

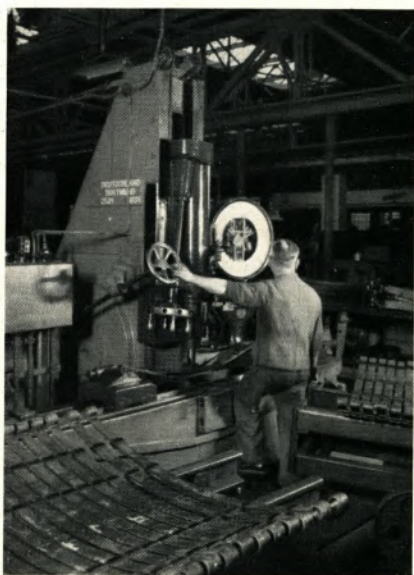


DEUTSCHLAND
DORTMUND
2521 1931

WERK
und
WIR

3

1953



Diese Federnprüfmaschine von MFD ist seit über 20 Jahren im Hohenlimburger Federnwerk ununterbrochen im Einsatz

INHALT

	Seite
„Das überhandnehmende Maschinenwesen	74
Alle sollen besser leben	75/78
Unter Tage wird es leichter	79/81
Maschinenfabrik Deutschland	82/86
Passiert, notiert, fotografiert	87 u. 95
Keiner ist so klug wie alle zusammen	88/89
Für MFD um die Welt	90/94
Drahtverfeinerung	96/99
Kumpels von morgen	100/101
Im Schatten der Schlote	102/103
So arbeitet der neue Bundestag	104/105
Jubilare	106
Foto-Wettbewerb	107

Rückseite: Beim Hochofenabstich

Das überhandnehmende

Maschinenwesen . . .

Wenn „WERK UND WIR“ sich einem drängenden Problem, dem Problem der Rationalisierung, zuwendet, dann geschieht das nicht allein unter dem Eindruck der Düsseldorfer Ausstellung, deren Thema eine der wichtigsten Forderungen unserer Zeit aufgriff: „Alle sollen besser leben“; es geschieht, weil wir alle, die deutschen Werktätigen, die deutsche Wirtschaft, das ganze deutsche Volk, uns diesem Problem stellen müssen — und den Gefahren, die mit seiner Lösung ebenso verbunden sind wie die lebensschaffenden Möglichkeiten.

Welche Gefahren der Rationalisierung? Die meisten von uns sind noch Zeugen der großen Rationalisierungswelle, die in den Jahren nach dem ersten Weltkrieg von Amerika zu uns herüberkam, die deutsche Wirtschaft aufwühlte und Millionen tüchtiger, arbeitsamer Menschen ins Meer der Arbeitslosigkeit schwemmte und damit in das Elend, in das dann bald ein ganzes Volk nachfolgte.

Dem Segen der Technik, von dem das liberalistische Zeitalter geträumt hatte, war der Fluch der Technik auf dem Fuße gefolgt (wobei wir noch gar nicht einmal daran denken, was einmal wildgewordene Menschen unter dem Motto „Kanonen statt Butter“ mit der Technik aufstellen können!). Der von Grillparzer geahnte Weg von der Humanität über die Liberalität zur Bestialität hatte auch über die Brücke einer humanitätslosen Mechanisierung und alle menschlichen Bereiche vernachlässigenden Rationalisierung geführt; denn „Rationalisierung ohne Humanität muß zum Fluch für die Menschheit werden“ (Ministerpräsident Arnold auf der Ausstellung).

Jetzt — nach mehr als 100 Jahren — waren die ahnungsvollen, düsteren und prophetischen Worte des greisen 80jährigen Goethe — niedergeschrieben drei Jahre vor seinem Tode im Jahre 1829 in Wilhelm Meisters Wanderjahren an der Wiege des Maschinenzeitalters — Wahrheit geworden:

„Was mich drückt, ist eine Sorge, leider nicht für den Augenblick, nein, für die Zukunft. Das überhandnehmende Maschinenwesen quält und ängstigt mich, es wälzt sich heran wie ein Gewitter, langsam, langsam, aber es hat seine Richtung genommen, es wird kommen und treffen.“

Und es hat getroffen! Weil die starken Maschinen ein schwaches Geschlecht antraten, das technischen und wirtschaftlichen Fortschritt mit menschlichem Fortschritt verwechselte, bis dann die Zeit reif war, um mit der Technik ganze Völker totalitär zu beherrschen, zu versklaven, ja, zu vernichten.

Dabei ist „die Technik an sich weder gut noch böse“, wie Karl Jaspers, einer unserer bedeutendsten lebenden deutschen Philosophen, schreibt, „aber zum Guten und Bösen zu gebrauchen. In ihr selber liegt keine Idee, weder eine Vollendungsidee noch eine teuflische Zerstörungsidee, beides kommt aus anderen Ursprüngen im Menschen.“ Die Technik ist so gut und auch so schlecht wie die Menschen, die sie handhaben.

Was wir von der Technik sagen, gilt auch von der Rationalisierung. Ohne durchgreifende Rationalisierungsmaßnahmen könnten die deutsche Wirtschaft und in ihr vor allem die deutschen Grundstoffindustrien, insbesondere also der Bergbau und die eisenschaffende Industrie, nicht den Anforderungen gerecht werden, die der Anschluß an die Montanunion und an die Weltwirtschaft an sie stellen.

Bei allen Rationalisierungsmaßnahmen aber sollen wir eingedenk sein, daß die Technik für den Menschen, der Mensch nicht für die Technik da ist. Das Mißtrauen der Gewerkschaften, denen vor allem die Sorge um die Arbeitsplätze am Herzen liegt gegenüber einer schematischen, rein rechenmäßigen Rationalisierung, die zwar durch Einsparungen und Vereinfachungen die Produktivität erhöht, aber keine neuen Arbeitsplätze schafft — dieses Mißtrauen ist tief begründet in den bitteren Erfahrungen der zwanziger Jahre, in denen nach einem Worte M. I. Bonns eine „irrationale Rationalisierung“, also eine vernunftwidrige Vernunftlösung, die Vernunft zu Unsinn werden ließ.

Rationalisierung, die zwar die Produktivität erhöht, aber Massenarbeitslosigkeit im Gefolge hat, lehnen wir ab; eine Rationalisierung, die die Produktivität erhöht, die Leistung steigert, die menschliche Arbeit erleichtert und — darauf kommt es an — gleichzeitig für neue Arbeitsplätze sorgt, müssen wir bejahen und fördern. In diesem Sinne fordert gerade in diesen Tagen Hans Jahn, der Vorsitzende der 430 000 Mitglieder zählenden Gewerkschaft der Eisenbahner, für die Bundesbahn vom Bundestag „schnellstens Rationalisierungsmaßnahmen; sie dürfen aber nicht dazu führen, daß Eisenbahner entlassen werden“.

Wann wird uns das „überhandnehmende Maschinenwesen“ nicht mehr quälen und ängstigen, wie es den alten Goethe quälte und ängstigte? Wenn die Technik wieder einzig ihre Aufgabe darin sieht: den Wohlstand der Menschheit zu fördern, den Kampf ums Dasein zu erleichtern und den Menschen ein würdiges Dasein zu sichern. Denn schließlich ist der Sinn der Kultur nicht der Fortschritt der Naturwissenschaften und Maschinen, sondern der Fortschritt des Menschen. Dr. Harald Koch



Alle sollen

besser leben!

Diese Forderung stellte die Rationalisierungs-Ausstellung auf, die vom 18. Juli bis zum 16. August in Düsseldorf stattfand. Leider übersah diese Ausstellung vor lauter Bäumen der Theorie den Nutzwald der Praxis. So kamen vor allem die Fachleute — die es sowieso schon wissen — auf ihre Kosten. Zweifellos hat sie aber das Verdienst, die Diskussion um die Rationalisierung befruchtet und Anlaß zu erneutem Nachdenken über die Vorteile und Gefahren der Rationalisierung gegeben zu haben

Vor gut 20 Jahren wurde eines Morgens den 8000 Belegschaftsmitgliedern eines Hüttenwerkes im Ruhrgebiet mitgeteilt, daß noch in der gleichen Woche aus Rationalisierungsgründen im Gesamtkonzern die Hütte stillgelegt würde. Alle Arbeiter und Angestellten könnten am Samstag ihre Papiere in Empfang nehmen. Was das bedeutete, kann ein jeder von uns unschwer ermessen, wenn er sich vor die gleiche Situation gestellt denkt. 8000 Menschen verloren über Nacht ihren Arbeitsplatz, 30 000 Menschen wußten plötzlich nicht mehr, wovon sie am nächsten Tag leben sollten. Über einen ganzen Stadtteil einer Großstadt senkte sich mit einem Male das Hungertuch. Und die Auswirkungen dieser Stilllegung blieben nicht auf die Arbeiter und Angestellten dieses Hüttenwerkes beschränkt. Die Kaufleute dieses Stadtteils blieben auf ihren Waren sitzen, die Handwerker mußten ihre Gesellen und Lehrlinge entlassen.

Schlechte Beispiele verderben gute Ideen

Ob es sich in dem erwähnten Falle um eine echte Rationalisierungsmaßnahme gehandelt hat oder nicht, mag dahingestellt bleiben. Mit unseren heutigen Maßstäben gemessen, war es keine oder zumindest eine völlig verfehlte, weil übersehen wurde, daß jede Rationalisierung, die ausschließlich einer Erhöhung der Produktivität dient und dabei keinerlei Rücksicht auf das Wohl und Wehe der Menschen nimmt, die von ihr betroffen werden, zumindest in ihrem Wert zweifelhaft ist und daher abgelehnt werden muß. Solche und ähnliche Beispiele aber haben das Wort Rationalisierung in weiten Kreisen in Verruf gebracht, haben Anlaß zu einer rein gefühlsmäßigen Ablehnung aller Rationalisierungsbestrebungen gegeben, waren der Grund für die Meinung: Rationalisierung, das bedeutet Arbeitslosigkeit für viele Arbeiter und Angestellte und noch mehr Profit für die Unternehmer. Ist das wirklich so? Oder besser gesagt: Muß es so sein?

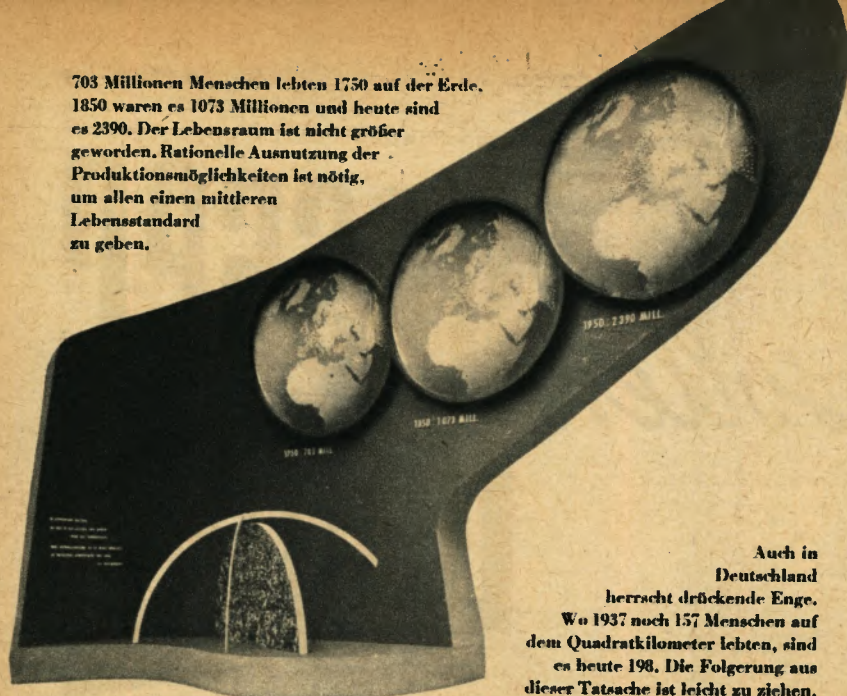
Amerika — du hast es besser

Es wird kaum einer bestreiten, daß wir Deutschen zu den arbeitsamsten Völkern dieser Erde zählen. Und dennoch, mit unserem ganzen Fleiß, mit allem Aufwand an Intelligenz und Arbeitskraft, mit noch so großer Hand- wie Kopfarbeit erreichen wir in unserem Lande nicht den gleichen wirtschaftlichen Erfolg wie zum Beispiel die Vereinigten Staaten von Amerika. Zur Zeit werden in den Vereinigten Staaten von Amerika mit 150 Millionen Menschen für 300 Milliarden Dollar, in Westeuropa mit 270 Millionen Menschen jedoch nur für 160 Milliarden Dollar Werte erzeugt. Das sind 2000 Dollar gegenüber 600 Dollar je Kopf, was einem Verhältnis von 3,3:1

9 Millionen Menschen leben heute mehr in Westdeutschland als vor dem Kriege, d. h. mehr produzieren, um ihnen Lebensmöglichkeit zu bieten.



703 Millionen Menschen lebten 1750 auf der Erde. 1850 waren es 1073 Millionen und heute sind es 2390. Der Lebensraum ist nicht größer geworden. Rationelle Ausnutzung der Produktionsmöglichkeiten ist nötig, um allen einen mittleren Lebensstandard zu geben.



Auch in Deutschland herrscht drückende Enge. Wo 1937 noch 157 Menschen auf dem Quadratkilometer lebten, sind es heute 198. Die Folgerung aus dieser Tatsache ist leicht zu ziehen.

entspricht. Die durchschnittliche Leistung des einzelnen amerikanischen Industriearbeiters ist viermal so groß wie die seines deutschen Kollegen. Soll das etwa heißen, daß der amerikanische Arbeiter viermal so fleißig wäre wie der deutsche? Beileibe nicht! Versuchen wir also, hinter das Geheimnis dieses wirtschaftlichen Erfolges zu kommen. Warum ist die Leistung des amerikanischen Arbeiters größer? Warum hat er auf Grund dieser größeren Leistung auch einen höheren Lebensstandard?

