorgeschlagen wurden, entstehen in den Ferien zwischen dem fünften und sechsten Semester auf der Hütte. Kenntnis des Betriebsablaufs und die Fähigkeit, selbständig Laboratoriumsversuche durchführen zu können, sind dabei unerlässlich notwendig. Sechs aus unserer Betriebspraxis erwachsene Examensarbeiten als „unser“ Jahresdurchschnitt zeigen den engen Kontakt zwischen unserem Hüttenbetrieb und der Abteilung Hüttentechnik an der Staatlichen Ingenieurschule.

Gute Zensuren machen Mut. Wer sein Examen mit „Gut“ besteht und seine Ziele noch weiter steckt, der kann anschließend noch die Technische Hochschule besuchen, um Diplomingenieur zu werden.

. . . bis zum Betriebschef

Ein hervorragendes Beispiel für beruflichen Erfolg fanden wir in Paul Großstück, Betriebschef der Sinteranlage, Schlackenverwertung und Erzvorbereitung im Hochofenbereich. Auf der Suche nach einem Beruf, der ihn wirklich ganz ausfüllen sollte, ging er nach der mittleren Reife in eine Schlosserlehre und absolvierte ein Praktikum bei den Reichsbahn-Ausbesserungswerken in Schwerte. Dann aber wollte er doch Hüttenmann werden. In dem vor Ausbruch des zweiten Weltkrieges noch ganz neuzeitlichen Siemens-Martin-Werk 2 der Westfalenhütte leistete Paul Großstück sein Praktikum als Schmelzer ab und ging nach dem Kriege auf die damals nur für Maschinenbau, Hüttentechnik und Elektrotechnik eingerichtete „alte Hüttenschule“ in Duisburg. Mit bestandenem Examen nach fünf Semestern kam er als Assistent in den Hochofenbetrieb der Westfalenhütte. Intensive Einarbeitung in neuzeitliche Verfahren der Möller-Vorbereitung führte zu seiner Ernennung zum Betriebsleiter und schließlich zum Betriebschef, dem in Sinteranlage, Schlackenverwertung und Erzvorbereitung 300 Belegschaftsmitglieder anvertraut sind.

► Hütteningenieur Clemens Wittig, ebenfalls im Bericht erwähnt, übt als Assistent in der Feineisenstraße der Hütte eine verantwortungsvolle Tätigkeit aus

Verein der Hütteningenieure

Nach den drei Jahren, in denen sich die Dozenten und Studierenden der Ingenieurschule genau kennenlernen konnten, möchten viele von ihnen den entstandenen menschlichen Kontakt aufrechterhalten. So kam es 1959, als die ersten Absolventen der Fachrichtung Hüttentechnik die Ingenieurschule verließen, zur Gründung des Vereins „HID-Hütteningenieure Dortmund“. Clemens Wittig als 1. Vorsitzender ist um den Zusammenhalt der „Ehemaligen“ bemüht, und nach jedem Examen kann er ein Anwachsen der Mitgliederzahl verzeichnen. Regelmäßig verschickt er Rundschreiben, in denen er etwa bittet, sich zu einer gemeinsamen Besichtigung eines neuen hüttentechnischen Teils einzufinden und aus den jeweiligen Fachgebieten interessante Kristalle, Metallstücke mit Einschlüssen, Proben und dergleichen mit-

zubringen. Solch ein Rundschreiben kann auch die Bitte enthalten, den „HID“-Stammtisch fleißiger zu besuchen. Regelmäßig im Spätherbst aber kommt eine Einladung zur traditionellen Barabarafeier der Vereinigung. Die heilige Barbara ist nämlich nicht nur die Schutzheilige der Artilleristen, Waffenschmiede und Bergleute, sie nimmt sich auch der Gießer und nicht zuletzt der Hüttenleute an. Von Jahr zu Jahr werden ihrem Schutze mehr Absolventen aus der Hüttentechnik anempfohlen. 1964 waren es schon 106, von denen 20 in der Hoesch AG Westfalenhütte und in den Walzwerken Hohenlimburg tätig sind.

▼ Betriebschef Paul Großstück (rechts), dessen beruflichen Werdegang wir in unserem Bericht als Beispiel schildern, beobachtet mit dem Brenner Arthur Schreiber den Leitstand der Sinteranlage der Westfalenhütte



Arbeitsämter unterstützen Aus- und Fortbildung



Junge Menschen, die in der Ausbildung stehen, und ältere, die sich fortbilden wollen, erhalten heute finanzielle Beihilfen von den Arbeitsämtern. Wer auf diese Beihilfe Anspruch hat, in welchem Umfang sie gewährt wird und welchem Zweck diese Bildungsförderung

dient, schildert der Direktor des Arbeitsamtes Ahlen, Verwaltungsobererrat Gerhard Ahl, vordem Leiter der Arbeitsvermittlung im Dortmunder Arbeitsamt.

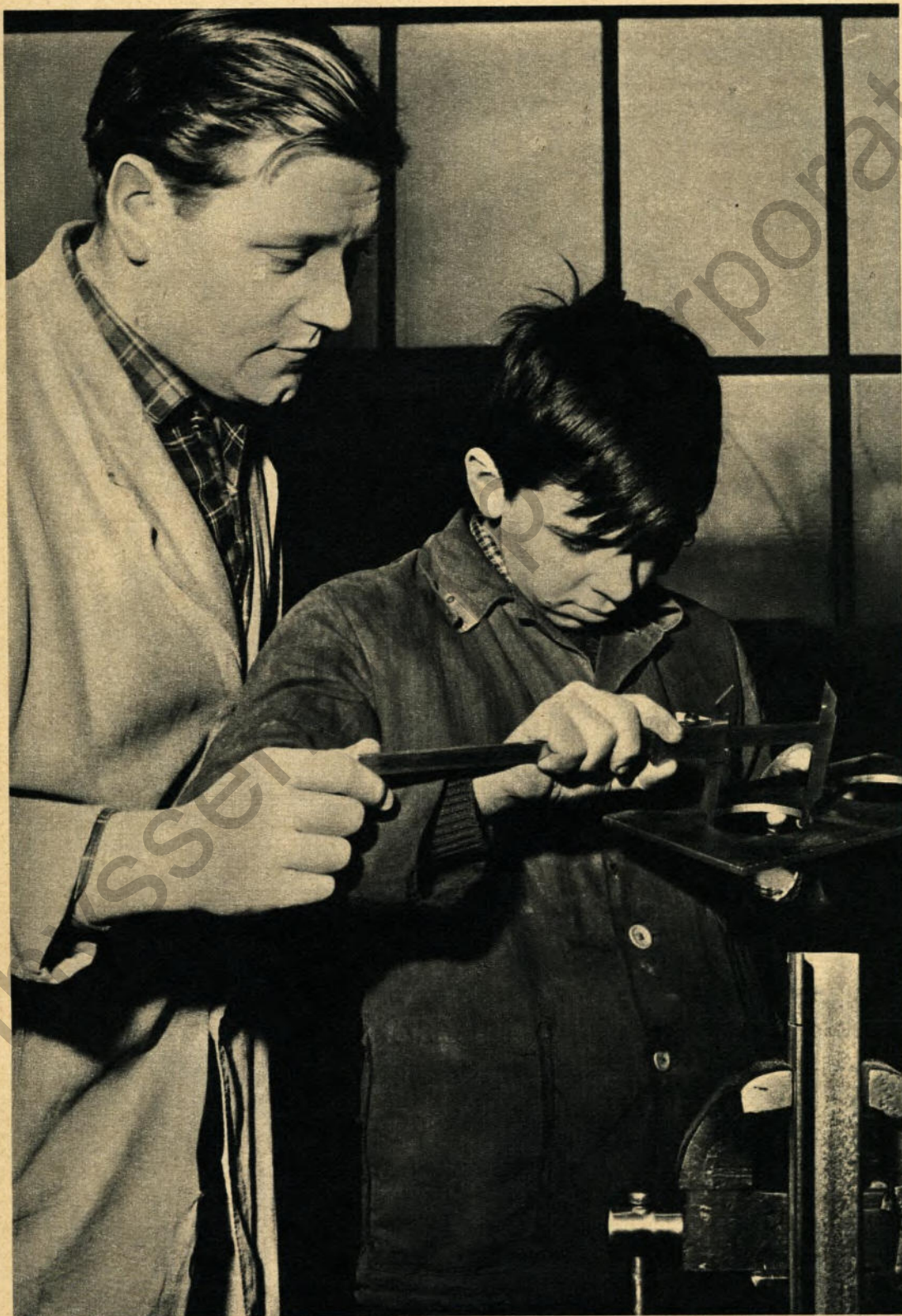
In den letzten Jahrzehnten haben sich die Vorstellungen über Bildung und ganz besonders über Aus- und Fortbildung im Beruf grundlegend gewandelt; das gilt mit gewissen Unterschieden für alle industriell entwickelten Länder, denn die von der Industrie geprägte Arbeitswelt verlangt eine ständig wachsende Allgemeinbildung und eine immer größer werdende Zahl qualifizierter Arbeitskräfte.