Wir müssen den Wirkungsgrad unserer Arbeit erhöhen

Geben wir zunächst einmal einem Fachmann der Rationalisierung das Wort. Ludwig Reiners schreibt: „Wir alle wollen besser leben! Wir wollen besser essen, trinken, rauchen, uns schöner anziehen und behaglicher wohnen, wir wollen ins Theater oder ins Kino gehen oder ein neues Radio oder Motorrad kaufen, im eigenen Garten arbeiten oder in die Welt reisen, kurzum, wir wollen mehr vom Leben haben. Aber wir können nur mehr verbrauchen und uns mehr leisten, wenn wir mehr erzeugen. Wovon hängt es ab, wieviel wir erzeugen? Von der Zahl der Hände, der Ideen und der Maschinen. Die Zahl der Hände können wir nicht beliebig vermehren: mit jedem Paar Hände kommt auch ein Mund hinzu. Maschinen fallen nicht vom Himmel; wenn wir mehr Maschinen herstellen wollen als bisher, so müssen wir weniger Verbrauchsgüter herstellen, denn niemand kann gleichzeitig Werkzeugmaschinen und Damenkleider herstellen. Wenn wir also die Produktionskräfte unserer Wirtschaft nicht beliebig vermehren können: wie sollen wir da mehr produzieren? Es gibt nur einen Weg: Wir müssen den Wirkungsgrad, die Produktivität unserer Arbeit erhöhen. Die Verbesserung unserer Arbeitsverfahren nennen wir Rationalisierung. Wir haben in den letzten 150 Jahren unsere Produktivität ständig erhöht und leben heute viermal so gut wie unsere Ahnen um 1800. Wir dürfen nach den Erfahrungen der Technik annehmen, daß auch künftig der Wirkungsgrad menschlicher Arbeit steigen wird, vermutlich um zwei bis drei Prozent jährlich.“

Die Anstrengung, Anstrengung zu vermeiden

Auf eine einfache Formel gebracht heißt das: Wer besser leben will, muß mehr erzeugen — wer mehr erzeugen will, muß rationalisieren. Der spanische Philosoph Ortega y Gasset hat wortspielerisch die Rationalisierung die Anstrengung genannt, die notwendig ist, Anstrengungen zu vermeiden. Und nur eine Rationalisierung, die sich nach diesem Grundsatz richtet, ist echt. Nicht die Erhöhung der Produktion darf ausschließliches Ziel der Rationalisierung sein, mit ihr muß gleichzeitig eine Minderung der körperlichen und geistigen Anstrengung des Schaffenden einhergehen. Das hat auch Karl Arnold, der Ministerpräsident des Landes Nordrhein-Westfalen, gemeint, als er bei der Eröffnung der Düsseldorfer Rationalisierungsausstellung sagte: „Rationalisierung ohne Humanität muß zum Fluch für die Menschheit werden.“

Die ärgsten Gegner: Gewöhnung und Betriebsblindheit

So muß sich jede Rationalisierungsmaßnahme im wesentlichen vier Aufgaben stellen:

- Die Arbeitsanstrengung zu vermindern;
- die Produktion zu erhöhen;
- die Produktionskosten und Verkaufspreise zu senken;
- investitionsnotwendige Gewinne zu erzielen.

Dabei dürfte es selbstverständlich sein, daß die Arbeitnehmer am Rationalisierungserfolg durch eine entsprechende Lohngestaltung teilnehmen. Gleichzeitig muß aber auch die Verkaufspreissenkung zu einer Erhöhung des Realeinkommens beitragen. Bei der Rationalisierung sagten also die schöpferische Aufgeschlossenheit, die in Theorie und Praxis erworbene Kenntnis von Verbesserungen eines Arbeitsvorganges der stumpfen Gewöhnung und Geistlosigkeit den Kampf an, denn vielfach hört man an Arbeitsplätzen auf die Frage: warum wird dieser Handgriff gerade so gemacht, und warum wird dieses Material ausgerechnet so bearbeitet und nicht geschickter und weniger mühsam, die Antwort: weil es bisher schon immer so gemacht worden ist! Gewöhnung und Betriebsblindheit sind die ärgsten Gegner der Rationalisierung!

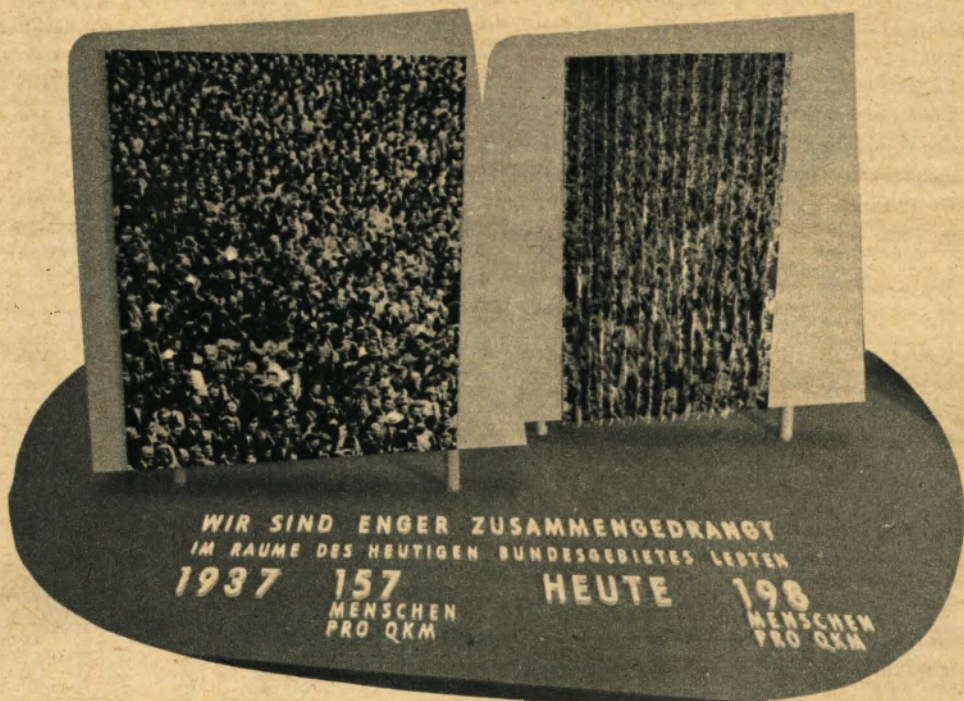
Echter Fortschritt immer etwas Außergewöhnliches

Acht Punkte wurden bei der Düsseldorfer Rationalisierungsausstellung als wichtig für die Beurteilung einer echten Rationalisierungsmaßnahme herausgestellt. Die acht Stichworte hießen: besser, kostensparend, billiger, schneller, bequemer, sicherer, schöner und bessere menschliche Beziehungen.

Versuchen wir uns einmal klarzumachen, was die Begriffe für uns im Alltag der Arbeit bedeuten können, was sie über die Rationalisierung aussagen. Wenn es gelingt — zunächst noch ganz gleich, auf welchem Wege —, ein Werkstück, das heute mit einem Aufwand von zehn Arbeitsstunden und einer bestimmten Menge Material hergestellt wird, auf einem anderen Wege und auf eine andere Weise in acht Stunden und mit der Hälfte des vorher benötigten Materials herzustellen, so nennen wir das Rationalisierung. Eine echte Rationalisierungsmaßnahme aber ist es nur, wenn die Einsparung einmal der Mehrerzeugung zugute kommt und zum anderen bei entsprechender Lohngestaltung eine Verkaufspreissenkung möglich wird, wobei zu berücksichtigen ist, daß noch genügend Geld für die Investitionserfordernisse des Betriebes übrigbleiben muß. Wahrlich, sehr viel auf einmal verlangt, wird der Betriebstechniker und vor allem der Kaufmann sagen.

Rekordleistung oder bessere Dauerleistung

Damit aber noch nicht genug; ebenso entscheidend wie die Frage, auf welche Weise man den Ertrag der Rationalisierung verwenden muß, ist für die Beurteilung echter Rationalisierungsmaßnahmen die Frage, wie sie zustande kommen, denn nicht jede Steigerung der Erzeugung ist der Erfolg einer Rationalisierungsmaßnahme. Man kann, um die Erzeugung zu erhöhen, versuchen, entweder eine maximale oder eine optimale





BETRIEBSLEITER: ERHÖHTE MASCHINENAUSNUTZUNG
 ZEITSTUDIENMANN: VERRINGERTE STÜCKZEIT
 ARBEITER: ARBEITERLEICHTERUNG
 ARBEITER: BESSEREN UNFALLSCHUTZ
 MEISTER: GRÖßERE GENAUKEIT DES ARBEITSSTÜCKES
 BETRIEBSRATSVORSITZENDER: VERBILLIGUNG DES ARBEITSPRODUKTES

... WENN WIR UNSERE MASCHINEN BESSER AUSNUTZEN
 KÖNNEN WIR BILLIGER PRODUZIEREN
 DANN DECKEN WIR MEHR AUFTRÄGE UND KÖNNEN MEHR ARBEITEN
 DAS IST DER GRUND WESHALB WIR UNS ALLE GEMEINSAM UM DIE
 ERHÖHUNG DER PRODUKTIVITÄT BEMÜHEN

Alle an einem Tisch beraten
 über die Möglichkeiten, mit weniger Arbeit
 und Kostenaufwand mehr zu erzeugen, zum Vorteil aller.

Leistung zu erlangen. Oh, diese Fremdwörter! Maximale Leistungen sind Höchst- oder Rekordleistungen — etwa eines Sportlers, der einen neuen Weltrekord aufstellt —, die unter schonungslosem Einsatz der Person erzielt werden. Auf das Gebiet der industriellen Erzeugung übertragen, kennen wir dieses Prinzip aus den Ostblockstaaten; denken wir nur an Hennecke oder seinen schon etwas älteren Kollegen Stachanow. Klar, daß solche Rekordleistungen nicht auf die Dauer gehalten werden können und Raubbau an menschlicher Gesundheit und Arbeitskraft sind, wenn mit ihnen auch große wirtschaftliche Augenblickserfolge erzielt werden können, auf die — wie in unserem Beispiel — totalitäre Staaten ja meist angewiesen sind. Optimale Leistungen bedeuten eine Steigerung der Durchschnittsleistung durch sorgfältige Vorüberlegungen und Untersuchungen, durch besseren maschinellen Einsatz, durch zweckentsprechendere Arbeitsorganisation, geschicktere Ausnutzung des Arbeitsmaterials ohne eine wesentliche Steigerung der körperlichen Belastung.

Bei der optimalen Leistung steht nicht der schonungslose Einsatz des Menschen, sondern die Überlegung im Vordergrund, wie man den Menschen schonen kann, ohne auf den gewünschten Endzweck, die Steigerung der Erzeugung, zu verzichten. Das Verhältnis der aufgewandten persönlichen Arbeit zu dem Arbeitsergebnis verschiebt sich also etwa so, daß bei gleichem Kräfteeinsatz wie früher ein wesentlich größeres Ergebnis erzielt wird. Weil man bei der Rationalisierung (ratio = Vernunft) vernünftigerweise auch rationell mit Arbeitskraft umgehen muß, kann es hier also nur um optimale, niemals aber um maximale Arbeitsleistung gehen. Rationalisieren heißt also nicht Rekordleistung, sondern Bestleistung fordern. Die Bestleistung erstrebt die größtmögliche Wirkung bei kleinster Anstrengung und niedrigsten Kosten als ständig wiederholbares Ergebnis. So viel über den Menschen und seine Arbeitsleistung bei der Rationalisierung. Doch kehren wir zu den acht Punkten zurück, die auf der Rationalisierungsausstellung als Maßstab für jede echte Rationalisierungsmaßnahme aufgestellt wurden. Was führt im einzelnen zur Mehrerzeugung ohne größeren Aufwand bei niedrigeren Kosten und damit zu Preissenkungen, Lohnerhöhungen, Arbeiterleichterungen, kurzum zu einem höheren Lebensstandard, damit wir alle „besser leben“ können?

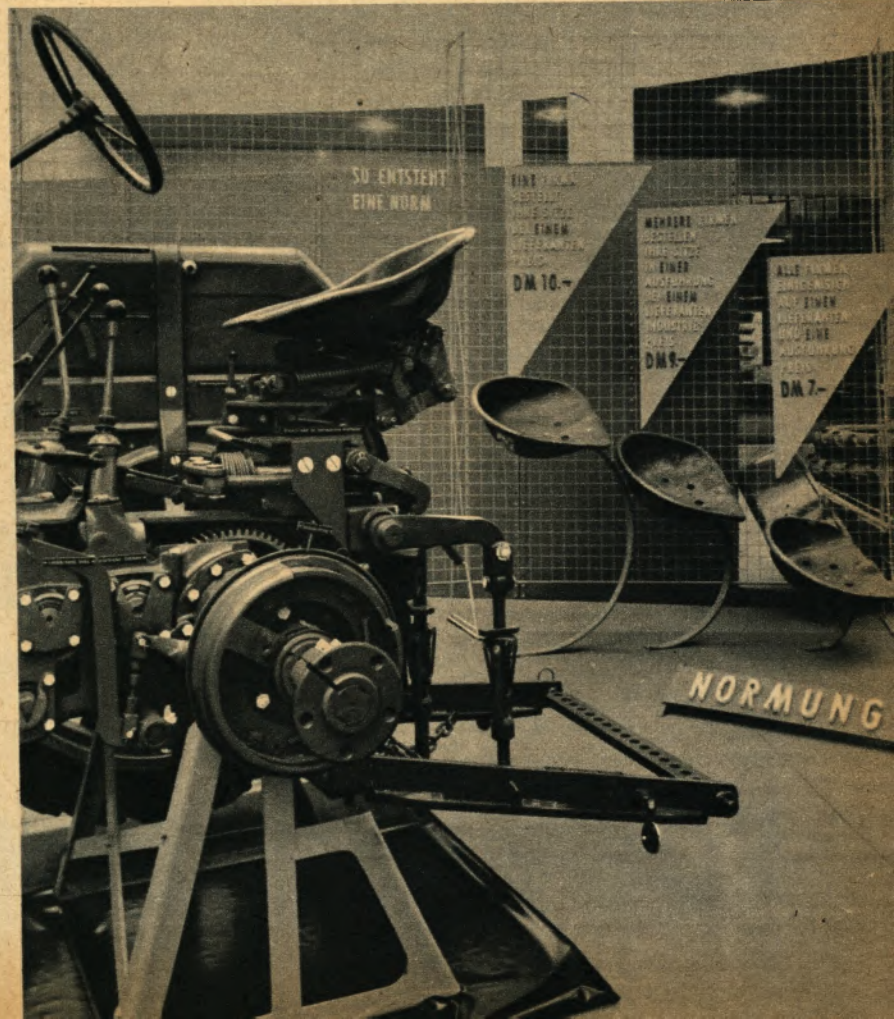
Die acht Gewissensfragen der Rationalisierung

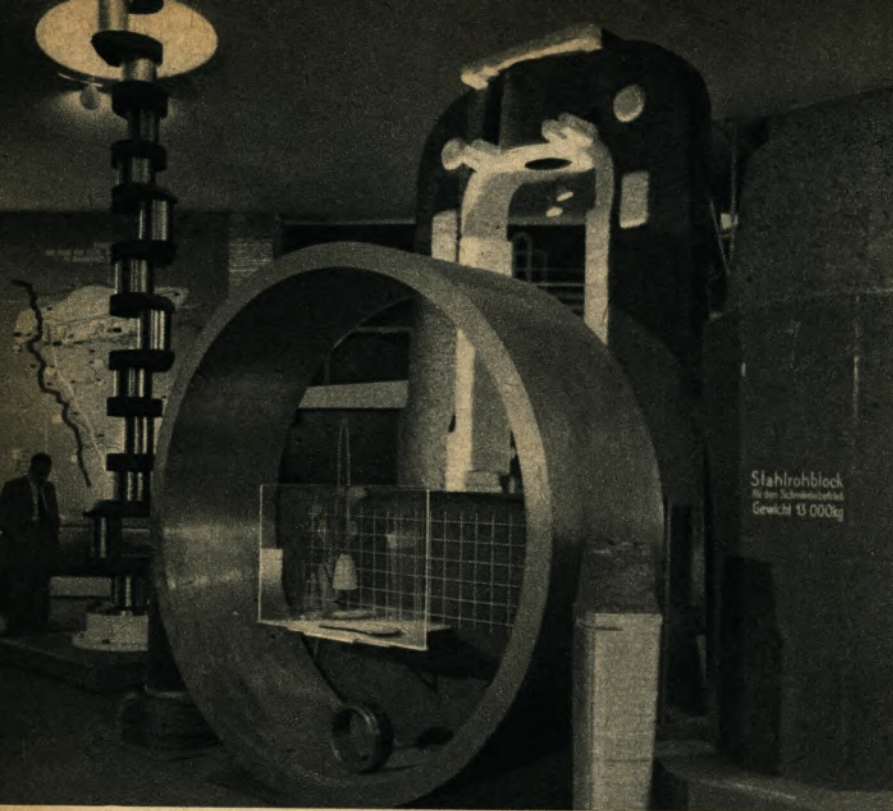
Besser, hieß das erste Stichwort. Besser wird ein Erzeugnis durch Steigerung seiner Qualität. Qualitätssteigerung aber ist der Erfolg intensiver, oft laboratoriumsmäßiger Vorarbeiten und Studien, aber auch einer Überprüfung der Herstellungsverfahren und damit einer genauen Kon-

Bild unten: Die Vorteile der Normung am Beispiel des Schleppers.

trolle und Verbesserung der Verfahrenstechnik. Oft kann mit gleichem oder geringerem Aufwand dasselbe Teil in gesteigerter Qualität erzeugt werden, wenn erst die Idee des „Wie“ geboren ist.

Kostensparend soll die Erzeugung sein. Sie wird es durch Serien- und Massenfertigung, durch die Möglichkeit, Gegenstände am fließenden Bande herzustellen. Das bedingt aber große Serien und die Beschränkung auf wenige Typen. Deshalb ist eine Abstimmung der Erzeuger mit den Marktwünschen und eine gegenseitige Absprache notwendig, um nicht lediglich aus „Konkurrenz“ das gleiche zu bauen. Kosten sparen hilft





auch die Normung, das heißt die Beschränkung auf bestimmte Größen, Formen usw., die den meisten Ansprüchen gerecht werden.

Billiger wird ein Erzeugnis durch seine kostensparende Herstellung, darüber hinaus aber auch durch Senkung der Handelsspannen bei gleichzeitiger Steigerung des Umsatzes.

Schneller wird ein Produkt erzeugt, wenn die Arbeitsvorbereitung gut durchdacht und der Arbeitsablauf reibungslos organisiert ist, wenn die Arbeitsvorrichtungen auf den speziellen Zweck hin, den sie erfüllen sollen, konstruiert sind und die Arbeitsteilung so durchgeführt ist, daß der einzelne eine größere Leistung in der Zeiteinheit erzielt, ohne stärker belastet zu werden.

Bequemer wird die Arbeit durch bestmögliche Gestaltung des Arbeitsplatzes, durch richtige Anlage und Einteilung des Griffeldes der Werkzeuge und Bedienungshebel, durch Vermeidung von statischer Beanspruchung und Verkürzung aller Wege zu verschiedenen Arbeitsplätzen.

Sicherer soll die Arbeit werden, denn jeder Unfall bedeutet neben dem persönlichen Leid, das durch ihn über manche Familie kommt, und neben dem oft lange nachwirkenden Schaden an der Gesundheit des einzelnen, den Ausfall einer gelernten und eingearbeiteten Arbeitskraft und damit Absinken der Gesamtleistung. Deshalb müssen alle beweglichen Maschinenteile geschützt sein, der Arbeitsplatz muß richtig beleuchtet werden, und ständige Aufklärung muß helfen, Unaufmerksamkeit und Achtlosigkeit bei der Arbeit aus dem Betrieb zu verbannen.

Schöner soll der Arbeitsplatz sein, denn auch die Umgebung beeinflusst die Arbeitsleistung. Deshalb muß auf die richtige Formgebung der Werkstätten und Arbeitsplätze, auf geschmackvolle Raumaufteilung und belebenden Anstrich geachtet werden.

Und schließlich tragen bessere menschliche Beziehungen zu einer Leistungssteigerung und damit zur Rationalisierung bei. Man erreicht sie durch gesunde Lohnpolitik und ausreichende Sozialleistungen, nicht zuletzt aber immer wieder durch den Willen zur bestmöglichen Gerechtigkeit und die Anerkennung des vom einzelnen Geschaffenen.

Das sind nur Stichworte. Jedes einzelne wäre einer längeren Überlegung wert, und vielleicht machen sich unsere Mitarbeiter einmal Gedanken darüber. (Schreiben Sie Ihre Meinung der Schriftleitung von WERK UND WIR!)

Gemeinwohl — immer zu beachten

Zweifellos kann unter dem Motto „Rationalisierung“ Mißbrauch mit den guten Seiten dieser Idee getrieben werden, sei es aus mangelnder Einsicht in das Wesen echter Rationalisierung oder aus Profitgier. Entscheidend ist darum, daß sich echte Persönlichkeiten im vollen Bewußtsein ihrer moralischen und ethischen

Verantwortung mit den Problemen der Rationalisierung und ihrer Lösung befassen. Die Lösung der Rationalisierungsprobleme ist eine Aufgabe, die nicht nur den Ingenieur angeht, sondern alle, die sich für die Menschenführung im Betriebe verantwortlich fühlen. Eine Rationalisierung, die nicht gleichzeitig an den Einzelmenschen im Betrieb wie an das Gemeinwohl denkt, wird kaum in vollem Maße die ihr gesteckten Ziele erreichen und bestimmt nicht dazu beitragen, daß „alle besser leben können“.

Das Geheimnis des amerikanischen Erfolges

Die Amerikaner haben trotz ihres größeren Reichtums an Bodenschätzen und der stärkeren Mechanisierung ihrer Industrie die Rationalisierung und Arbeitsvereinfachung mit großem Schwung vorangetrieben. Sie haben auch erkannt, daß es bei der Rationalisierung nicht einfach mit der Mechanisierung getan ist, sondern daß es auch um eine Vermenschlichung des betrieblichen Lebens geht. Hauptsächlich wegen der großen Fortschritte auf dem Gebiet der Rationalisierung ist es dem amerikanischen Arbeiter möglich, das Vierfache von dem zu leisten, was sein deutscher Kollege zu leisten imstande ist, und sich dadurch einen höheren Lebensstandard zu erringen.

Rationalisierung — nationale und soziale Notwendigkeit

Und die Arbeitslosigkeit, von der wir eingangs sprachen? Dazu schreibt Prof. Brandt: „Dieses in den dreißiger Jahren noch ungeklärte volkswirtschaftliche Problem (der Arbeitslosigkeit durch Rationalisierungsmaßnahmen), über das sich die Wissenschaftler herumstritten, ist in dem Amerika der Nachkriegsjahre, als dort eindeutig abgerüstet worden war und keine industrielle und wirtschaftliche Kraft in die Rüstung gesteckt wurde, praktisch positiv beantwortet worden. Für uns besteht eines der wichtigsten staatspolitischen Probleme der kommenden Zeit darin, daß wir es schaffen, die Lebensbedingungen der Allgemeinheit zu heben, indem wir technisch und wirtschaftlich bestens rationalisieren, eine Arbeitslosigkeit durch geeigneten Neueinsatz freierwerdender Kräfte (zur Erzeugung von Konsumgütern des allgemeinen Bedarfs) vermeiden und so letzten Endes (bei Vollbeschäftigung) die Preise senken und die Kaufkraft heben.“

Mögen wir alle diese Mahnung verstehen und in der Rationalisierung eine nationale und soziale Notwendigkeit erblicken, die hilft, unser Volk vor weiteren Schicksalsschlägen zu bewahren und ihm seine wirtschaftliche und soziale Freiheit und das kulturelle Erbe der Vergangenheit für die Zukunft zu sichern.“

K. U.

Auch die Eisen- und Stahlindustrie war auf der Düsseldorfer Rationalisierungsausstellung mit einem Gemeinschaftsstand vertreten, auf dem die Vorteile und Vorzüge der Eisen- und Stahlverwendung für die verschiedensten Fertigungszweige eindrucksvoll dargestellt wurden. „Es geht nicht ohne Stahl bei der Rationalisierung“, war wohl der Eindruck, den die Besucher dieses Standes mit nach Hause genommen haben.





Wird es leichter

Bergmannsarbeit ist harte Arbeit. Das wissen nicht nur unsere Kumpels selbst, sondern auch die Männer in der Westfalenhütte und in den Verarbeitungsbetrieben. Ebenso genau wissen sie aber auch, wie sehr jeder einzelne von uns auf die Arbeit der Kumpels angewiesen, wie wichtig die Kohle als Motor unserer Wirtschaft ist. Ohne Kohle lägen unsere Hüttenwerke still, führe keine Eisenbahn, hätten wir kein elektrisches Licht und was der Beispiele mehr sind. Trotz einer gewissen Entspannung in der Kohleversorgung ist der Bedarf unserer Wirtschaft an Kohle nach wie vor sehr groß. Die Kohleförderung zu steigern ist also nicht nur für die Ertragslage unserer Bergwerksgesellschaft wichtig, sondern gleichzeitig eine Notwendigkeit im Interesse der gesamten Volkswirtschaft.

Rationalisierung beim Bergbau besonders schwierig

Rationalisierung wird schon seit geraumer Zeit beim Bergbau groß geschrieben. Mehr Kohle bei weniger Arbeits- und Kostenaufwand ist die Rationalisierungslosung. Aber kaum einen Industriezweig stellt die Rationalisierung vor so große Schwierigkeiten und Probleme wie gerade den Bergbau, denn hier gibt es Grenzen, die einfach nicht zu überschreiten sind, weil die Natur sie gesetzt hat. Wohl die bedeutsamste Grenze wird durch die geologischen Verhältnisse in den Abbaufeldern, durch die Lagerung der Kohle, gezogen, denn Rationalisierung der Kohlegewinnung — und sie stellt wohl eines der wichtigsten Anliegen dar — bedeutet Mechanisierung des Abbaues, Einsatz von Maschinen unter Tage. Mechanischer Kohleabbau wiederum ist möglich, wo die Lagerung der Kohle den Einsatz von Abbaumaschinen zuläßt. So greift eine Frage in die andere, und es nimmt nicht Wunder, wenn wir hören, daß etwa nur 25% der im Ruhrgebiet geförderten



Kohle voll- oder teilmechanisch abgebaut wird. Es ist nicht immer mangelndes Verständnis für den technischen Fortschritt oder gar Verkennung der schweren körperlichen Arbeit des Bergmanns, wenn auf manchen Schachtanlagen der preßluftbetriebene Abbauhammer nicht durch Abbaumaschinen ersetzt wird.

Rationalisieren heißt mechanisieren

Mit der Rationalisierung des Grubenbetriebs ist zwangsläufig die Mechanisierung verbunden. Neben dem „rationalen Zweck“ der Kostensenkung soll die Anwendung von Maschinen ganz besonders darauf hinwirken, den Bergmann von der körperlich schweren Arbeit zu entlasten, seine Gesundheit und Arbeitskraft zu schonen und den Bergmannsberuf für den Nachwuchs wieder anziehend zu machen.