Das Grundgesetz räumt in Artikel 2 Absatz 1 jedem „das Recht auf die freie Entfaltung seiner Persönlichkeit“ ein. Diese Entfaltung schließt die Entwicklung aller individuellen Anlagen im Rahmen der Gesamtpersönlichkeit des Menschen ein. Dazu gehört das Recht auf Bildung. Artikel 12 des Grundgesetzes ergänzt den Artikel 2 sinnvoll, in dem er die „freie Wahl des Berufes und der Ausbildungsstätte“ zusichert. Das Bemühen unserer Gesellschaftsordnung muß deshalb dahin gehen, daß allen jungen Menschen möglichst gleiche Startchancen gegeben werden. Da dies immer nur bedingt erreicht werden kann, ist es um so notwendiger, Möglichkeiten zu schaffen, mit deren Hilfe in jungen Jahren Versäumtes oder nicht Gewährtes im Laufe des Lebens nachgeholt werden kann. Die Förderung der Begabung darf daher auch nicht an ein bestimmtes Alter gebunden werden. Es ist falsch anzunehmen, der Bildungsanspruch sei vor allem den heranwachsenden Menschen vorbehalten. Die verlängerte Lebenserwartung und die längere Erwerbstätigkeit auf Grund des medizinischen Fortschrittes schreiben es geradezu vor, daß der Anspruch auf Bildung und Weiterbildung – im Interesse des einzelnen wie der Gemeinschaft – auch mit zunehmendem Alter erhalten bleibt. Fragen der Berufsausbildung und späteren Fortbildung im Beruf gehören in den Bereich der Wirtschaft und der Gewerkschaften. Erst wenn feststeht, daß in der freien Gesellschaft Bildungsmöglichkeiten eingeschränkt sind oder vom einzelnen aus finanziellen Gründen nicht beansprucht werden können, sollte der Staat Hilfe leisten. Im Rahmen der Sozialpolitik der Bundesregierung gewähren die Arbeitsämter Beihilfen zur beruflichen Ausbildung und beruflichen Fortbildung. Damit ist sichergestellt, daß wirtschaftliche Gründe der beruflichen Entfaltung nicht mehr im Wege stehen.

Finanzielle Beihilfen zur Berufsausbildung

Die Berufsausbildung vermittelt die Grundlage für das berufliche Können. Dem Ausbildungs-

◀ *Weit über 62000 Jugendliche erhielten im Jahr 1963 mehr als 35 Millionen Mark Beihilfe zur Berufsausbildung, damit sie – wie unser künftiger Martin- und Elektrostahlwerker Peter Balzer – einen anerkannten Lehrberuf erlernen können. Unser Bild zeigt Peter Balzer in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte mit dem Ausbilder Wolfgang Meier*



charakter entsprechend, wird während dieser Zeit kein Arbeitsentgelt gezahlt. Die Eltern erhalten lediglich eine Erziehungsbeihilfe. Die Zeit der Berufsausbildung legt vielen Eltern mehr oder weniger starke finanzielle Verpflichtungen auf. Andererseits darf keine Ausbildung nur deshalb unterbleiben, weil sie von der wirtschaftlichen Seite nicht gesichert ist.

Es ist wenig bekannt, daß die ersten finanziellen Beihilfen zur Berufsausbildung von der Arbeitsverwaltung geschaffen worden sind. Die Begründung, die für die 1940 eingeführten Berufsausbildungsbeihilfen der Arbeitsverwaltung gegeben wurde, zeigt bereits deutlich den besonderen Zweck: „Es ist wiederholt festgestellt worden, daß gut begabte Jugendliche – – – ungeleitete Hilfsarbeit ergreifen müssen, weil den Eltern bzw. Erziehungsberechtigten die Mittel fehlen, den Unterhalt während der Ausbildungszeit zu tragen. In Anbetracht des gegenwärtigen Nachwuchsmangels und der Notwendigkeit der Leistungssteigerung, wie auch aus Gründen der sozialen Gerechtigkeit, ist eine derartig falsche Berufswahl, die lediglich in wirtschaftlicher Notlage begründet ist, nicht zu vertreten.“ Diese Berufsausbildungsbeihilfen der Arbeitsverwaltung wurden auch nach dem Kriege mit ähnlicher Begründung fortgeführt. Daneben wurden als Folge des Krieges beispielsweise Kriegerwaisen, Kindern von Kriegsbeschädigten oder Heimkehrern Hilfen gewährt. Unabhängig hiervon nimmt sich die öffentliche Fürsorge der ihren Bereich angehörenden Fälle an.

Wie lauten die Voraussetzungen?

Die Beihilfe, die von den Arbeitsämtern gewährt wird, ist in erster Linie für Jugendliche vorgesehen, die eine Berufsausbildung in einem anerkannten Lehr- oder Anlernberuf erstreben. Mit Einschränkungen können aber auch ältere Personen bis zum 30. Lebensjahr und sogar darüber hinaus gefördert werden. Mit Rücksicht auf den Mangel an Nachwuchskräften in pflegerischen und sozialpflegerischen Berufen kann auch die Ausbildung als Krankenpfleger(in), Säuglings- und Kleinkinderpflegerin, Wohlfahrtspfleger(in), Kindergärtner(in) oder Gemeindehelfer(in) gefördert werden. Die Berufsausbildungsbeihilfe soll neben dem Lebensunterhalt in voller Höhe alle Kosten bestreiten, die bei der ordnungsgemäßen Berufsausbildung entstehen. Hierzu gehören insbesondere Fahrkosten zur Arbeitsstelle und Berufsschule, Lernmaterial in ausreichendem Umfang, Berufskleidung und unter Umständen auch ein Taschengeld. Die Bedürftigkeit des Antragstellers oder seines Unterhaltspflichtigen wird an Hand der im Bundessozialhilfegesetz festgelegten Beträge festgestellt, die aus öffentlichen Mitteln einer Familie ohne Einkommen gewährt würden. Dieser Satz wird um die Hälfte erhöht und dient dann als Richtsatz. Die Wohnungsmiete wird hiervon unabhängig zusätzlich bewilligt, die Erziehungsbeihilfe jedoch angerechnet. Nehmen wir an, das Netto-Einkommen einer sechsköpfigen Familie – Vater, Mutter, vier Kinder, von denen das älteste vor der Berufsausbildung steht – beträgt 800 DM. Für Miete müssen monatlich 80 DM aufgewandt werden. Nun ist zunächst der örtliche Richtsatz nach dem Bundessozialhilfegesetz festzustellen. Das 1½-fache dieses Betrages billigt man dem Unterhaltspflichtigen für die Lebenshaltungskosten seiner Familie zu. Das wären in Dortmund 801 DM. Da das Netto-Familieneinkommen mit 800 DM geringfügig niedriger liegt, kann die Berufsausbildungsbeihilfe in voller Höhe angesetzt werden. Von ihr ist lediglich der Betrag abzusetzen, der dem Jugendlichen vom Lehrherrn als Erziehungsbeihilfe gewährt

wird. Bei einer Berufsausbildungsbeihilfe (für Lebensunterhalt, Lernmittel, Berufskleidung, Fahrkosten usw.) von 195 DM und einer unterstellten Erziehungsbeihilfe von 80 DM würde also die vom Arbeitsamt jeden Monat zu zahlende Summe 115 DM (195 DM weniger 80 DM = 115 DM) betragen.

Die Zahl der geförderten Jugendlichen steigt ständig

In der Bundesrepublik werden gegenwärtig noch Berufsausbildungsbeihilfen nach einer Reihe von Gesetzen und Verordnungen gezahlt, bei denen recht unterschiedliche Berechnungsmaßstäbe angewendet werden. Der Deutsche Bundestag hat daher bereits am 8. 4. 1959 beschlossen, die Bundesregierung zu ersuchen, den Entwurf eines umfassenden Gesetzes über die Gewährung von Berufsausbildungsbeihilfen vorzulegen. Ein Referentenentwurf liegt inzwischen vor. Das entsprechende Gesetz sollte nicht mehr zu lange auf sich warten lassen, wenn man sich vor Augen hält, in welchem Umfang nach unterschiedlichen Maßstäben gegenwärtig Berufsausbildungsbeihilfen gewährt werden.