Bei der Rationalisierung unter Tage geht es um drei Dinge:

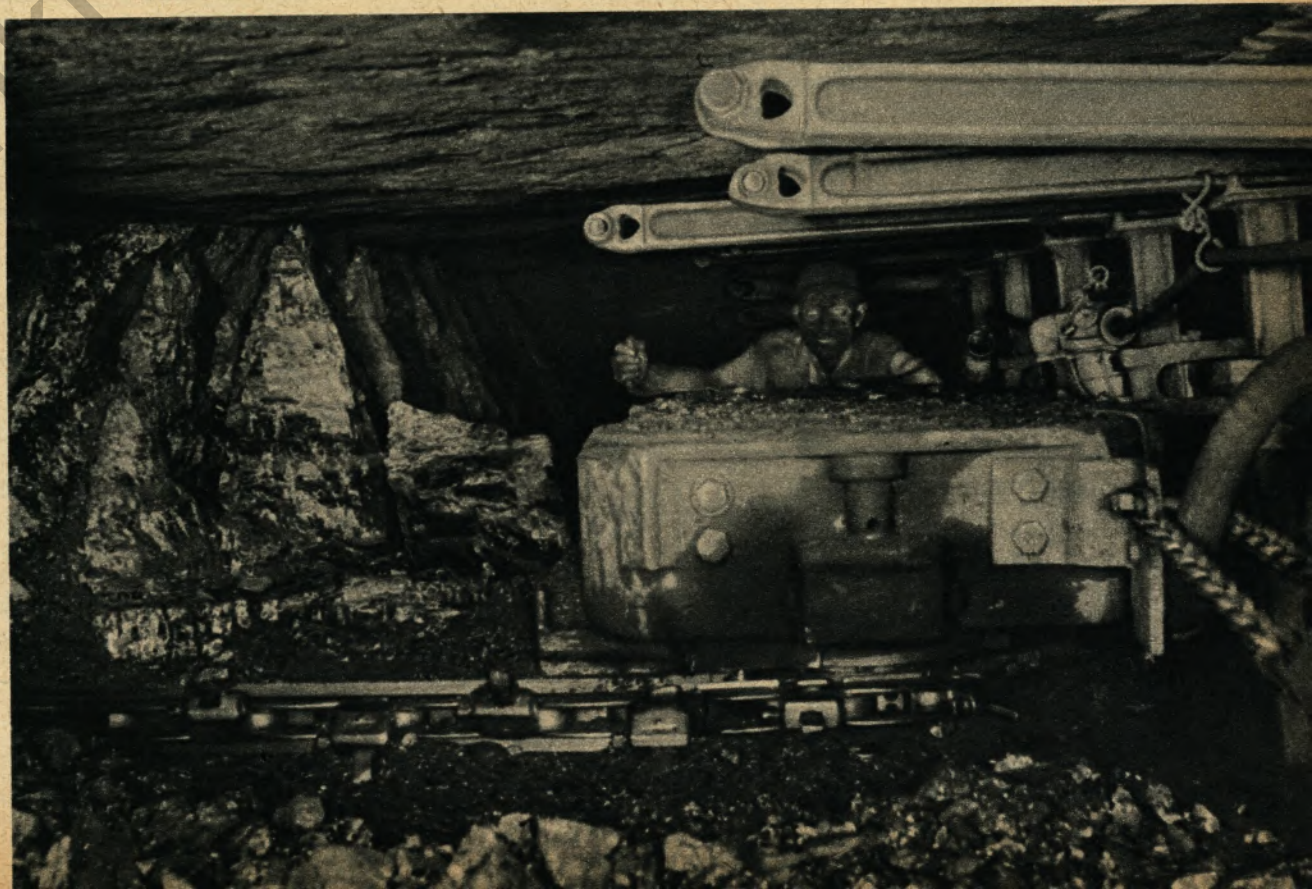
Die höchstmögliche Auslastung der vorhandenen Sachgüter, der Grubeneinrichtungen einschließlich der eingesetzten Maschinen und ihres Zubehörs und der für den Abbau zur Verfügung stehenden Kohlenfrontlänge.

Die Verminderung der körperlichen Belastung der unter Tage Beschäftigten.

Niedrigeren Verbrauch an Energie und Betriebsmaterial.

Einst: Arbeit mit dem Abbauhammer, schwere körperliche Anstrengung bei geringer Abbauleistung

Heute: Abbau mit einer modernen Schrämmaschine. Erleichterung der Arbeit bei wesentlicher Steigerung der Abbauleistung



Eine „Kohlensäge“, eine Hochleistungsschrämmaschine, auf „Fürst Leopold“ im Einsatz. Man sieht deutlich den „Panzerförderer“ mit Ketten, auf dem die Schrämmaschine läuft.



Diese Aufgabenstellung setzt aber voraus:

Zweckmäßige, den geologischen Verhältnissen angepaßte Baufeldgestaltung, d. h. richtige Bemessung der Haupt- und Abbaustreckenquerschnitte sowie der Blindschächte, ihres Abstandes voneinander, richtige Bemessung der Kohlenfrontlänge in den Abbaubetriebspunkten, Wahl der geeignetsten Verfahren bei der Gewinnung, beim Versatz usw. Einsatz leistungsfähiger Maschinen mit geringer Störanfälligkeit bei Gewinnung, Versatz und allen Fördervorgängen. Richtige Organisation des Arbeitsablaufes zur Vermeidung von Wartepausen, Betriebsstörungen und überhaupt des Leerlaufs aller Art.

Fürst Leopold - Mechanisierungsvoraussetzungen günstig

Auf „Fürst Leopold“ war die Mechanisierung der Kohlegewinnung nicht nur vorteilhaft, sondern geradezu eine Vorbedingung, ohne die der Abbau überhaupt nicht lohnend gemacht werden konnte. Der Kohleabbau vollzieht sich nämlich in unseren dortigen Feldern in geologisch äußerst harten Schichten, den sogenannten Dorstener Schichten, die ihrer Entstehung nach die jüngsten Schichten der Karbonzeit (Kohlezeit) sind. Diese Gasflamkohle ist wegen ihrer Härte mit Abbauhämmern kaum zu gewinnen, denn einmal würde das von den Kumpels eine fast übermenschliche körperliche Anstrengung verlangen und zum anderen außergewöhnlich teuer sein. Die Gesteungskosten würden bei einem Abbau mit Preßlufthämmern in keinem annehmbaren Verhältnis mehr zum Preis stehen, der sich für diese Kohle erzielen läßt. Die auf Fürst Leopold zur Zeit gebauten vier Flöze haben eine Mächtigkeit von 0,80 bis 1,40 Meter und fallen vorzugsweise flach ein. Weiterhin ist günstig, daß sie nicht allzu stark durch Gebirgsstörungen zerrissen sind.

Gleichbleibender Rhythmus wichtig für Abbau

Im Abbau, der die eigentliche Gewinnung der Kohle, das Einbringen des Versatzes, den Betrieb der Strebfördermittel und das Auffahren der Abbaustrecken umfaßt, drängt sich das eigentliche Geschehen in der Grube zusammen. Hier sind rund 50% aller unter Tage Beschäftigten tätig.

Die erste Voraussetzung eines rationellen Abbaubetriebes ist das strenge Innehalten eines gleichbleibenden Rhythmus in der Aufeinanderfolge der Arbeitsvorgänge; Auskohlen des Verbiefeldes — Schrämen, Schießen, Fortladen der Schram- und Schußkohle — Umlegen des Fördermittels — Versetzen. Hierbei gewöhnt sich jeder Mann an ein festes Pensum und bildet sich in der ihm zugewiesenen Arbeit zum Spezialisten aus.

Weiterhin erfordert die Wirtschaftlichkeit, daß der Kohleanfall der Abbaubetriebe je Schicht möglichst groß ist, damit die nachgeschalteten Förderanlagen nebst ihrer Wartung gut ausgelastet sind. Auf Fürst Leopold-Baldur beträgt der Kohleanfall je Streb über 400 t und liegt damit über dem Ruhrdurchschnitt. Eine große Kohlenmenge ist bei gegebener Flözmächtigkeit naturgemäß an lange Strebfronten und breite Felder gebunden. Die Strebfronten reichen auf Fürst Leopold-Baldur bis zu 300 Meter Länge und unterschreiten 200 Meter nur als Ausnahmen. Ihre Bemessung wird begrenzt durch die Anforderungen, die an Übersichtlichkeit des Betriebes und an Leistungsfähigkeit der Strebförderer gestellt werden. Eine über 300 Meter hinausgehende Streblänge erscheint daher unzweckmäßig.

Moderne Schrämmaschinen im Einsatz

Die Feldbreite beträgt auf Fürst Leopold-Baldur 125 bis 160 cm, je nachdem, ob bei günstigem Hangenden mit Stahlausbau und stempelfreier Abbaufront gearbeitet werden kann, oder ob bei brüchiger Beschaffenheit der Dachschieben dicht gestellter Holzhausbau mit Stempeln an der Kohlenfront gewählt werden muß, bei welchem die Feldbreite allerdings größer sein darf. Eine weitere Vergrößerung des Kohleanfalls würde erreicht werden können, wenn täglich zwei Feldbreiten gewonnen werden. Dies setzt natürlich eine Beschleunigung der Gewinnungsarbeit voraus, die nur durch Mechanisierung erreicht werden kann.

An dieser Aufgabe, d. h. das Lösen der Kohle und ihre Fortladung maschinell zu gestalten, arbeiten alle Zechen des Ruhrgebietes, auf denen die natürlichen Verhältnisse einen Erfolg erhoffen lassen. Während die Zechen mit weicher Kohle, vornehmlich Fettkohle, diese Aufgabe zum Teil sehr erfolgreich mit Hilfe des Kohlenhobels gelöst haben, sind die Zechen mit harter Kohle, unter ihnen Fürst Leopold-Baldur mit der sehr harten Flammkohle, auf das Schrämen, d. h. die schneidende Gewinnung, angewiesen. Die anstehende Kohle wird hierbei mit Schrämmaschinen in der Breite eines Verbiefeldes und über die gesamte Streblänge unterschritten, alsdann abgebohrt, geschossen und anschließend mit Schaufeln in den Strebförderer geladen. Schon hierbei sind in den letzten Jahren beachtliche Erfolge erzielt worden. Während früher die Schichtleistung einer Schrämmaschine auf 80 bis 100 Meter Streblänge begrenzt war und demzufolge 2 bis 3 Maschinen gleichzeitig laufen mußten, schaffen neue elektro-hydraulisch angetriebene Schrämmaschinen, deren Erprobung und Entwicklung zum Teil auf Fürst Leopold-Baldur erfolgte, eine Streblänge von 200 Meter in drei Stunden.

Abbau und Abfördern

Der Einsatz dieser Hochleistungsmaschinen ist Voraussetzung dafür, mit dem Unterschneiden auch das Fortladen der Kohle maschinell in einem Arbeitsgange durchzuführen. Allerdings muß die Kohle, um ladefähig zu sein, kleinstückig anfallen. Ihre weitere Zerkleinerung erfordert die Anwendung eines Schrämhahmens, der die unterschrittene, dickbankige Kohle durch einen umlaufenden Rahmenschnitt weiter zerkleinert. Aussichtreiche Versuche sind hierüber auf Fürst Leopold-Baldur wie auch auf anderen Ruhrzechen im Gange.

Das Wegfördern der hereingewonnenen Kohle aus dem Streb zum Abbaustreckenband erfolgt auf Fürst Leopold-Baldur mit Schüttelrutschen, gelegentlich mit Gummibändern und mit Doppelketten-Kratzförderern, sogenannten Panzerförderern oder kurz „Panzer“ genannt.

Schüttelrutschen und Bänder werden in Verbindung mit Holzhausbau angewendet. Während sie zum Umbau in das neu ausgekohlte Feld auseinandergenommen und im nächsten Felde wieder zusammengesetzt werden, lassen sich die „Panzer“ im ganzen Strang mit ihren Antrieben durch einfaches Verschieben vorbewegen. Hierfür ist allerdings Stahlausbau mit stempelfreier Kohlenfront Voraussetzung.

Die Panzerrinnen sind aus kräftigen Profilen gebaut, so daß die drei bis vier Tonnen schweren Schrämmaschinen auf ihnen gleiten können. Die Verbindung von elektro-hydraulischer Schrämmaschine mit Panzerförderer und Stahlausbau ist diejenige Kombination, die für maschinelles Lösen und

Laden eine Vorbedingung bildet. Die weitere, weitaus wichtigste Bedingung bleibt freilich eine günstige, d. h. feste Ausbildung der Dachsichten.

Blasversatz verringert Handarbeit

Die Mechanisierung der Ausbaurarbeit im Streb ist über das Stadium erster Tastversuche noch nicht hinausgediehen. Die weitere Entwicklung auf diesem Gebiete wird noch geraume Zeit beanspruchen. Das Einbringen des Versatzes hat gegenüber der Zeit vor dem letzten Kriege eine weitgehende Wandlung erfahren. Während früher der Vollversatz von Hand durch sehr mühseliges Verpacken der Steine aus der Rutsche in den ausgekohlten Strebraum eingebracht wurde, wird heute für etwa 40% der gewonnenen Kohlenmenge der Versatz pneumatisch zugeführt, d. h. er wird als kleinstückiges Material über Förderbänder den Blasmachinen zugeführt, die ihn mit Preßluft durch Rohrleitungen in den Streb blasen. Für rund 60% der Fördermenge wird als Versatzverfahren der Bruchbau angewendet, wobei das Hangende planmäßig feldweise durch Ausrauben des Ausbaues zu Bruch geworfen wird. Die Wahl des einen oder des anderen Verfahrens wird durch Rücksichtnahme auf die Übertagebebauung, auf die Unterbringung der Aufbereitungsabgänge und der im Grubenbetrieb anfallenden Steine und auf Gebirgsdruckwirkungen in angrenzenden Grubenräumen bestimmt.

Ein weiteres Problem: Die Abförderung

Die Abförderung der Kohle ist ein weiteres Rationalisierungsproblem, mit dem man sich auf Fürst Leopold beschäftigt hat. Das Hauptstreckennetz ist auf der zweiten und dritten Sohle weitmaschig angelegt. Durch den Einsatz leistungsfähiger Fahrdraktlokomotiven ist eine regelmäßige und sichere Bedienung der Ladestellen mit Förderwagen und ein billiger Förderbetrieb auf den Hauptstrecken der beiden Bausohlen gewährleistet. Als weiterer Vorteil ergibt sich ein niedrigerer Kostenaufwand für die Erweiterung und Unterhaltung des Hauptstreckennetzes, bezogen auf die geförderte Kohlenmenge. In den Blindschächten, welche die Sohlen miteinander und mit den Flözstrecken verbinden, wird die früher ausschließlich angewandte umständliche Aufwärtsförderung der Kohle in Wagen durch spiralige Wendelrutschen ersetzt, in denen die Kohlen mehrerer Abbaubetriebe zusammen zur Bausohle abwärtsgleiten und dort in bereitgestellte Wagenzüge abgefüllt werden. Der Übergang zur Wendelrutsche bietet noch die Möglichkeit, eine gewisse Kohlenmenge zu bunkern, wodurch gelegentliche Pausen durch Leerwagenmangel überbrückt werden können, ohne daß der Abbaubetrieb im Streb eine Unterbrechung erleidet. In gleicher Weise dienen Wendelrutschen auch zur Abwärtsförderung der zur Auffüllung der ausgekohlten Hohlräume benutzten Versatzberge.

Als nächste Stufe der Rationalisierung im Förderbetriebe ist die Einführung von Großraumwagen mit 2500 kg Nutzinhalt an Förderkohlen gegenüber dem jetzigen Wageninhalt von 1000 kg vorgesehen. Diese großen Wagen können wegen ihrer Ausmaße und ihres Gewichtes die Bausohle nicht verlassen, so daß die weitgehende Anwendung von Wendelrutschen mit Großladestellen eine wichtige Voraussetzung für die Einführung der Großraumwagen ist. Da bei ihnen die Ausnutzung von Rauminhalt, Totgewicht, menschlichem Bedienungsaufwand und von Maschinenleistung wesentlich günstiger ist als bei Kleinwagen, wird ihre Einführung weitere Ersparnisse ergeben.

In den Flözstrecken sind dort Förderbänder eingesetzt, wo die Abwärtsförderung von Kohle oder Bergen in Wendelrutschen erfolgt. Die Bänder sind teils als Gummi-, teils als Stahlgliederbänder ausgeführt. Die Länge dieser Bandstrecken reicht bis zu 1200 Meter, ihre Beaufschlagung mit Kohle beträgt 400—450 t je Schicht. In Flözstrecken, die von den Bausohlen abzweigen, wird die Kohlenförderung zur Zeit noch mit Schlepperhäspeln betrieben. Diese als veraltet geltende Förderart soll demnächst durch den Einsatz von Lokomotiven wirtschaftlicher gestaltet werden. Da die Bergbehörde in Flözstrecken den Fahrdraktbetrieb nicht gestattet, werden diese Maschinen in Form von Akkumulatorlokomotiven eingesetzt werden.

Elektrifizierung Hilfsmittel der Mechanisierung

Der umfangreiche Einsatz von Maschinen aller Art im Untertagebetrieb von Fürst Leopold-Baldur ist ohne die gleichlaufende, weit entwickelte Elektrifizierung nicht denkbar. Erst die Einführung der Elektrizität bis in den Abbaubetrieb hinein ermöglichte es, die großen Maschinenleistungen zu installieren, die zur Bewältigung der bisher erfüllten Aufgaben notwendig sind. Allerdings bieten sich der Elektrifizierung unter Tage auf Fürst Leopold-Baldur wegen des fast völligen Fehlens von Schlagwettern günstigere Bedingungen als auf den schlagwetterführenden Ruhrzechen. Wenn man bedenkt, daß sich die Kosten von elektrischer Energie zu Preßluftenergie wie 1:7 verhalten, so kann man sich ausrechnen, daß hier noch große Kosteneinsparungsmöglichkeiten vorhanden sind.

Mensch und Mechanisierung

Bei aller Mechanisierung geht es nicht ohne den Menschen, der Herr der eingesetzten Maschinen ist. Bergmännisch geschulte Handwerker und handwerklich ausgebildete Bergleute mit aufgeschlossenem Sinn für Maschinen und ihre Pflege sind Bedingung Nummer 1, wenn die Mechanisierung und der Einsatz von Maschinen erfolgreich sein soll. Ein gut organisiertes Ausbildungswesen soll auf Fürst Leopold-Baldur den vorhandenen guten Bergmannsstamm erhalten helfen.

Es steht außer Frage, daß eine so weitgehende Mechanisierung, wie sie auf unserer Schachtanlage „Fürst Leopold“ vorhanden ist, sehr hohe Kapitalinvestitionen erfordert, die sich nur langfristig amortisieren. Es ist nicht immer leicht, diese Kapitalien zu beschaffen. Aber die Steigerung der Förderleistung und die Erleichterung der Arbeit rechtfertigen nicht nur diesen Einsatz, sondern verlangen ihn sogar. Mit der Mechanisierung und der Rationalisierung der Kohlegewinnung allein ist es nicht getan, man muß sich auch den Problemen der rationellsten Kohleverarbeitung zuwenden. Auch diese Frage ist bei „Fürst Leopold“ behandelt und gelöst worden, worüber in Heft 1/1953 im Artikel „Ein Kraftwerk für Fürst Leopold“ bereits berichtet wurde.

Rationalisierung und Mechanisierung mögen in Fertigungsbetrieben über Tage dem konstruierenden und planenden Ingenieur ein dankbares Feld bieten. Unter Tage sind die vielgestaltigen und nur mit viel Erfahrung abzuschätzenden Kräfte des Gebirgsdruckes sehr unsichere Berechnungsgrößen, die manchen Rückschlag brachten und, verglichen mit anderen Industrien, nur langsamen Fortschritt zulassen. Überstürzen ist daher im Grubenbetrieb gleich schädlich wie Unterlassen. „Erst wägen, dann wagen.“

Dr. Wilde



Nach dem Schrämen wird ein Sprengloch gebohrt, um durch Schießen die anstehende Kohle zu lösen.



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND

Schlosser Mayer und Träger schaben ein Drehbankbett

„Deutschland“ ist nicht nur ein geographischer und staatlicher Begriff in der Welt, sondern in vielen Teilen der Erde mit dem Zusatz „Dortmund“ versehen bei den Technikern ein Begriff für Qualitäts- und Spezialmaschinenbau. Von „Deutschland/Dortmund“, von der Maschinenfabrik, die zum großen Kreis der Hoesch-Unternehmen zählt und räumlich engste Nachbarin der Westfalenhütte ist, soll hier die Rede sein.

Männer von Rang und Namen als Gründer

Erst Ende vergangenen Jahres feierte die Maschinenfabrik Deutschland das Jubiläum ihres 80jährigen Bestehens. Ihre Gründung fällt in die Zeit kurz nach dem Deutsch-Französischen Krieg von 1870/71, in jene Zeit also, in der die deutsche Wirtschaft und insbesondere die Eisen- und Stahlindustrie an Rhein und Ruhr einen gewaltigen Aufschwung nahm. „Gründerzeit“ nannte man diese Jahre, weil in ihnen eine über große Zahl von Industrieunternehmen gegründet wurde. Allein in den Jahren 1871/72 wurden in der Montan- und Maschinenindustrie 153 Aktiengesellschaften mit einem Gesamtkapital von 472 Millionen Goldmark gegründet. Nicht alle Firmen, die damals entstanden, entwickelten sich so glücklich wie die Maschinenfabrik Deutschland (MFD), denn nicht alle konnten Männer von gleichem Rang und gleichem wirtschaftlichen Weitblick zu ihren Gründern zählen wie die MFD.

Von Julius Weidtmann, einem Obermaschinenmeister der Köln-Mindener Eisenbahn, von Albert Borsig, dem „Lokomotivenkönig“, von Louis Bæare, einem der markantesten Männer des Bochumer Vereins, von Jean Maria Heimann, der aus einem alten Kölner Handelsgeschlecht stammte, und von dem Essener Bankier Gustav Adolph Waldthausen ging die Initiative zur Gründung der Maschinenfabrik Deutschland aus. Am 12. November 1872 wurde der Gesellschaftsvertrag geschlossen, und am 21. des gleichen Monats wird die Aktiengesellschaft beim Amtsgericht in Dortmund eingetragen. Das Grundkapital ist auf 600 000 Taler fest-

gesetzt. Als Zweck der Gründung wurde angegeben: Die Errichtung und der Betrieb einer Maschinenfabrik mit Eisengießerei, vorzugsweise zur Herstellung von Werkzeugmaschinen, Spezialitäten für den Eisenbahnbedarf sowie der Betrieb aller derjenigen Geschäfte, die hiermit in Verbindung stehen. Das war ein klares und fest umrissenes Programm, dessen Durchführung aber ein Übermaß an technischem Wissen, kaufmännischem Rechnen, Tatkraft und Energie voraussetzte, denn es bedeutete nicht weniger, als daß hier Männer darangingen, das englische Monopol im Werkzeugmaschinenbau auf dem Weltmarkt zu brechen.

Die ersten Erzeugnisse der MFD

So entwickelte sich das erste Erzeugnisprogramm der Maschinenfabrik Deutschland, das — von den notwendigen Wandlungen im Laufe der Jahrzehnte abgesehen — im wesentlichen auch heute noch für die MFD gilt. Es umfaßte schon in den Gründerjahren als Hauptgebiet die Herstellung von Werkzeugmaschinen und hier, der Lage des Werks entsprechend, in der Hauptsache den Bau von schweren und schwersten Werkzeugmaschinen, wie sie die einheimische Schwerindustrie vorzugsweise benötigt. Dazu kam der allgemeine Maschinenbau, der sich in der Hauptsache mit der Lastenbewältigung befaßt. Auf diesem Gebiet baut die MFD Krananlagen, Bekohlungsanlagen für Lokomotiven, Aufgleisgeräte für die Eisenbahn, Drehscheiben und Schiebehöhlen, Lokomotiv- und Wagenhebeböcke, Lokomotiv- und Wagenachsen und Kokereimaschinen. Schließlich aber war bereits in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts der Bedarf an Oberbaumaterial für die staatlichen Eisenbahnen und die Privat-Klein- und Nebenbahnen bereits so groß, daß sich hier ein weites Absatzgebiet ergab. Nicht zuletzt die Person des Vorstandsmitgliedes (1873 bis 1882) Julius Weidtmann, der selbst alter Eisenbahnfachmann war, mag dazu beigetragen haben, daß sich die MFD als drittem großem Erzeugnisgebiet dem Weichenbau als dem Herzstück jeder Bahnanlage zuwandte.

„Der große, lang andauernde Krach“

Im Gründungsjahr der MFD gab es viele und stichhaltige Gründe für die Überzeugung, daß sich für ein Unternehmen, das über die besten Verbindungen zur Eisenbahn verfügte und das entschlossen und fähig war, dem englischen Werkzeugmaschinenbau eine eigene Produktion entgegenzusetzen, für Jahre hinaus gute Absatzmöglichkeiten finden mußten. Jedoch ließen sich weitblickende und erfahrene Männer der Wirtschaft täuschen. So erzählte der Gründer unserer Hoesch-Werke, Leopold Hoesch, rückschauend, daß man damals ernsthaft die Frage diskutiert habe, ob in der Welt überhaupt Kohle und Koks genug vorhanden wären, um das für die Produktion notwendige Roheisen herzustellen. Die wirtschaftliche Entwicklung ging jedoch andere Wege. Bereits im Frühjahr 1873 kam eine erste Krise, die auch die MFD vor schwierige Aufgaben stellte. Erst im Dezember 1873 konnte die Produktion mit einer Belegschaft von 84 Mann aufgenommen werden, und die ersten Erzeugnisse, die im Geschäftsjahr 1874/75 verkauft wurden, brachten einen Erlös von 180 000 Goldmark. Albert Weidtmann schreibt über die ersten zehn Jahre der Maschinenfabrik Deutschland in seinem Tagebuch: „Bei der Bildung der Gesellschaft war die Industrie in höchster Blüte, als wir aber soweit waren, an die Übernahme von Aufträgen denken zu können, kam der große, lang andauernde Krach. Es handelte sich nun darum, die Sache über Wasser zu halten, ohne den festen Vorsatz aufzugeben, den guten Namen der Fabrik für die Zukunft zu sichern. Die Überanstrengungen und die Sorgen hatten die eisenfeste Gesundheit, die mir der liebe Gott gegeben hatte, so sehr ins Wanken gebracht, daß ich, um mich meiner Familie noch zu erhalten, meine Stelle niederlegte. Es fingen demnächst bessere Zeiten an, und der Same, den ich mit so