Finanzielle Beihilfen zur beruflichen Fortbildung

Berufliche Fortbildung knüpft an die Berufsausbildung und an die praktische Berufserfahrung an. Sie dient in erster Linie dazu, dem betreffenden Arbeitnehmer theoretisch vertieftes und erweitertes Fachwissen zu vermitteln. Bei der raschen technischen und wirtschaftlichen Entwicklung ist der Aufstieg des einzelnen im Beruf nur noch auf dem Wege über planmäßig ergänzte und vertiefte Fachkenntnisse möglich. Besonders die Übernahme von Führungsaufgaben setzt berufliche Fortbildung voraus. Nur die auf eine breite wissenschaftlich-technische Grundlage gestützte Berufsausbildung, verbunden mit einer auf den beschleunigten technischen Fortschritt abgestellten ständigen beruflichen Fortbildung wird die Berufstätigen künftig in die Lage versetzen, sich den Erfordernissen der wirtschaftlichen Entwicklung anzupassen. Beweglichkeit im Beruf ist bei der sich fortsetzenden Rationalisierung, Technisierung und Automation unerlässlich. Gemäß dem Recht auf berufliche Bildung muß der Arbeitnehmer in die Lage versetzt wer-

Die Zahl der geförderten Jugendlichen ist seit dem Jahre 1957 ständig angestiegen. Sie betrug in den Rechnungsjahren

im Bundesgebiet in Nordrhein-Westfalen	
1957	28 319
1958	30 932
1959	31 388
1960	30 621
(Rumpf-Rechnungsjahr vom 1. 4.-31. 12.)	
1961	44 870
1962	51 464
1963	62 479

Die Ausgaben für Berufsausbildungsbeihilfen betrugen in den Rechnungsjahren

im Bundesgebiet in Nordrhein-Westfalen	
1957	12 592 346,— DM
1958	14 546 310,— DM
1959	14 286 594,— DM
1960	11 630 866,— DM
(Rumpf-Rechnungsjahr)	
1961	21 766 613,— DM
1962	25 941 119,— DM
1963	35 103 252,— DM

▲ Auch Peter Langner – er hat bald das erste Jahr der Bauschlosserlehre hinter sich – hat die Berufsausbildungsbeihilfe in Anspruch genommen

den, sich ohne wirtschaftliche Sorgen die für sein Vorwärtskommen im Beruf, seinen sozialen Aufstieg und damit letztlich seine soziale Sicherheit notwendigen Kenntnisse und Fertigkeiten anzueignen. Die Bundesregierung hat die politische, wirtschaftliche und soziale Bedeutung der beruflichen Fortbildung frühzeitig erkannt. Sie ging zunächst davon aus, vorhandene Fortbildungseinrichtungen im Bereich der Wirtschaft durch Zuschüsse und Darlehen in ihrem Auf- und Ausbau zu unterstützen. Sehr bald zeigte sich aber, daß mit dem auch heute noch laufend „Institutionellen Fortbildungsprogramm“ die notwendige Breitenwirkung nicht erreicht werden konnte. Ein „Individuelles Förderungsprogramm“ mußte hinzukommen. Die sozial gezielte Hilfe war vor allem in den Fällen notwendig, in denen die Fortbildung nur über einen längeren Zeitraum dauernden ganztätigen Unterricht möglich war. Es stellte sich hier die entscheidende Frage, wer den Lebensunterhalt des Fortbildungs-

willigen und seiner Angehörigen sichern sollte. Nach Beratungen mit den Gewerkschaften und Arbeitgeberverbänden, mit dem Deutschen Industrie- und Handelstag und einzelnen Wissenschaftlern hat die Bundesregierung 1962 der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung den Auftrag erteilt, Berufstätigen zur Teilnahme an beruflichen Fortbildungslehrgängen aus Haushaltsmitteln des Bundes Zuschüsse und Darlehen zu gewähren. Leitmotiv der Richtlinien ist, daß künftig niemand aus wirtschaftlichen Erwägungen auf die Teilnahme an beruflichen Fortbildungslehrgängen verzichten soll. Jeder strebsame und aufstiegswillige Arbeitnehmer soll fortan in der Lage sein, sich die berufliche Fortbildung zu verschaffen, die seinen Fähigkeiten entspricht.

Wie lauten die Voraussetzungen?

Voraussetzung für eine Beihilfe ist, daß der Antragsteller eine abgeschlossene Berufsausbildung und eine daran anschließende mindestens zweijährige praktische Berufstätigkeit nachweist. Darüber hinaus muß der Antragsteller nach seiner Befähigung und auf Grund seiner bisherigen beruflichen Tätigkeit die Aussicht bieten, daß er den Fortbildungslehrgang mit Erfolg besucht. Ausnahmsweise können auch Antragsteller ohne abgeschlossene Berufsausbildung zur Förderung zugelassen werden, und zwar in der Regel dann, wenn sie eine mindestens siebenjährige praktische Berufstätigkeit nachweisen. Beihilfen können gewährt werden zur Teilnahme an Lehrgängen mit

- a) ganztägigem Unterricht (Vollunterricht)
- b) berufsbegleitendem Unterricht (Teilzeitunterricht)
- c) Fernunterricht (Briefunterricht), sofern er mit ganztägigem Unterricht von angemessener Dauer verbunden ist.

Der Lehrgang, an dem der Antragsteller teilnehmen will, muß auf den Aufstieg in eine mittlere oder gehobene Berufstätigkeit ausgerichtet sein und z.B. die Fortbildung des Facharbeiters zum Vorarbeiter, Meister oder Techniker oder des Buchhalters zum Bilanzbuchhalter ermöglichen. Lehrgänge, die nur dazu dienen, das in der Ausbildung oder Berufspraxis erworbene Wissen zu erhalten, zu ergänzen oder zu erweitern, sind nicht förderungsfähig.

Umfang und Höhe der Beihilfen

Beihilfen sind vorgesehen

- zum Lebensunterhalt des Antragstellers, seines Ehegatten und seiner Kinder,
- zu den Lehrgangsgebühren,
- zu den Fahrtkosten und
- zu den Kosten der Krankenversicherung.

Hierdurch soll sichergestellt werden, daß der Antragsteller während der Teilnahme am Lehrgang von finanziellen Sorgen für sich und seine Angehörigen frei ist.

Die Höhe der Beihilfen zum Lebensunterhalt orientiert sich nach den Regelsätzen des Bundessozialhilfegesetzes und berücksichtigt die tatsächlichen Mietkosten. Entgegen den Berufsausbildungsbeihilfen (hier der 1½fache Regelsatz) wird bei der beruflichen Fortbildung der zweifache Regelsatz zugrunde gelegt. Die Beihilfe nach den für Dortmund geltenden Regelsätzen würde allein für den Lebensunterhalt folgende Beträge ausmachen:

alleinstehend 240,— DM monatlich
zuzüglich angemessene Mietkosten

Verheiratete mit 2 Kindern im Alter von 6 und 10 Jahren 732,— DM monatlich
zuzüglich angemessene Mietkosten

Verheiratete mit 4 Kindern im Alter von 4, 6, 10 und 15 Jahren 1 068,— DM monatlich
zuzüglich angemessene Mietkosten

Daneben werden in angemessenem Umfang die Kosten für Lehrgangsgebühren, Fahrtkosten und Familienheimfahrten übernommen. Die Kosten für eine Krankenversicherung werden in voller Höhe als Zuschuß gewährt. Einkommen und Vermögen des Antragstellers, seines Ehegatten und seiner Kinder werden nach Maßstäben, die im einzelnen festgelegt sind, auf die Beihilfen angerechnet.

Um eine angemessene Eigenverantwortung und Eigenbeteiligung sicherzustellen, wird die Beihilfe zum Lebensunterhalt zur Hälfte als Zuschuß und zur Hälfte als zinsloses Darlehen gewährt. Die Darlehen sind, beginnend zwei Jahre nach Ende des Lehrganges, in der Regel also erst dann, wenn der erstrebte berufliche und auch wirtschaftliche Erfolg eingetreten ist, in angemessenen Raten innerhalb von drei Jahren zurückzuzahlen.

Montanunion berief Helmut Latta



Eins von drei deutschen Mitgliedern im neugebildeten Ausschuß für Angestellte bei der Montanunion kommt aus Dortmund: Helmut Latta, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender

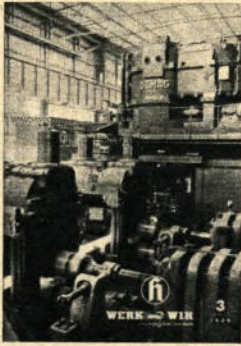
der Hoesch-Westfalenhütte, ist als profiliertester Vertreter seiner Berufsgruppe weit über Dortmunds Grenzen hinaus bekannt. Darum auch seine ehrenvolle Berufung in das Gremium, das sich Mitte April in Luxemburg konstituieren wird. Wenn auch erst in dieser Mehrere-Tage-Sitzung die genauen Aufgaben des Ausschusses festgelegt werden, so ist sich Latta darüber klar, daß er die Angleichung des sozialen Standes der Angestellten in den Mitgliedsländern vorbereiten soll. „Die ganze Arbeit wird überhaupt eine Vorbereitung für die EWG bedeuten“, meint Latta, der vermutet, daß seine Berufung gleichzeitig eine Folge des außergewöhnlich guten Organisationsverhältnisses bei der Westfalenhütte ist. Er denkt sich seine zukünftige Ehrenaufgabe so, daß er mit einer bestimmten Untersuchung innerdeutscher Verhältnisse betraut wird, die er statistisch auszuwerten hat. „Der Harmonisierung der Angestellten über die Ländergrenzen hinweg soll der Ausschuß dienen. Aus Überzeugung werde ich diese Bestrebungen unterstützen.“



Nach dem im Sommer 1962 geschaffenen Berufsförderungsprogramm wurden bis Ende 1964, also in gut zwei Jahren, in rd. 31 000 Fällen Beihilfen in einer Gesamthöhe von 55 Millionen DM gewährt. Weibliche Arbeitnehmer waren hieran mit 5 v.H. beteiligt. Dieser Anteil steht in keinem Verhältnis zum Anteil der berufstätigen Frauen an der Gesamtzahl der Beschäftigten. Zusammenfassend können wir also feststellen, daß bei den Arbeitsämtern glücklich in einer Hand vereinigt sind: die Berufsberatung für den jungen Menschen und die finanziellen Starthilfen, die Arbeitsberatung für den Erwachsenen und die Möglichkeit, ihm wirtschaftliche Hilfe auf dem Weg des beruflichen und damit sozialen Aufstiegs zukommen zu lassen.