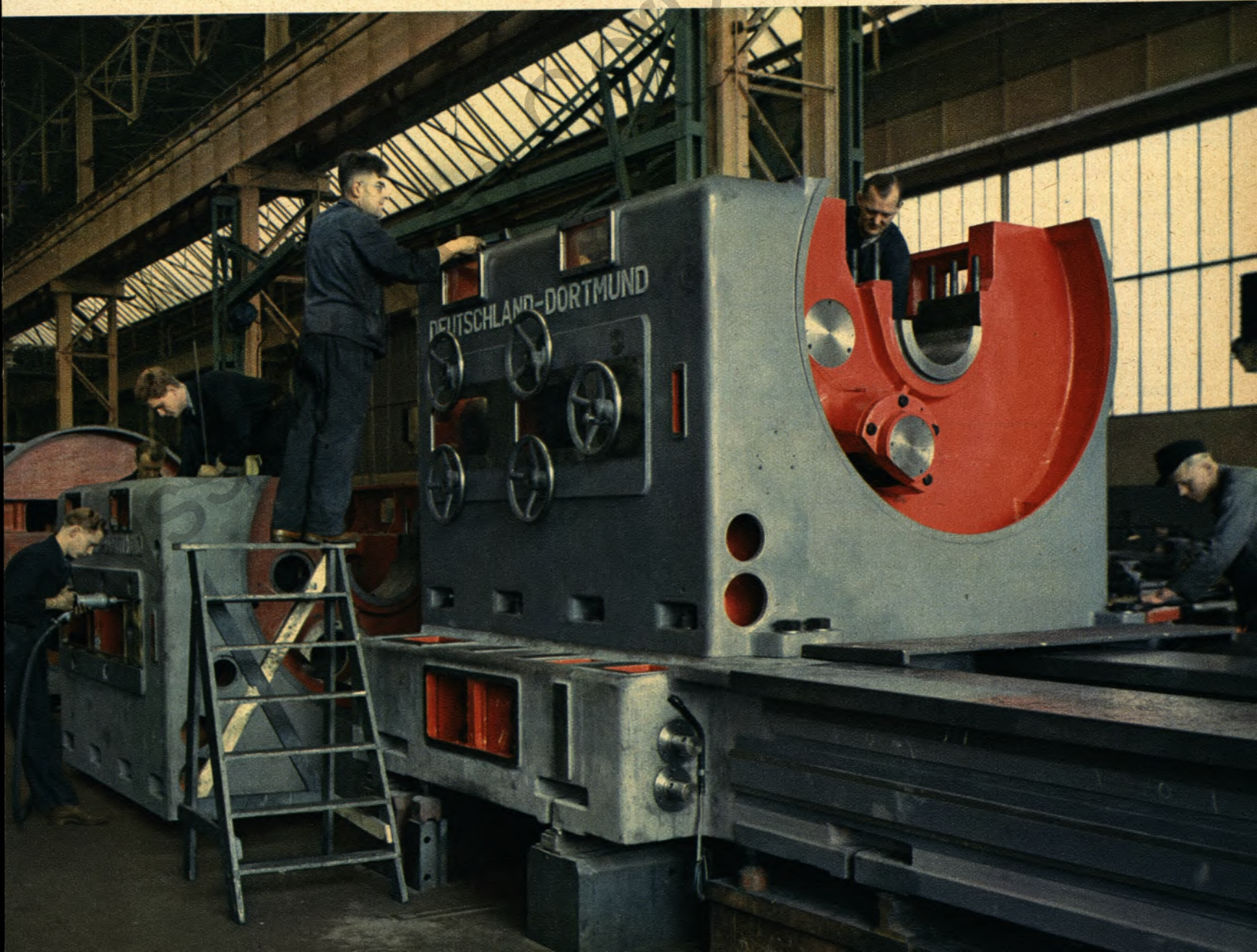
viel Sorgen und Mühe gesät hatte, konnte dann unter der Direktion der gebliebenen bewährten Kräfte Früchte tragen.“

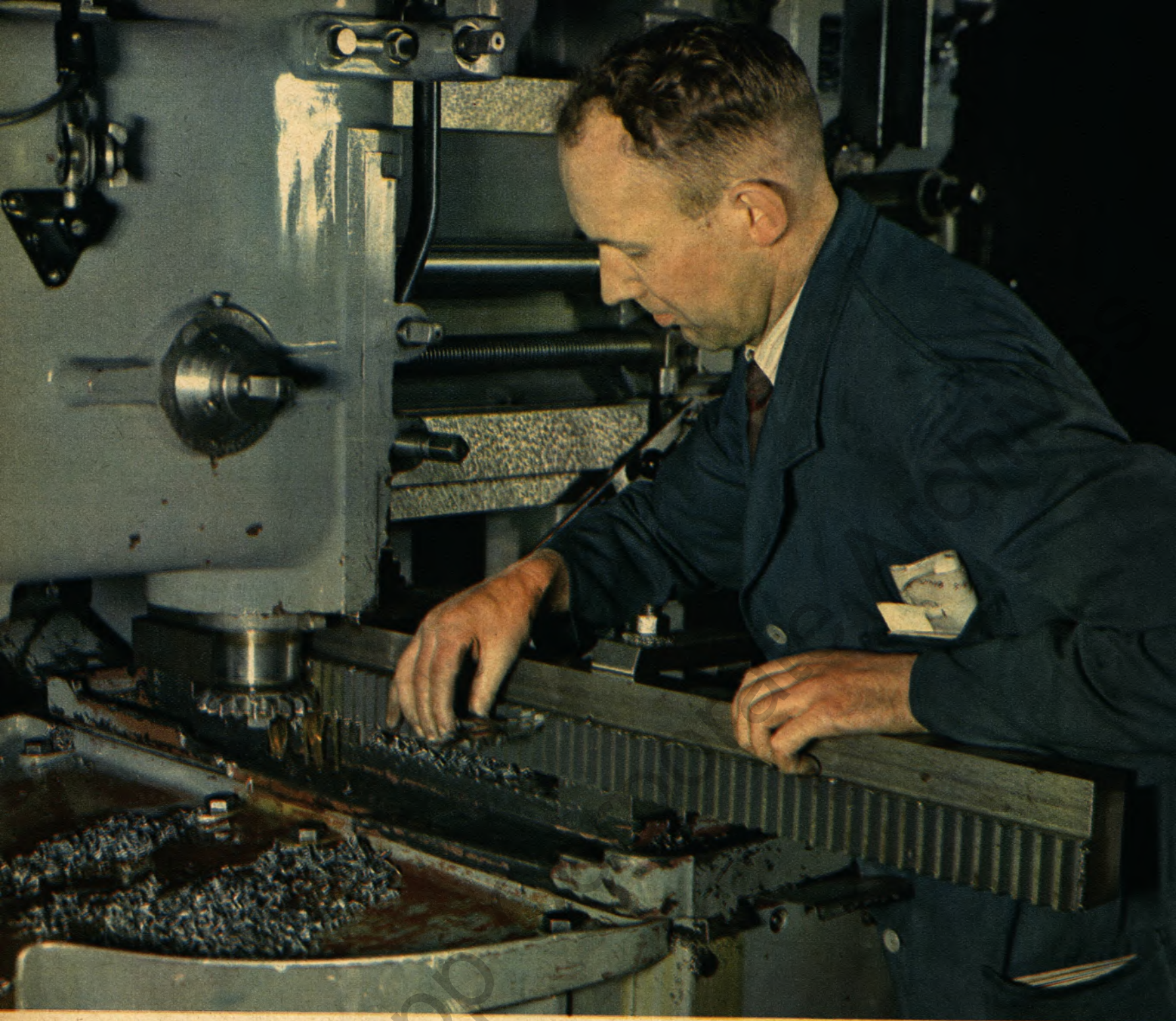
Im Jahre 1882 war die Belegschaftszahl auf 220, der Umsatz auf 842 600 Goldmark gestiegen. Diese stetige Entwicklung hielt auch in den folgenden Jahren an, so daß die Maschinenfabrik Deutschland zu ihrem 25jährigen Jubiläum 1897 bereits 420 Arbeiter beschäftigen konnte und einen Umsatz von 1 552 545 Goldmark hatte.

MFD und Hoesch schließen sich zusammen

Ein bedeutsamer Einschnitt in der geschichtlichen Entwicklung der Maschinenfabrik Deutschland war der Zusammenschluß mit Hoesch. Die wichtigsten Rohstoffe, die bei der MFD verarbeitet werden, waren seit je Walzeisen, Bleche und Roheisen für die Gießerei. Außerdem hatte das Werk einen großen Kohlenbedarf. Fast seit ihrer Gründung hatte die MFD ihre Rohstoffe, was auch wegen der räumlichen Nähe am günstigsten war, von Hoesch bezogen und umgekehrt manche maschinelle Einrichtung an Hoesch geliefert. Um die Rohstoffversorgung noch besser zu sichern, verbanden sich 1911 Hoesch und die Maschinenfabrik Deutschland, wobei die MFD in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt wurde und die Aktien der MFD gegen Hoesch-Aktien eingetauscht wurden. Für die MFD brachte diese Verbindung neue Antriebe und eine schnellere Entwicklung und einen intensiveren Ausbau aller Werkseinrichtungen. Die damals getroffene Entscheidung hat sich durchaus bewährt und viel zur Entwicklung der MFD beigetragen. Nach der Neuordnung des deutschen Kohlenbergbaus und der deutschen Stahl- und Eisenindustrie auf Grund der alliierten Anordnungen wurde die Maschinenfabrik Deutschland am 24. Juli 1952 wieder in eine Aktiengesellschaft umgewandelt, deren

MFD-Spitzendrehbank in der Montage





Beim Stoßen einer Zahnstange

alleiniger Aktienbesitzer die Hoesch-Werke A.G. ist, so daß dadurch die alte Verbindung zu Hoesch erhalten blieb.

Über die technische Entwicklung der Maschinenfabrik Deutschland und ihre Erzeugnisse zu berichten, würde den Rahmen dieses Artikels überschreiten. Davon soll in einem weiteren Beitrag ausführlich gesprochen werden.

78 Sprengbomben und über 1200 Brandbomben zerstören das Werk

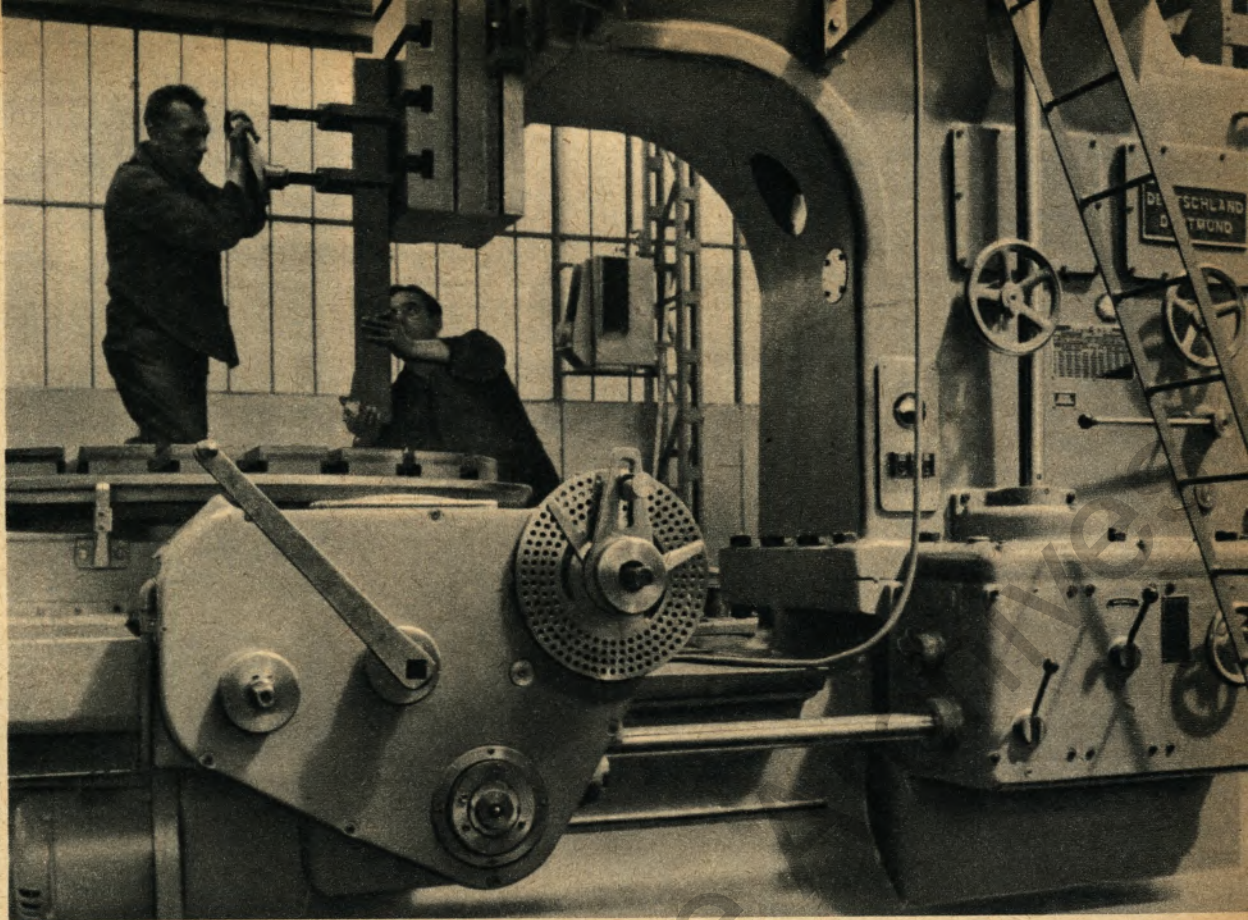
Wie für die meisten Gesellschaften unseres Unternehmens war die schwerste Zeit, die die Maschinenfabrik Deutschland durchzumachen hatte, die Zeit des zweiten Weltkrieges. Am Ende dieses Krieges waren die Werksanlagen der MFD fast vollständig unbrauchbar geworden. 78 Sprengbomben, über 1200 Brandbomben und viele andere Kriegseinwirkungen hatten 45 Prozent der Gebäude völlig zerstört und den Rest so schwer beschädigt, daß ohne einen grundlegenden Wiederaufbau an ein Wiedererreichen der vollen Produktion nicht zu denken war. Kurz nach dem Kriege war nach notdürftigsten Instandsetzungsarbeiten die Produktion bis auf 5 Prozent des Vorkriegsstandes abgesunken. Schier Übermenschliches wurde in diesen Jahren von der Belegschaft und der Betriebsleitung geleistet. Und der selbstlose Einsatz jedes einzelnen

lohnnte sich. 1946 waren bereits wieder 40 Prozent der Vorkriegsproduktion erreicht. Stetig ging der Weg bergauf. Zur Feier des 80jährigen Firmenjubiläums konnten die Männer der MFD mit Stolz feststellen, daß im wesentlichen die Schäden des zweiten Weltkrieges beseitigt waren. Der Werkzeugmaschinenbau hat eine neue, große, 150 Meter lange Halle erhalten, in der auch Prüf- und Kontrollräume, Meßlehren- und Werkzeugausgabe, Werkzeugmacherei, Härterei sowie Zwischenlager untergebracht sind. Für den Allgemeinen Maschinenbau sind zwei große neue Hallen errichtet, so daß er räumlich jeder Beanspruchung gewachsen ist. Die Gießerei besitzt wieder eine Kapazität von 2000 Tonnen monatlich, und die Modellschreinerei sowie die Materialprüfung sind wieder in modern eingerichteten Räumen untergebracht. Die Belegschaft, die 1945 auf knapp 500 Mann zusammengeschmolzen war, ist inzwischen wieder auf über 1100 Arbeiter und Angestellte angewachsen.