◀ Aber nicht nur für die Ausbildung, sondern auch für die Fortbildung gewähren die Arbeitsämter Beihilfen; denn jeder Arbeitnehmer soll sich ohne wirtschaftliche Sorgen in seinem Beruf weiterbilden können. Unser Bild zeigt Facharbeiter, die sich im Rahmen des Berufsförderungswerkes des Deutschen Gewerkschaftsbundes zu Maschinenbau- oder Elektrotechnikern fortbilden

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Friedrich Wilhelm Engel starb 1955

Am 11. März 1955 starb Friedrich Wilhelm Engel, der im Jahre 1946 die Gesamtleitung der schwer zerstörten Hoesch Werke übernommen hatte. Bei der Trauerfeier in der Halle der neuen Halbzeugstraße gedachte unser damaliger Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp mit folgenden Worten des Toten:

„Friedrich Wilhelm Engel blieb als einziges Vorstandsmitglied zurück und übernahm, 1946 vom Aufsichtsrat zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt, die Gesamtleitung von Hoesch, die Gesamtleitung eines Werkes, das durch Kriegs- und Nachkriegseinwirkungen, Bombenschäden, Demontagen, Stilllegungen, Reparaturverbote nur noch ein Torso des alten Werkes war. Es ist schwer, sich heute in die damalige Lage zu versetzen. Glücklicherweise hat man vieles vergessen, was damals das persönliche und berufliche Leben erschwerte. Engel ist auch an diese neue und schwere Aufgabe mit seiner ganzen Zielbewußtheit und seinem großen Optimismus herangegangen. Er hat Schwierigkeiten nie als unüberwindlich angesehen. Er hat stets die Zähigkeit behalten, die notwendig war, um Erfolge zu erringen, die zunächst aussichtslos erschienen. So hat er mit seinen Mitarbeitern die Reichsmarkzeit überwunden. Unter vollem persönlichen Einsatz hat er alles getan, um die Lebensbedingungen der arbeitenden Menschen zu verbessern, erste Voraussetzung, um überhaupt einen Wiederaufbau in Gang zu bekommen. Er hat, wiederum unterstützt von



allen im Werk Tätigen, diesen Wiederaufbau begonnen, als noch keinesfalls klar war, welches Schicksal die Besatzungsmächte dem Hoesch-Unternehmen zugedacht hatten. Er war es, der verhinderte, daß die für das Werk so wichtige Fach- und Stammebelegschaft abwanderte und damit das Werk in seiner Entwicklung um Jahre zurückgeworfen wurde...

... In Übereinstimmung mit Aufsichtsrat und Kollegen vertrat er gegenüber allen, die es hören wollten, oder nicht hören wollten, den Standpunkt, daß Hoesch ein organisch gewachsenes Gebilde sei, das gar keiner Neuordnung bedürfe...

... Ich kann Einzelheiten hier nicht erwähnen. Daß es gelang, die Hütte und einen Teil der Zechen mit fast dem ganzen übrigen Besitz zusammenzuhalten und so im Juli 1952 – gerade an seinem Geburtstage – die Hoesch Werke AG zu gründen, ist vor allem Engels Werk. Hervorheben will ich aber noch, daß es auch der von ihm bereitete Boden des Vertrauens war, auf dem die Zustimmung der Alliierten zur Fortführung des alten Firmennamens Hoesch erwuchs.“

Halbzeugstraße in Betrieb genommen

Aber auch ein freudig stimmender Bericht aus Heft 3/1955 sollte in unserer Rückschau nicht

vergessen werden: der Aufsatz, der die neue kontinuierliche Halbzeugstraße der Westfalahütte vorstellte, und in dem der Beschluß mitgeteilt wurde, eine halbkontinuierliche Breitbandstraße und ein Siemens-Martin-Werk zu bauen. Wir schrieben damals:

Am 3. März 1954 wurde der erste Spatenstich für die neue kontinuierliche Halbzeugstraße der Westfalahütte getan. Genau ein Jahr später, am 4. März 1955, walzten die Männer der Westfalahütte auf der Staffel I den ersten Vorblock, und seit dem 31. März 1955 ist die ganze Straße mit ihren zwei Staffeln zu je sechs Duo-Walzgerüsten voll in Betrieb. An diesem Tage besichtigte der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG und der Westfalahütte AG die neue Anlage und dankte allen, die am Bau beteiligt waren, für die außergewöhnliche Leistung, die sie vollbrachten. In einem Jahr – einer „Rekordzeit“, so sagen die Fachleute – wurde diese kontinuierliche Halbzeugstraße errichtet, die insgesamt einen Kostenaufwand von 60 Millionen DM erforderte. Dies ist der größte Betrag, der nach dem Kriege für ein einzelnes Investitionsobjekt bei der Westfalahütte aufgewandt wurde. Diese neue Walzenstraße versorgt die Kaliberwalzwerke der Westfalahütte und die demnächst in Hohenlimburg anlaufende vollkontinuierliche Mittelbandstraße besser und billiger mit Halbzeug.

Direktor Willy Ochel, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke AG, stellte bei der Einweihung der neuen Halbzeugstraße die hohen Leistungen heraus, die die Westfalahütte in den vergangenen Jahren vollbracht hat. Auch diese neue Halbzeugstraße trage dazu bei, die Produktivität nicht nur der Westfalahütte, sondern auch der anderen Organgesellschaften der Hoesch Werke AG zu steigern.

Hüttendirektor Dr. Albrecht Harr sagte: „Ich freue mich, mitteilen zu können, daß der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG in seiner heutigen Sitzung unseren Anträgen auf Neubau eines Siemens-Martin-Werks und Errichtung einer halbkontinuierlichen Breitbandstraße als Weiterentwicklung unseres Steckelwalzwerks zugestimmt hat.“

Wir lasen für Sie

Zum Nachdenken und zur Kritik

800 DM genommen, dann ist dies etwa die Einkommenshöhe für die Hälfte der deutschen Arbeitnehmer, das Einkommen der zweiten Hälfte liegt darüber. Nach den genannten Schätzungen des Bundesarbeitsministeriums verdienen monatlich zwischen 800 bis 1000 DM 30 v.H. der Arbeiter und 17 v.H. der Angestellten, über 1000 DM die restlichen 20 v.H. der Arbeiter und 33 v.H. der Angestellten. Diese Zahlen zeigen zunächst, daß die Einkommenslage zwischen 800 und 1000 DM bei den Arbeitern häufiger zu finden ist als bei den Angestellten, nämlich 30 v.H. zu 17 v.H. Erst über 1000 DM Monats Einkommen steigt der Angestelltenanteil über den Arbeiteranteil (33 v.H. zu 20 v.H.). Das Arbeitseinkommen unter 750 DM Monatsverdienst zeigt für die Angestellten ein ungünstigeres Verhältnis als für die Arbeiter, nämlich 46 v.H. zu 41 v.H. Daraus ist ersichtlich, daß für die Einkommen unter 1000 DM die Arbeiterschaft rascher ihren Monatsverdienst er-

höhen konnte als dies den unteren Angestelltengruppen gelungen ist. Dies heißt, daß diese untere Angestelltentätigkeit heute oftmals schlechter bezahlt wird als eine Werkstattarbeit.

Erst bei der verantwortungsvolleren Angestelltentätigkeit steigt der Angestelltenanteil gegenüber dem Arbeiteranteil in der Einkommensstatistik an. Diese nüchternen Zahlen beweisen weiterhin, daß mindestens in der Einkommenshöhe der frühere große Unterschied zwischen Arbeitern und Angestellten bereits verschwunden ist, eine Entwicklung, die sich immer stärker auch auf das gesellschaftliche Ansehen ausdehnt. In einigen Jahrzehnten wird es auch in Deutschland keinen gesellschaftlichen Unterschied zwischen Arbeitern und Angestellten mehr geben. Das Zurückbleiben der Angestelltengehälter bis zu 800 DM gegenüber den gleich hohen Arbeiter-Monats einkommen ist aber auch noch aus einer zweiten Ursache zu erklären. Durch die Mechanisierung und Maschi-

sierung der einfacheren Büroarbeit sinkt bei dieser der dazu notwendige Anforderungsgrad, so daß diese Art der technischen und verwaltungsmäßigen Büroarbeit sehr stark mit den inzwischen anforderungsmäßig gehobenen Werkstattarbeiten an hochwertigen Maschinen vergleichbar geworden ist, vielleicht sogar in mancher Hinsicht unter dieser liegt.

Mensch und Arbeit, Heft 1/1965

Neue Zürcher Zeitung

Arbeit ohne Lohn

Die politische Pause, die in der Innenpolitik jeweils über die Jahreswende eintritt, ist schon wieder zu Ende. Neue Geschäfte, wichtige Vorlagen, allerlei Probleme und Schwierigkeiten stehen auf der Tagesordnung, und der Staatsbürger hat sich für die kommenden Auseinandersetzungen bereit zu halten. In unserem

Staat gibt es keine Passivmitgliedschaft. Das Ringen um die rechte oder richtige Gestaltung von Staat, Wirtschaft und Gesellschaft geht weiter und muß weitergehen, schon im Interesse der jungen Generation, die neu in die staatsbürgerliche Verantwortung hineinwächst. Der staatspolitischen Indifferenz muß begegnet und dafür gesorgt werden, daß politische Gleichgültigkeit durch den Willen zur Stellungnahme in öffentlichen Dingen ersetzt wird. In diesem Kampf gibt es kein Ermatten; ein Nachlassen des Einsatzes würde die Grundlagen der Demokratie gefährden. Die Demokratie lebt eben nicht von der angeblichen Toleranz der Unentschiedenen, sondern von der Überzeugung derjenigen, die einen Standpunkt einnehmen und diesen auch vertreten. In der heutigen Zeit ist es dringend notwendig, das politische Bekenntnis zu stärken und zu schützen; die Standpunktlosigkeit darf nicht weiterhin glorifiziert werden.

Neue Zürcher Zeitung vom 29. 1. 1965

Mensch und Arbeit

Arbeiter und Angestellte in der Einkommensstatistik

Gegen Ende des vergangenen Jahres wurde eine amtliche Schätzung des Bundesarbeitsministeriums über die Höhe der deutschen Arbeitseinkommen bekannt. Danach lagen unter einem Monatseinkommen von 750 DM 41 v.H. der Arbeiter und 46 v.H. der Angestellten. Wird das monatliche Bruttoeinkommen von



Auf den Spuren römischer Galeeren

Bald beginnt die sommerliche Urlaubszeit. Den Jüngeren unter uns bietet die Jugendpflege auch in diesem Jahr wieder viele Möglichkeiten, mit wenig Geld zu verreisen. An einer Fahrt, die auch in diesem Jahr auf dem Programm der Dortmunder Jugendpflege steht, haben letztes Jahr zwei Mitarbeiter der Hoesch Westfalenhütte teilgenommen. Einer von ihnen – Dietmar Hoffmann, der in diesem Monat seine kaufmännische Lehre beendet – schrieb seine Ferienerlebnisse aus dem Sommer 1964 für uns auf.

Wassersport begeisterte mich schon immer. Und deshalb fuhr ich im vorigen Jahr mit der städtischen Jugendpflege Dortmund an die dalmatinische Küste nach Jugoslawien, um meine Ferien auf dem Wasser zu verbringen. Wir brauchten vier Tage für die Anfahrt nach Zadar. Dann lag die Adria vor uns! Morgens kamen wir an. Wir warteten bis zum Nachmittag, als endlich ein weißblauer Fischkutter leise tuckend um die Landzunge bog. Das war unser Schiff.

Am Spätnachmittag wurde der Anker gelichtet. Zehn Tage Seeabenteuer lagen vor uns.

Frische Fische auf dem Grill gebraten

Wir lernten zuerst, wie wertvoll Süßwasser auf einem Schiff sein kann. Eine einzige Tonne davon, mit einer Plane bedeckt, war vorn am Bug festgeschnallt und mußte reichen, bis wir am nächsten Tag wieder an Land kamen und neues aus der Zisterne schöpfen konnten. Wir brauchten es deshalb nur zum Kochen – zum Waschen nahmen wir Meerwasser, hievten es in Eimern hoch und begossen uns damit gegenseitig. Mit wenigem auskommen, galt auch für unsere Kleidung. Eine Badehose, ein Pulli und der Trainingsanzug für die Nacht genügten. Schnell stellten wir uns auf die kroatischen Eßgewohnheiten um, tranken Rotwein mit Wasser und Zitronen, und Mario, der Steuermann, rümpfte nur einmal die Nase, um unserem



1 Auf diesem Fischkutter verbrachten die Jungen und Mädchen ihre Ferien. Sie fuhren die dalmatinische Küste entlang und übernachteten in Schlafsäcken

2 Beim Tauchen in der Bucht von Sacarun brachten die Jungen antike römische Amphoren an Stelle frischer Fische an Bord

Smutje klarzumachen, daß Olivenöl zum Kochen besser sei als Margarine. Die Fische finden wir mit Harpunen selbst. Wie man es macht, zeigte uns Ivo, unser jugoslawischer Freund. Den Duft von frischem Fisch – auf dem Holzkohलगrill gebraten – habe ich noch heute in der Nase.

Ein kleines Wunder

Von bezaubernder Schönheit ist die Korat-Inselgruppe. Wir waren mit dem Meer, der Sonne und den bizarren Inseln ganz allein. Aber von einer Minute zur anderen konnte Wind aufkommen und unsere sonnige Adria in ein stürmisches Meer verwandeln. Im Herbst, so ließen wir uns erzählen, verbannt die gefürchtete kalte Bora die Fischer mit ihren Booten zeitweise bis zu zwei Wochen in die schützenden kleinen Buchten.

Eine andere Windart haben wir am eigenen Leibe gespürt. Nach einem herrlichen Tag auf dem Meer legten wir uns braungebrannt in einem kleinen Olivenhain unter freiem Himmel schlafen. Um halb neun waren wir schon in unsere Schlafsäcke gekrochen. Der Wind weckte uns gegen Mitternacht, und kurz darauf

haben, was man braucht. Wenn wir nach langem Suchen ungeduldig wurden, winkte man uns ab – pamalo, pamalo – langsam, langsam. Nun waren wir schon neun Tage unterwegs, hatten Privaka gesehen, wo ein Fischerkombinat seinen Heimathafen hat, waren über Olik nach Silba gefahren und am nächsten Tag weiter nach Ist. Am Nachmittag tauchten wir in der Bucht von Sacarun. Nicht Fische, sondern Teile von alten römischen Amphoren brachten wir an Land. Der nächste Ankerplatz sollte der Hafen Bozava auf der Insel Dubi Otok sein. Aber dort bevölkerten Touristen den Strand. So füllten wir nur unsere Wassertonne und zogen weiter. Hinter der nächsten Landzunge in einer herrlichen Bucht legten wir an.

Feiern ist Männersache

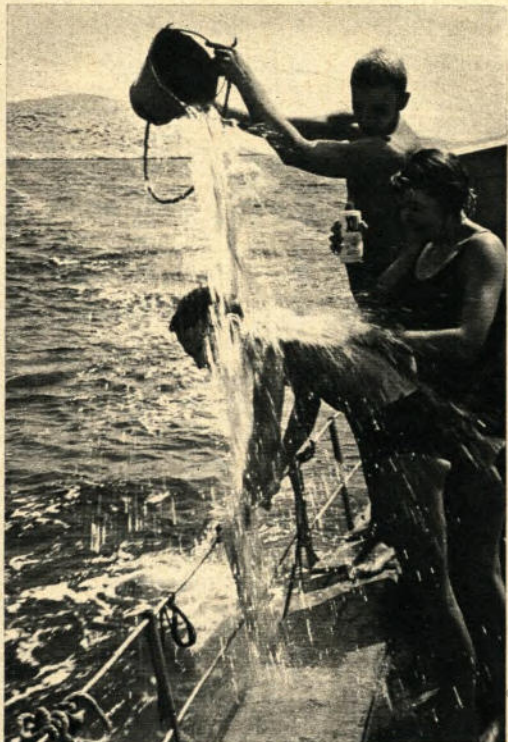
Der Capitano, Mario, der Steuermann, und wir waren Freunde geworden. Nach zehn Tagen konnten die beiden Jugoslawen einige Brocken Deutsch und wir ebensoviel Jugoslawisch. Uns half das kleine Wörterbuch bis zum Ende unserer Reise. Am letzten Tag waren wir Gäste des Kapitäns in seinem Haus auf der Insel Strelac. Wir wurden reichlich bewirtet. Die

ganze Familie nahm Anteil an unserem Besuch – die Frauen jedoch nur stehend. Wir ließen uns sagen, daß Feiern hier immer noch Männersache sei.

Der letzte Tag verging wie im Fluge. Jeder schwamm, badete und sonnte sich noch einmal, als hätte er dazu niemals Zeit gehabt. . . Im Dämmerlicht der untergehenden Sonne legten wir in Zardar an. Ein Lied, ein Händedruck, Tücherschwenken, und unser Capitano verlor sich mit seinem Schiff auf dem Meer.

Das Ferienprogramm der Dortmunder Jugendpflege bietet im Sommer 1965 zweiunddreißig Reisen. Sie führen nach Frankreich, England, Skandinavien, Spanien, Österreich, Jugoslawien und der Tschechoslowakei. Die zwei- bis dreiwöchigen Reisen kosten zwischen 125 DM und 320 DM. Der ausführliche Reiseprospekt liegt im Dortmunder Haus der Jugend aus.