Produktion überschreitet Vorkriegsstand

In der Produktion hat die Maschinenfabrik Deutschland ihren alten Leistungsstand wieder erreicht und in vielen Teilen sogar überschritten. Von schwersten Werkzeugmaschinen, wie große Spitzen- und Plandreh-

Gruppenführer Landwehr ist seit 40 Jahren bei MFD. Hier ist er gerade mit Schlosser Wilde dabei, eine Stoßmaschine, die soeben fertiggestellt wurde, einer letzten Genauigkeitsprüfung zu unterziehen. Auch von der Sorgfalt seiner Arbeit hängt der gute Ruf des MFD-Maschinenbaus ab.



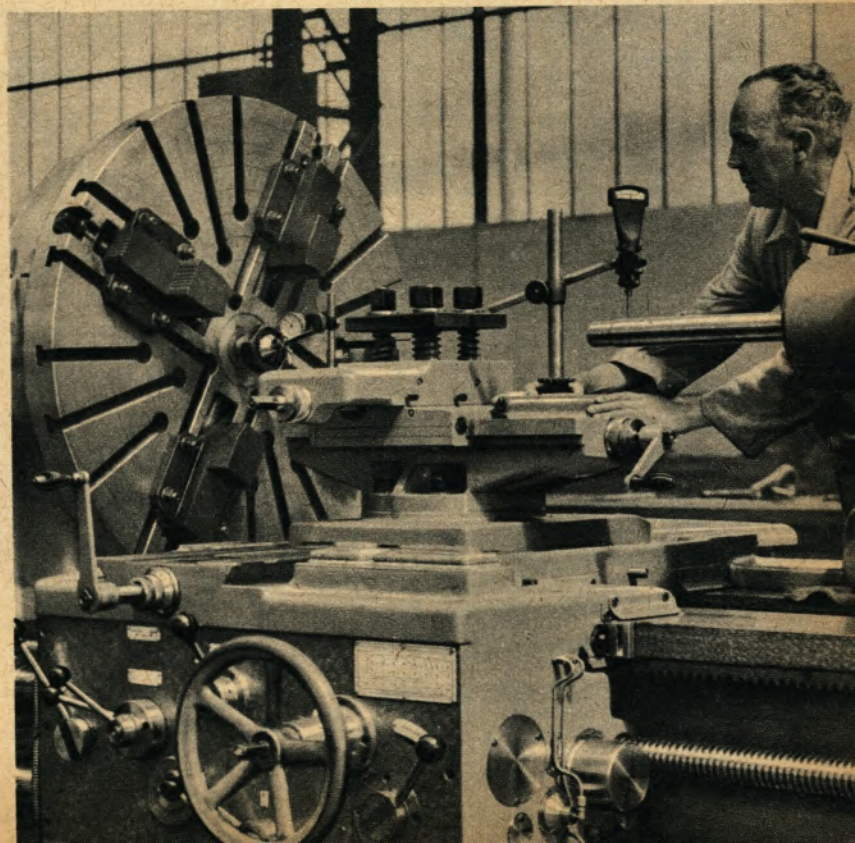
Links:
Arbeitende Hände: Sie gehören einem Mitarbeiter von MFD, der gerade mit einem Meßgerät die Genauigkeit des Rundlaufs eines Körners prüft. Langjährige Gewöhnung haben diesen Händen fast das gleiche Genauigkeitsgefühl gegeben wie hochpräzisen Meßinstrumenten.

Rechts:
Gruppenführer Schulte-Wilke, langjähriger Mitarbeiter von MFD, mißt eine Spitzendrehbank nach.

bänke, Walzendrehbänke, Radsatzdrehbänke, Stoßmaschinen, und einigen Spezialmaschinen für die Bearbeitung von Eisenbahnmaterial — über Allgemeinen Maschinenbau, wie schwere Hüttenkrane, Drehscheiben, Schiebehühnen, Kokereimaschinen — bis zum Weichenbau reicht das Erzeugungsprogramm der MFD, über das im einzelnen noch zu berichten sein wird.

Im Geiste der Gemeinschaft

All diese Leistungen der Maschinenfabrik Deutschland in Vergangenheit und Gegenwart wären aber nicht zu denken ohne die tatkräftige und reibungslose Mitarbeit aller Belegschaftangehörigen der MFD, ohne eine enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit von Belegschaft, Betriebsrat und Betriebsleitung. Dieser Geist der Zusammengehörigkeit und des gemeinsamen Strebens zur bestmöglichen Leistung beseelt alle. Aus diesem Geiste heraus wurden auch die Sozialeinrichtungen der Maschinenfabrik Deutschland geschaffen. Die Altersversorgung der MFD, die nach den für alle Hoesch-Unternehmen gleichen Grundsätzen gewährt und zusätzlich zu den staatlichen Sozialrenten gegeben wird, geht von dem Gedanken aus, daß auch bei aller Werkstreue und allem Fleiß es Angestellten und Arbeitern oft nicht möglich ist, einen Notgroschen für das Alter zurückzulegen. Deshalb werden Zusatzrenten und -pensionen gezahlt, die nach der Dauer der Werkszugehörigkeit gestaffelt sind. (Siehe Artikel: „Die Sicherung des Lebensabends“, Heft 1/53)



„WERK UND WIR.“) Auch den hinterbliebenen Ehefrauen wird unter bestimmten Voraussetzungen eine Witwenrente oder -pension gezahlt. Kindern wird eine Waisenrente gewährt. Renten und Pensionen werden ohne Rücksicht auf die Bedürftigkeit gezahlt. Im Hinblick auf die gestiegenen Lebenskosten wurden 1951 die Sätze erhöht. Im ganzen betreut die MFD zur Zeit 164 Ruhegeldempfänger.

Die Betriebskrankenkasse, die bereits im Jahre 1884 errichtet wurde, zählt gegenwärtig 974 Mitglieder, darunter 97 freiwillige. Außer den Werksangehörigen betreut die Kasse eine große Zahl von Familienangehörigen. Bei Krankenhausbehandlung übernimmt die Kasse für Mitglieder und für ihre Familienangehörigen die gesamten Kosten, einschließlich der Fahrt. Im Todesfall wird ein Sterbegeld bis zu 500,— DM gezahlt. Außerdem übernimmt die Kasse für ihre erholungsbedürftigen Mitglieder und deren Ehefrauen die Kosten für einen dreiwöchigen Erholungsaufenthalt. Für Kinder werden besondere Vergütungen gewährt.

Um der Belegschaft und ihren Familien Gelegenheit zu geben, auch einmal außerhalb des Dienstes zusammenzukommen, werden seit mehreren Jahren Werkfeste veranstaltet. Zum Weihnachtsfest wird, wie bei allen Hoesch-Unternehmen, eine besondere Weihnachtsgabe gewährt. Die zur Auszahlung gelangenden Beträge konnten in den letzten Jahren ständig gesteigert werden. Auch die Kriegerwitwen und deren Kinder sowie Frauen von Belegschaftsmitgliedern, die noch in Kriegsgefangenschaft oder vermißt sind, sind hier einbezogen. Im Jahre 1952 wurde zu Weihnachten ein Betrag von 206 000,— DM ausgeschüttet.

Nicht mit Erreichtem zufrieden geben

Wenn auch die Zeiten stürmischer technischer Entwicklungen abgeschlossen sein mögen — auch heute gilt noch das Wort, daß nichts gefährlicher ist, als sich mit dem Erreichten zufrieden zu geben. Das große Erfahrungsgut aber, das der MFD zur Verfügung steht, sowie der Wille aller, die dem gemeinsamen Werk dienen, ihr Bestes einzusetzen, bürgen dafür, daß die MFD auch in Zukunft jede Aufgabe meistern wird, die sich im großen Wechselspiel des Lebens ihr stellt.

K. U.

Weichen sind das Herzstück jeder Bahnanlage. Vom sorgfältigen Bau der Weichenanlagen hängt zum großen Teil die hohe Betriebssicherheit der Deutschen Bundesbahn ab. MFD gehört zu den führenden Weichenbauunternehmen in Deutschland. Unser Bild gibt einen Blick in die Weichenbauhalle der Maschinenfabrik Deutschland wieder



Oben:

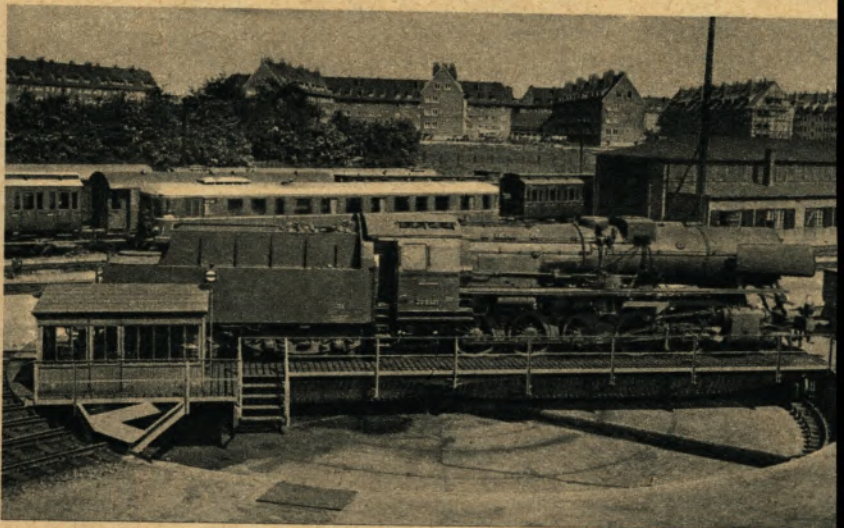
Die Gußform eines Drehbankbettes wird in der Formerei von MFD mit Graphit ausgestrichen

Mitte:

In der Gießerei wird gerade aus der Gußpfanne der Stahl in die Gußform eines Werkzeugmaschinenteils gegossen

Unten:

Drehscheiben für die Bahnanlagen der Bundesbahn werden ebenfalls von MFD gebaut. Unser Bild zeigt eine Lokomotivdrehscheibe mit einer Tragfähigkeit von 350 Tonnen





Zum letzten Mal übten die Stahlrehändler der Stahlrehändlervereinigung bei der Hauptversammlung der Hoesch-Werke AG, die am 23. September in der Hauptverwaltung in Dortmund stattfand, die Rechte der Alt-Aktionäre aus. Zwei Tage zuvor hatten ebenfalls mit den Stahlrehändlern die Hauptversammlungen der mit Hoesch verbundenen Unternehmen stattgefunden. Bei diesen Hauptversammlungen wurden die Kapitalien der Hoesch-Werke AG und ihrer Organgesellschaften in gleicher Höhe, wie im letzten Heft von WERK UND WIR bereits mitgeteilt, endgültig festgesetzt. Nunmehr kann der Umtausch der bisherigen Hoesch-Aktien in solche der drei Nachfolgesellschaften stattfinden, in der in etwa sechs Monaten abgeschlossen sein soll. Die erste Hauptversammlung, in der die Hoesch-Aktionäre ihr Stimmrecht wieder selbst ausüben können, wird voraussichtlich in den ersten Monaten des nächsten Jahres stattfinden. Damit endet für Hoesch eine Periode, die durch Demontage, Entflechtung und treuhänderische Verwaltung gekennzeichnet war, und es beginnt ein neuer Abschnitt in der Geschichte unseres Unternehmens.

Unser Bild zeigt von links nach rechts: Stahlrehändler Dr. Deist und Dinkelbach, Herrn Hennig, Fabrikant Willy Hopp, den Vorsitz des Aufsichtsrates der Hoesch-Werke AG und Stahlrehändler von Falkenhausen.

Eine Pensionsvereinigung

der eisenschaffenden Industrie wurde am 8. September 1953 in Bochum gegründet. In dieser Pensionsvereinigung haben sich vorbehaltlos elf und mit Vorbehalten sechs weitere, also insgesamt 17 Gesellschaften der Eisen- und Stahlindustrie, zusammengeschlossen, die für ihre Belegschaften eine Pensionsordnung nach dem Muster der Stahlrehändlervereinigung eingeführt haben. Die Pensionsvereinigung soll eine Anrechnung der Rentenansprüche bei Arbeitsplatzwechsel innerhalb der angeschlossenen Unternehmen gewährleisten. Über Einzelheiten und Bedeutung dieser Pensionsvereinigung berichten wir ausführlich im nächsten Heft von WERK UND WIR.

Am Mittagstisch

unterhielt sich Everhard Esser, Aufsichtsratsmitglied der Hoesch-Bergwerks-AG und stellvertretender Vorsitzender der IG Chemie, Papier und Keramik, mit Bergleuten unserer Kaiserstuhlzechen, die im Wohnheim Derne untergebracht sind. Dieses Gespräch fand anlässlich einer Besichtigung des Wohnheimes Derne durch den Aufsichtsrat der Hoesch-Bergwerks-AG nach der Aufsichtsratssitzung am 10. September statt.



Der 11. Mann

im Aufsichtsrat unserer Hoesch-Bergwerks-AG, Landeshauptmann Dr. Bernhard Salzmann (zweiter von rechts), vor dem Wirtschaftsgebäude des Wohnheimes Derne im Gespräch mit den Vorstandsmitgliedern der Hoesch-Werke AG, Bergassessor Hansen und Dr. Koch (links) sowie dem Vorstandsmitglied der Hoesch-Bergwerks-AG, Otto Hoffmann (rechts).