▼ Zwei Schnappschüsse von unterwegs, von einer Reise, die diese Jungen und Mädchen ihr Lebtage nicht vergessen werden



▲ Süßwasser gab es nur zum Kochen, zum Waschen hievte man einfach einen Eimer Adriawasser an Bord

tränkte ein wolkenbruchartiger Regen die trockene Erde. Kleine Sturzbäche ergossen sich auf den Wegen ins Meer. Naß bis auf die Haut schlossen wir uns ihnen an. Denn dort lag unser Schiff.

Der Kapitän war klüger gewesen als wir, und Mario hatte bereits vorher Persenninge gegen Regen und Wind gespannt. Im Laufschrift ging es über die Planken an Bord. Nur ab und zu erhellte ein Blitz unseren Weg. Ein kleines Wunder war es, daß 14 Personen in einem Raum, nicht größer als ein Eisenbahnabteil, unterkriechen konnten.

Pamalo, Pamalo

So schnell wie das Unwetter gekommen war, verzog es sich wieder. Am nächsten Morgen strahlte die Sonne vom Himmel, als wir die Insel Olib anliefen. Wir brauchten Brot und suchten einen Bäcker. Auf den kleinen Inseln gibt es nur wenige Magazine, die nur stundenweise geöffnet sind und sehr oft gerade das nicht



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

50

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1965 Fritz Klausmeyer, Abteilungsdirektor Verwaltung
- 1. 3. 1965 Johann Illgen, Fördermaschinist Schachtanlage Emil-Emscher
- 3. 3. 1965 Fritz Hesse, Fördermaschinist Schachtanlage Emil-Emscher
- 15. 3. 1965 Wilhelm Schmiegel, Klempner Schachtanlage Emil-Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

- 30. 3. 1965 Franz Jung, Oberkalkulator
- 31. 3. 1965 Gustav Roegner, Maschinist

40

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1965 Ernst Tiedtke, Wäschearbeiter Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 1. 3. 1965 Gustav Drews, Waschkauenwärter Schachtanlage Kaiserstuhl
- 2. 3. 1965 Hermann Gruhn, Stockkesselheizer Schachtanlage Emil-Emscher
- 2. 3. 1965 Johann Podlich, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 3. 3. 1965 Arthur Kölbel, Platzreiniger Schachtanlage Radbod
- 9. 3. 1965 Theodor Kassner, Schweißer Schachtanlage Emil-Emscher
- 12. 3. 1965 Bernhard Prangenberg, Salzkocher Kokerei Radbod
- 16. 3. 1965 Johann Schneider, Bahnreiniger Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 16. 3. 1965 Heinrich Schlüter, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 19. 3. 1965 Wilhelm Husemann, kaufm. Angestellter Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 23. 3. 1965 Erich Czucka, Maschinenhauer Schachtanlage Emil-Emscher
- 25. 3. 1965 Josef Pospisil, Schlossermeister Kokerei Radbod
- 27. 3. 1965 Johann Kaczmarek, Holzplatzarbeiter Schachtanlage Kaiserstuhl

Hoesch AG Westfalenhütte

- 2. 3. 1965 Hermann Kolt, Kranführer
- 3. 3. 1965 Lorenz Körner, Winderhitzerwärter
- 12. 3. 1965 Wilhelm Rudolph, 1. Einsetzer
- 13. 3. 1965 Erich Bauernkamp, Dreher
- 17. 3. 1965 Heinrich Bodenbinder, Trichtermacher
- 18. 3. 1965 Peter Czarnotta, 1. Ofenmann

- 18. 3. 1965 Kurt Schippmann, Normalspur-Lokführer
- 22. 3. 1965 Ewald Meiser, Kalklader
- 23. 3. 1965 Heinrich Hessemmer, Hilfsschlosser
- 31. 3. 1965 August Romers, Schlosser

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 9. 3. 1965 Fritz Kreinberg, Walzer

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 1. 2. 1965 Klemens Kosberg, Fräser

Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH

- 20. 3. 1965 Wilhelm Müller, Sachbearbeiter

25

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1965 Kurt Parche, Hauer Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 1. 3. 1965 Franz Pottel, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 1. 3. 1965 Heinrich Schievenedel, Schmied Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 1. 3. 1965 Josef Holtkamp, Aschefahrer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 1. 3. 1965 Hans Lischitzke, Aschefahrer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 2. 3. 1965 Hans Haberborn, Hauer Schachtanlage Radbod
- 4. 3. 1965 Fritz Friese, Zimmerhauer Schachtanlage Radbod
- 4. 3. 1965 Josef Bernhauer, Heildner Schachtanlage Radbod
- 6. 3. 1965 Karl-Heinz Zerres, Arbeiter Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 6. 3. 1965 Kurt Franke, Hauer Schachtanlage Radbod
- 7. 3. 1965 Albert Kosup, Hauer Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 8. 3. 1965 Helmut Juraneck, Hauer Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 8. 3. 1965 Fritz Schiffer, Schlosser Kokerei Kaiserstuhl
- 11. 3. 1965 Johann Reger, Magazinarbeiter Schachtanlage Emil-Emscher
- 11. 3. 1965 Walter Hirsch, Handwerker Schachtanlage Radbod
- 13. 3. 1965 Johannes Hölting, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

- 15. 3. 1965 Horst Vogt, Schießmeister Schachtanlage Radbod
- 18. 3. 1965 Karl Kimmit, Hauer Schachtanlage Radbod
- 21. 3. 1965 Erich Rosenberg, Maschinenhauer Schachtanlage Radbod
- 22. 3. 1965 Ludwig Dockhorn, Lokführer Schachtanlage Radbod
- 23. 3. 1965 Albin Seubert, Hauer Schachtanlage Radbod
- 24. 3. 1965 Christian Fesenberg, 1. Maschinist Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 27. 3. 1965 Willi Weise, Hauer Schachtanlage Radbod
- 28. 3. 1965 Walter Killian, Hauer Schachtanlage Fritz-Heinrich

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 3. 1965 Maria Wiegmann, Sachbearbeiterin
- 4. 3. 1965 Wilhelm Hoffmann, Baggermaschinist
- 5. 3. 1965 Herbert Späh, Betriebsbeobachter
- 6. 3. 1965 Fritz Sina, Maurer
- 11. 3. 1965 Alfred Hermann, Weichenschlosser
- 12. 3. 1965 Hans Advent, Schildermaler

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 15. 3. 1965 Ewald Zurnieden, Vorarbeiter
- 26. 3. 1965 Horst Honselmann, Steuermann

Trierer Walzwerk AG

- 3. 3. 1965 Jakob Maus, Staplerfahrer

Dortmunder Drahtseilwerke GmbH

- 1. 3. 1965 Heinrich Hansmeyer, Spuler

Unsere Mitarbeiter Reinhold Schütz, Wilhelm Dierkes, Josef Müller, Heinrich Pinninghoff, Eberhard Kuckelmann, Karl Neuß, Friedrich Giese, August Bilitewski, Franz Greuel, Walter Hengstenberg, Johann Stankowski, Paul Tilgert, Paul Renfordt, Wilhelm Mager und Ludwig Walter standen im Februar 1965 bereits 40 Jahre im Dienste von Hoesch und nicht 25, wie wir – als Folge eines Druckfehlers – meldeten.

Vogelkonzert

Überall regt es sich nun in den Büschen und Bäumen. Die Gefiederten, die den Winter schweigsam verbracht hatten, singen wieder. Als noch Schnee lag, läuteten schon die Kohlmeisen, und in der Mittagssonne waren die hallenden Pfliffe der Kleiber zu vernehmen. Die Amseln probierten an den kalten Tagen ihre Lieder nur mit halber Stimme. Anfang März aber flöteten sie volltönend über den Dächern der Stadt ihr „Tradüh tradüh durdjü darüid“. Unter unseren einheimischen Sängern sind die Amseln die begabtesten, sie erfinden immer neue Melodien und Variationen. Diese Konzerte veranstalten sie nicht nur im Walde, sondern auch in den Hausgärten, und man braucht jetzt am Morgen oder gegen Abend nur das Fenster zu öffnen, um sie zu hören. Nicht mitten in den Städten, aber an ihren Rändern und im Park singen nun auch die Singdrosseln in genau bemessenem Takt und wiederholen ihre weithin schallend geflöteten Motive: „Philipp! Philipp! Guido! Guido! Lilli! Lilli! Lilofee! Theodor! Theodor!“ Wer will, kann diese Vornamen heraushören. Manche Koloraturen der Singdrossel klingen so schön, daß Spaziergänger, die auf das Glissando aufmerksam werden, an die Nachtigall denken.

Die Nachtigallen haben einen ähnlich vollen Klang, aber ihre Strophen haben ein innigeres Krescendo, die Stimme wiederholt einen einzigen Ton und schwillt dabei an und verglüht. Dieses weiche „Düh Düh Düh Düh“ hat der nächste Verwandte der Nachtigall, der in Osteuropa heimische Sprosser, nicht; wohl aber schmettert er ebenso temperamentvoll „Ück Ück Ück! Kiriririririck“. In Deutschland kommt der Sprosser von Holstein ostwärts in einem schmalen Streifen an der Ostseeküste vor. Berlin ist schon Nachtigallengebiet. In Westdeutschland hört man nur Nachtigallen und keine Sprosser.

Selbst in harten Wintern bleiben nicht wenige Rotkehlchen bei uns und halten sich dann gern in der Nähe der Ortschaften auf. In England nimmt man sie sogar in der kalten Jahreszeit nicht selten als Gäste in den Zimmern auf, um sie an den ersten warmen Tagen wieder hinauszulassen. Rotkehlchen singen nicht nur im Frühjahr, sondern auch im Herbst, und dann wetteifern beide Geschlechter mit ihren Konzerten. Die Weibchen singen ebenfalls und zeigen durch ihre überstürzten Lieder an, daß sie einen Garten in Besitz genommen haben und bereit sind, ihn gegen zudringliche Artgenossen zu verteidigen. Aber im Frühling klingen die Koloraturen doch voller als im Herbst. Am Anfang werden stets einige sehr hohe Töne herausgepreßt, dann perlt die Strophe abwärts und steigt wieder an, ungemein schnell im Tempo. Besonders in der Abenddämmerung klingt dieses Lied zart und feierlich.

Mit einem hohen Ton beginnt auch die Strophe des Gartenrotschwanzes: „Jieh ji hüttiroid wisjuh wisjeh jieh.“ Diese Silben mütten vielleicht zunächst chinesisch an. Wenn man sie aber spricht und nun den hübschen Vogel sieht, von dessen schwarzer Stirn sich der weiße Scheitel abhebt – wie reizend ist die rostrote Brust, und jetzt wippt der Schwanz: dann passen die Laute vollkommen zu diesem Vogelmännchen. Man braucht die Silben nur ein paarmal nachzuflüstern, dann prägen sie sich ein. Auf diese Weise kann man die Sprache der Vögel lernen. Man braucht dazu weder Noten zu kennen noch besonders musikalisch zu sein. Die Stimmfarben unterscheidet man bald, wenn man darauf achtet, und dann kann man viele Arten an ihren Stimmen draußen erkennen. Die Solisten treten hervor, und der Vogelfreund begrüßt jeden neuen mit Vergnügen.

Am leichtesten kann man sich die Strophen der Vögel merken, die immer nur dasselbe singen. Der Schlag des Buchfinken klingt zum Beispiel wie „Zinkzerink zink Zißpenzia“. Man kann auch heraushören: „Fritz, Fritz, Fritz, willst du mit zum Wein gehn?“ Das Lied kann auch mit „Bräutigam“ oder mit „Hodoziah“ enden. Ebenso einfach ist es, sich das Goldammerlied zu merken. Es lautet: „Wie wie wie hab ich dich so lieb.“ Oder: „Bauer, Bauer, willst du ein Bier?“ Ähnlich aufgebaut wie der Schlag des Buchfinken ist das Lied des Fitislaubsängers, der von Mitte April ab in jedem Wald singt. Es klingt wie „Didididüddüddjadlidüddjadla.“ Der Ton ist weich, und der Takt schwankt. Im übrigen aber gibt es keine Abwandlungen. Es ist ein sehr schönes, aber ganz unkompliziertes Lied. Der nächste Verwandte des Fitis, der ihm zum Verwechseln ähnlich sieht, ist der Weidenlaubsänger oder Zilpzalp. Er kann weiter nichts, als die zwei Silben leiern, die ihm den Namen gegeben haben: Zilpzalp, Zilpzalp. Dies aber unermüdlich und bis in den Herbst hinein. Nicht sehr vielseitig sind auch die Lautäußerungen unseres dritten Laubsängers, des Waldschwirrvogels. Er singt im Buchenwald „Sip sip sip sip sip Sirrrrrp“. Nach einer kleinen Pause folgt dann manchmal ein zärtliches „Djüh djüh djüh djüh“. Das klingt fast so schmelzend wie das Krescendo der Nachtigall.

Wo in den Wäldern Nisthöhlen aufgehängt werden, fehlt auch nicht der Trauerfliegenschnäpper. Die Männchen sind unten weiß, oben schwarz, und das weiße Flügel Feld erinnert an die Flügelbinden des Buchfinken. Aber der Trauerfliegenschnäpper ist viel beschwingter. Seine Strophe klingt zaghaft und schwankend: „It it tui tiwüh tiwüh.“ Das sind nur wenige Töne, aber der Schluß wird manchmal ein wenig abgewandelt.

Fast so voll wie die Amsel flöten die Mönchsgrasmücken in unseren Wäldern. Man nennt sie auch Schwarzplättchen, die Männchen haben einen schwarzen Oberkopf. Das Lied beginnt stets mit leisem Gezwitzchen und schlägt dann zu einem lauten Orgel über. Diese reinen Flötentöne klingen dunkel wie „Iri klidüh dalü iridilüda“. Auch die Gartengrasmücken verfügen über schöne und klangvolle Töne, nur fließen diese gleichmäßiger dahin, ohne den Überschlag. Solch ein Lied kann mit kurzen Unterbrechungen fünf Minuten dauern. Unerschöpflich ist das Repertoire des Gartenspötters oder Gelbspötters, der

in den Wipfeln der Parkanlagen konzertiert. Sein strudelndes Lied ist aus verschiedenen Themen, Nachahmungen und Einfällen zusammengesetzt und neckt und schnalzt prestissimo, etwa wie: „Zacharias! Zacharias! Zacharias! Wart auf mich! Wart auf mich! Ich bin da! Ich bin da! Ich bin da!“ Als Komponist noch begabter ist der Sumpfrohrsänger, den man an Flußufern oder am Rande von Getreidefeldern hört, und der sich durch klirrende Pfeiflaute auszeichnet: „Bick bick bick kirre keke tirriti birr berre ick“ und so fort. Dann klingelt er wie ein Grünling, zwitschert wie eine Feldlerche oder Rauchschnalze, schilpt wie ein Feldsperling und trillert wie ein Zaunkönig. Das ist ein wahres Potpourri von Überraschungen, und manche fremden Klänge bringt er wohl auch aus dem afrikanischen Winterquartier mit.

Der Gesang der Feldlerche schallt aus der Luft zu uns herab. Die Strophen dauern mehrere Minuten, tirilieren zwischen zwei Tönen hin und her, wenden sich aufwärts oder fallen. Tonleitern steigen in den Himmel. Im Fluge singt auch die Heidelerche über den Einöden. „Düldüldüldü!“ schallt es herab. Sanft verschweben die Töne. Wir können die reinen und getragenen Triller nachpfeifen. Nach einer Pause des Schweigens hebt das Lied von neuem an. Wir empfinden es melancholisch. Aber verwechseln wir unser Gefühl mit dem, was der Vogel ausdrücken will? Doch ist die Stimmung der Landschaft still und rein in diesem Lied enthalten.

Wer den Gefiederten lauscht, erkennt auch unter ihnen wahre Künstler. Auch bei den Nachtigallen gibt es hingerissene Virtuosen und stümpernde Pfuscher. Um eine wirklich gute zu hören, lohnt es sich, früh aufzustehen und eine Stunde durch den Wald zu gehen. Hier hört man nun die Spechte trommeln, die Tauben rucksen, die Stare pfeifen, vielstimmig ist das große Konzert. Wir brauchen keinen Eintritt zu zahlen, sondern können zu jeder Stunde, wenn wir wollen, Zuhörer sein.

Richard Gerlach

Heiterkeit des Alltags

Kleine Reparaturen

Bei Bollermanns war das Bügeleisen kaputt. Oder besser gesagt, die Schnur des Bügeleisens. Irgend etwas hatte sich verklemmt, oder ein Leitungsstrang war gerissen. Eine Kleinigkeit nur, gewiß, aber man muß auch bei einer Kleinigkeit wissen, wie man sie zu reparieren hat. Bollermann wußte es. Bollermann betrieb schließlich die Bastelei als Hobby. „Reparierst du mir eben mal die Bügelschnur?“ fragte ihn deshalb seine Frau am Montag.

„Muß es denn heute sein?“ runzelte Bollermann die Stirn. „Ich wollte mir eigentlich den Kriminalfilm im Fernsehen anschauen.“

„Reparierst du mir die Bügelschnur?“ fragte Frau Bollermann also auch am Dienstag.

„Heute habe ich meinen Kegelabend, wie du wohl weißt“, entgegnete ihr Gatte abweisend.

„Reparierst du mir...“ fragte Frau Bollermann am Mittwoch.

„Keine Zeit, ich habe mir Arbeit aus dem Büro nach Hause gebracht.“

Am arbeitsfreien Samstag nahm Frau Bollermann bereits morgens beim Kaffeetrinken einen neuen Anlauf. „Nachher“, erwiderte brummig Herr Bollermann, „erst laß mich mal in Ruhe frühstücken. Wenigstens heute möchte ich mich nicht so abhetzen wie immer.“ Herr Bollermann aß gemächlich sein weichgekochtes Ei und drei Honigbrötchen, er studierte die Morgenzeitung von der ersten bis zur letzten Seite, dann nahm er ein ausgedehntes Bad. Mittlerweile war es Mittag geworden. Nach dem Essen legte sich Herr Bollermann auf ein Stündchen hin. Dann spielte er mit seinem Sohn eine Schachpartie. Und etwas später traf Frau Bollermann ihren Gatten, wie er sich intensiv um die Auflösung eines Kreuzworträtsels bemühte.

„Wann willst du denn endlich an meine Schnur?“ fragte sie hilflos und ein wenig wütend. Herr Bollermann blickte kaum auf: „Nachher“, murmelte er. „Ich sagte es doch schon, nachher.“

Zehn Minuten später klingelte es an der Wohnungstür. Es war Frau Müller, die hübsche, junge Nachbarin. Sie hielt eine Bügelschnur in der Hand, eine kaputte Bügelschnur. Ob wohl Herr Bollermann so freundlich sein wollte? Wo er doch so geschickt sei in derlei Sachen, nicht wie Herr Müller, der keine Ahnung davon hatte. Selbstverständlich war Herr Bollermann so freundlich. Einige Handgriffe mit Schraubenzieher und Zange, und die Sache war erledigt. Ein anerkennendes Lächeln der entzückenden Nachbarin war überreichlich Lohn für Herrn Bollermann.

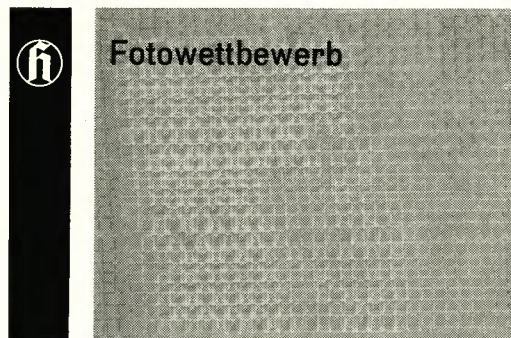
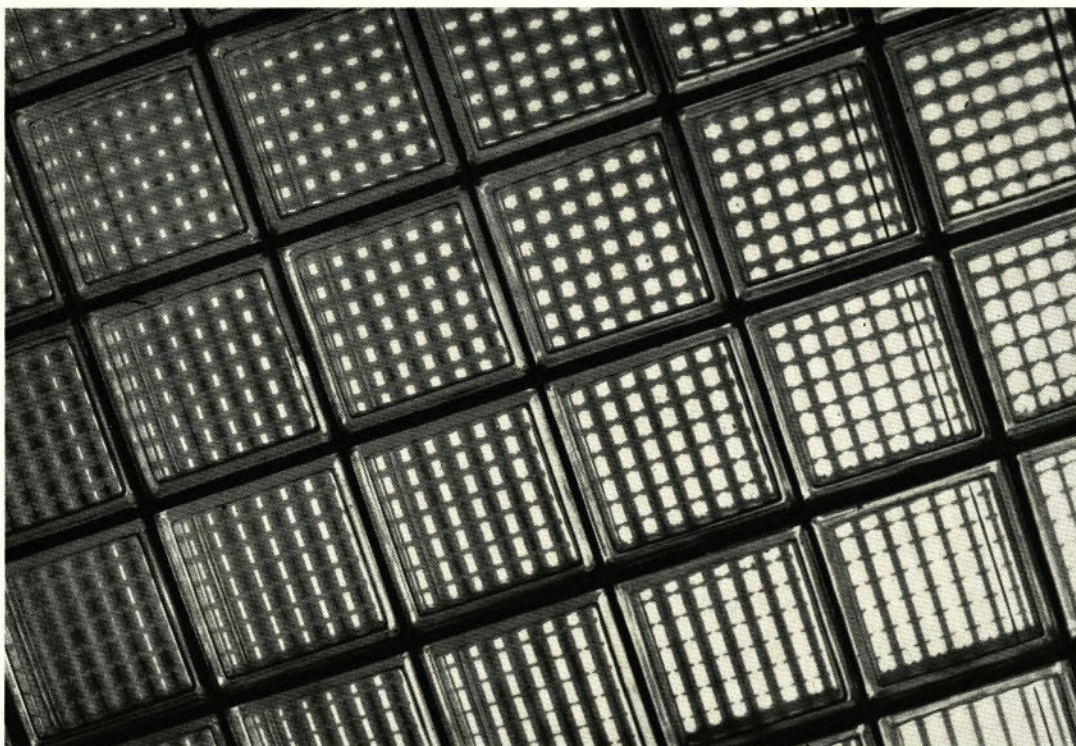
Der Hausherr wischte sich die Hände an der Hose ab. Dann rief er seine Gattin. „Wo hast du deine Schnur? Jetzt bin ich einmal dabei und...“

Frau Bollermann lächelte: „Nicht mehr nötig. Und vielen Dank.“

„Dank wofür?“ staunte Bollermann.

„Für die Reparatur“, sagte Frau Bollermann, „es war meine Schnur!“

Claus Brandt (ici)

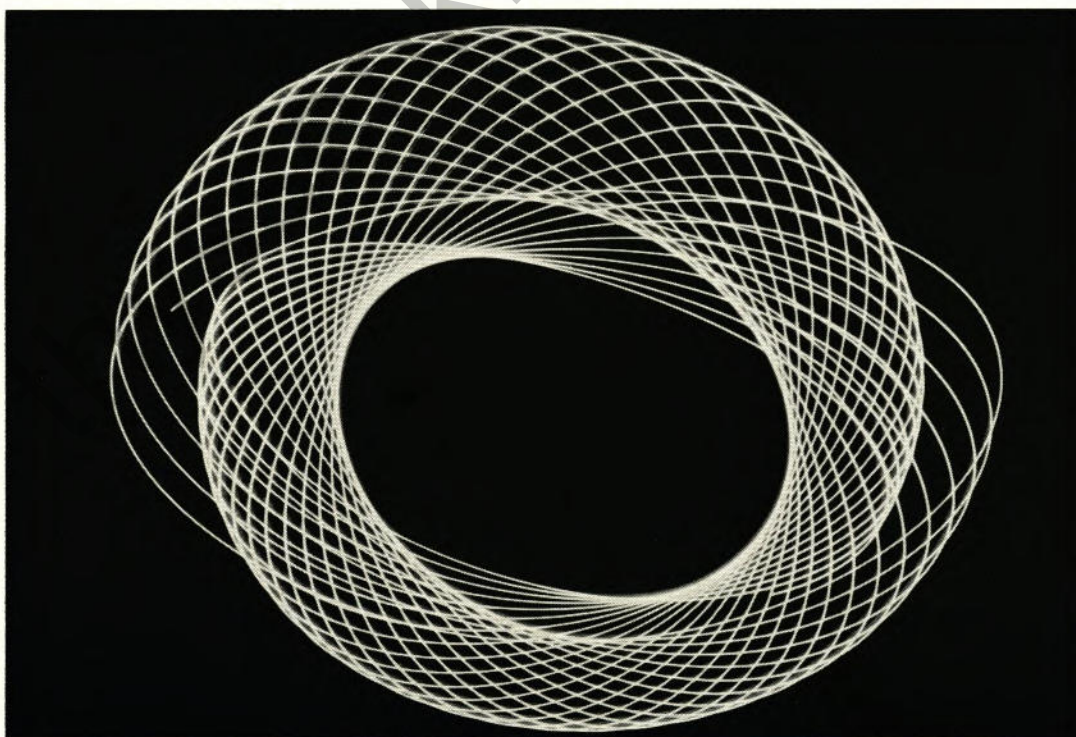
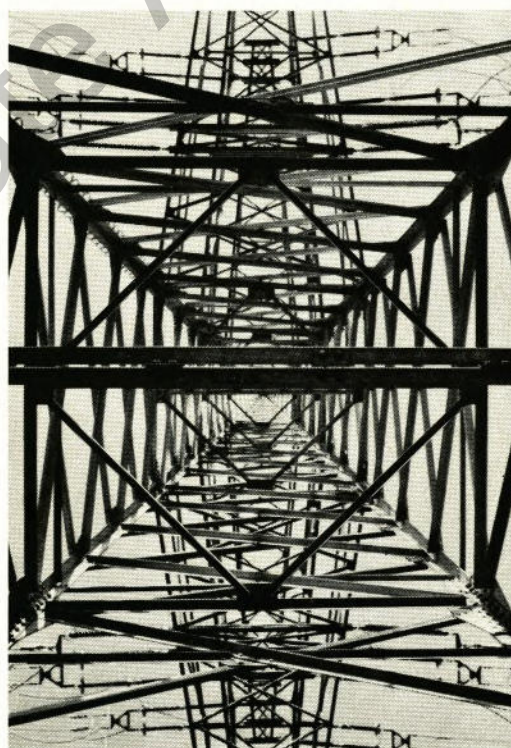


Fotowettbewerb

Unser März-Thema: Foto-grafische Versuche

- ① Günter Waltner Hoesch AG Bandstahlwerk
- ② Werner Gasche Hoesch AG
- ③ Josef Ernst Hoesch AG Westfalenhütte
- ④ Gerd Kaiser Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
- ⑤ Klaus Kumbruch Schmiedag AG

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. April Aufnahmen zu dem Thema „Bäume, Blätter und Wurzeln“ und bis zum 3. Mai zu dem Thema „Schnappschüsse vom Sport“ einzusenden.



①

②

③

④

⑤