Glückauf, Maxhütte

Vor 100 Jahren gründeten in der bayrischen Oberpfalz, also in einem Gebiet, das nicht erst im Mittelalter ein wichtiges Eisenland war, sondern in dem schon vor fast 3000 Jahren Erz gegraben und Eisen erzeugt wurde, Josef Anton von Maffei aus München und eine belgische Firma eine Eisenbahnschienenfabrik, die zu Ehren des bayrischen Königs den Namen „Eisenwerks-Gesellschaft Maximilianshütte“ erhielt. Seit 100 Jahren ist die Maxhütte mit ihren drei großen Werken in Rosenberg in Haidhof (beide in der Oberpfalz) und in Unterwellenborn (in Thüringen) und mit ihren Erzgruben berühmt, vor allem durch ihre Eisenbahnschienen, und das größte Unternehmen der eisenschaffenden Industrie im süddeutschen Raum. Wir von Hoesch wünschen der Maxhütte und allen ihren Mitarbeitern — Arbeitern, Angestellten und Betriebsleitungen — ein weiteres glückliches Jahrhundert! Möge es bald gelingen, die bayrischen und thüringischen Werke in einem vereinten Deutschland wieder zusammenzuführen!

Weitere Nachrichten Seite 95

KEINER IST SO KLUG WIE WIR ALLE ZUSAMMEN



Kein Chef, kein Meister wird für sich in Anspruch nehmen, daß in seinem Bereich alles vollkommen ist. Mag er noch so tüchtig sein und mag sein Betrieb noch so neuzeitlich gestaltet sein, es wird immer Wege geben, um die Arbeit noch sicherer, noch leichter, noch besser und noch billiger zu machen. Es ist nichts so gut, daß es nicht noch besser werden könnte. Das sind die Grundgedanken des betrieblichen Vorschlagswesens.

Ein Prüfstein der Betriebsgemeinschaft

Viele Länder der Erde, allen voran die Vereinigten Staaten von Amerika, haben sich die Erkenntnisse des betrieblichen Vorschlagswesens zunutze gemacht, die ein Teil der Rationalisierung überhaupt sind. Auch in Deutschland ist das betriebliche Vorschlagswesen nichts Neues. Seit Jahren wird es in vielen Firmen mit Erfolg durchgeführt. Wenn es auch nichts Neues ist, so hat es doch wohl kaum eine Zeit gegeben, in der es so dringlich war, sich mit der Frage der Verbesserungen im Betriebe zu befassen, wie heute. Dabei kann nach einer gewissen Anlaufzeit das Vorschlagswesen zu einem Prüfstein für die Echtheit der Betriebsgemeinschaft werden, denn gerade bei der Verbesserung betrieblicher Vorgänge müssen ja Belegschaft, Betriebsrat und Werksleitung in gleicher Weise mitdenken und mitarbeiten, man lernt die Nöte und Sorgen voneinander kennen, fördert die Verbundenheit von Planung und Praxis, stärkt das gegenseitige Vertrauen und kann so zu einer echten Gemeinschaft im Betriebe kommen.

Alle müssen an einem Strang ziehen

Freilich ist das betriebliche Vorschlagswesen keine Angelegenheit, die sich von einem Tag auf den anderen anordnen und einführen läßt, wie man etwa neue Verkehrszeichen oder neue Formulare einführt. Jedes Werk muß auf Grund seiner Besonderheiten, der Zusammensetzung der Belegschaft, dem Herstellungsprogramm, der Fabrikationsweise usw. sein eigenes Programm entwickeln, wie das betriebliche Vorschlagswesen gehandhabt werden kann. Alle Bemühungen aber werden nur dann vollen

Erfolg haben, wenn Belegschaft, Betriebsrat und Werksleitung davon überzeugt sind, daß es sich beim betrieblichen Vorschlagswesen nicht um eine Modesache handelt, sondern um eine wirkliche Notwendigkeit, und wenn man Vertrauen zu der Methode haben kann, mit der es gehandhabt wird.

Und um die Entwicklung einer brauchbaren Methode für das Verbesserungsvorschlagswesen in unseren Betrieben geht es heute. Wir bitten alle unsere Leser, sich einmal Gedanken zu machen, wie man ein Vorschlagswesen aufziehen könnte. Zunächst sollen Sie uns nicht konkrete Verbesserungsvorschläge mitteilen, sondern uns nur Ihre Meinung darüber sagen, auf welche Weise Ihre Arbeitskollegen und Sie selbst am besten zur Verwirklichung von Verbesserungsideen beitragen könnten. Tun Sie das formlos; es kommt nicht darauf an, wie der Brief aussieht, den Sie uns schreiben, sondern was Sie für eine Vorstellung von der Organisation eines betrieblichen Vorschlagswesens haben. Darum noch einige Worte zu diesem Thema.

Ein langer Weg: Vom Denken zum Vorschlagen

Sicherlich sind wir alle davon überzeugt, daß keiner von uns alleine so klug ist wie alle zusammen und daß es immer noch einen besseren Weg gibt, die Produktion einfacher, reibungsloser, besser, billiger und sicherer zu gestalten. Ein jeder von uns muß wissen, daß der betriebliche Fortschritt, daß Verbesserungen aller Art nicht nur Sache der Vorgesetzten und Erfinder sind, sondern daß alle, die im Werk schaffen, sich auch an der Weiterentwicklung ihres Werkes und ihrer Arbeit beteiligen können und sollen. Häufig weiß der Mann am Ofen, auf dem Kran und an der Werkbank viel besser, wo und warum etwas nicht klappt, und oft hat er sich schon Gedanken darüber gemacht, wie eine Arbeit leichter und besser gemacht werden könnte. Ja, könnte! Vom Denken bis zum Vorschlagen ist aber ein weiter Weg. Da gibt es Mißtrauen aller Art, Hemmungen, menschliche Trägheit, Angst vor Weiterungen und vor Vorgesetzten und schließlich ein beharrliches Kleben an der altgewohnten Arbeitsweise. So beklagte sich kürzlich ein Schmied über technische Mängel in seinem Hammer und hatte eine gute Idee für die Verbesserung seiner Arbeit. Aber er sagte gleichzeitig auch, man möge um Gottes willen nichts ändern, er hätte sich nun einmal mit dem gegebenen Zustand abgefunden. Besonders schwer ist es, die Älteren für Verbesserungen zu gewinnen, obwohl gerade ihre Erfahrung doppelt wiegt.

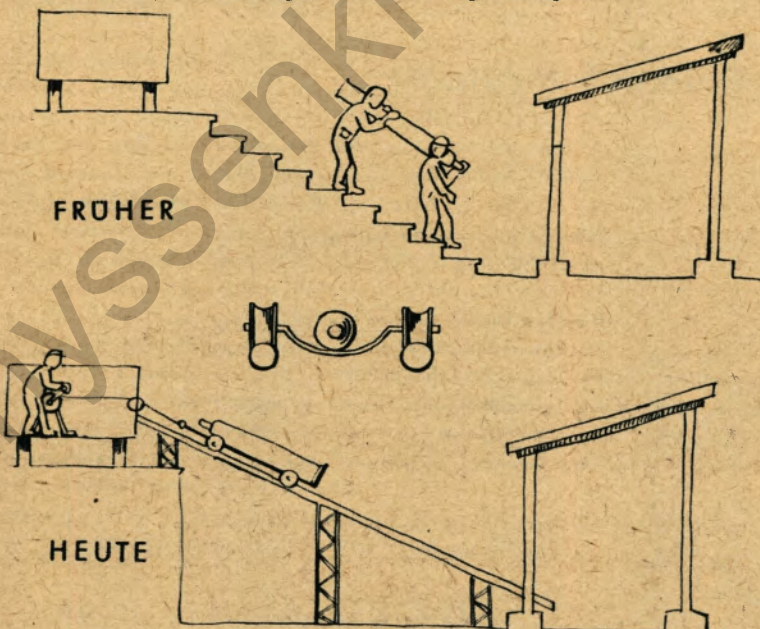
Die verständnislosen Vorgesetzten

In jedem Betrieb gibt es Vorgesetzte, die nicht gerne sehen, wenn aus ihrem Dienstbereich Vorschläge kommen. Sie fürchten um ihre Autorität, und der Vorschlagende wird damit abgespeist, daß es in den letzten 20 Jahren ja auch so gegangen wäre. Es gibt schließlich auch Chefs, die dem Meister bei einem Vorschlag aus den Reihen seiner Leute zum Vorwurf machen, daß er nicht selbst auf den vorgeschlagenen Gedanken gekommen sei. Nicht jeder ist in gleicher Weise für den Fortschritt aufgeschlossen, wie überhaupt der Sinn für wirtschaftliches Denken und Arbeiten den meisten Menschen nicht angeboren ist, sondern durch stetige Aufklärung gefördert und geweckt werden muß.

Punkte, auf die es ankommt

Was sind nun Verbesserungen, und was soll vorgeschlagen werden? Das wichtigste Gebiet für Verbesserungsvorschläge ist die Arbeitssicherheit. Manche Menschen neigen dazu, in der Mißachtung von Sicherheitsvor-

Auswirkungen eines Verbesserungsvorschlages:



schriften eine Art von Heldentum der Arbeit zu sehen und für die nachträgliche Heilung mehr Interesse zu haben als für die Vorbeugung. Viel menschliches Leid und obendrein viele Kosten könnten erspart werden, wenn durch vielseitige Vorschläge der Gedanke der Sicherheit „volkstümlicher“ würde und im Betrieb Leichtsinn und Fahrlässigkeit nicht staunend bewundert, sondern angeprangert würden.

Fast ebenso wichtig wie die Arbeitssicherheit ist die Arbeitserleichterung, sei es, daß Muskelarbeit vermieden, sei es, daß der Hitzeschutz, die Lärmabwehr oder die Gestaltung von Arbeitsgeräten so vorgenommen werden, daß die Arbeit leichter wird. Wie wir schon an anderer Stelle lesen konnten, werden wir zu einer höheren Produktivität und damit zu einem besseren Lebensstandard nicht dadurch kommen, daß wir noch schwerer und härter, sondern daß wir überlegter und eleganter arbeiten.

Vielfältig sind auch die Möglichkeiten, Material- und Zeitverluste zu verringern und dadurch ohne großen Aufwand die Produktion zu steigern. In einem Walzwerk wurde zum Beispiel durch systematische Zusammenarbeit aller Beteiligten das Ausbringen einer Walzenstraße von 88 auf 96 Prozent heraufgeschraubt, und zwar ohne großen arbeitsmäßigen und geldlichen Aufwand, dafür aber mit um so größerer Überlegung und ständiger Beobachtung.

Auch zur Güterverbesserung können alle im Werk Tätigen beitragen, da es leichter ist, einen Fehler oder eine Qualitätsminderung im Entstehen zu beobachten, als die Fehlerquellen hinterher aufzuspüren. Überall gibt es Dinge, die nicht klappen und die sich nachteilig auf die Qualität auswirken. Ein kurzer Vorschlag, und die Verbesserung kann ihren Lauf nehmen.

Schließlich können Vorschläge gemacht werden zur Verbesserung der innerbetrieblichen Organisation, der Büroarbeit, der Transportverhältnisse und nicht zuletzt der menschlichen Beziehungen. Vor allem über letzteres wird von Außenstehenden viel gesprochen, aber die wirklichen Ansatzpunkte kennt der Mann im Betrieb viel besser. Daß jeder von uns die Möglichkeit hat, einen Wunsch oder Vorschlag von sich zu geben und den Verdruß über einen Mißstand oder Mangel nicht in sich hineinfressen muß, gehört zu den wichtigsten Voraussetzungen für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit. Gerade dieses gegenseitige Vertrauen ist für den reibungslosen Betriebsablauf, die Erleichterung der Arbeit und die Steigerung der Produktion ebenso wichtig wie technische Maßnahmen zur Verbesserung von Maschinen und zur Gestaltung des Arbeitsablaufs.

Notieren: An WERK UND WIR schreiben!

In manchen Werken des Hoesch-Kreises steckt das betriebliche Vorschlagswesen noch in den Anfängen. Es künftighin zu einem festen Bestandteil unserer inneren Betriebsgestaltung zu machen, ist unser aller Aufgabe, an der mitzuwirken nicht nur lohnend, sondern auch notwendig ist. Deshalb sollten alle unsere Mitarbeiter zunächst mit der Schriftleitung von WERK UND WIR in einen Gedankenaustausch darüber treten, wie betriebliche Verbesserungsvorschläge auf den vorgenannten Gebieten abgegeben werden können, wie sie behandelt werden sollen, von wem sie bewertet werden, nach welchen Richtlinien Prämien festgesetzt und eingesparte Kosten ermittelt werden können. Ferner sollten wir uns Gedanken darüber machen, ob die Vorschläge „auf dem Dienstwege“ oder direkt an eine zentrale Bearbeitungsstelle eingereicht werden sollen. Bis zum 15. November dieses Jahres erwarten wir Ihre Zuschriften unter dem Stichwort „Vorschlagswesen“. Wir wollen dann im Dezemberheft von WERK UND WIR das Thema „Verbesserungsvorschläge“ an Hand der Zuschriften noch einmal aufgreifen.

Der Mensch bestimmt Gesicht und Wesen der Technik

Als Mitarbeiter in einem großen Kreis von modernen Werken sollten wir wissen, daß unsere Mitarbeit an der Erhaltung und Gestaltung unserer Werke um so wichtiger wird, je weiter die Technisierung fortschreitet und je komplizierter und vollendeter sie wird. Auch die Wettbewerbsfähigkeit unserer Industrie im internationalen Konkurrenzkampf kann durch das Vorschlagswesen gefördert werden. In unserer augenblicklichen wirtschaftlichen Situation sind wir darauf angewiesen, einen erheblichen Teil des uns fehlenden Kapitals durch Geist zu ersetzen. Ganz abgesehen aber vom technischen und wirtschaftlichen Fortschritt, an dem wir durch unsere Beteiligung am betrieblichen Vorschlagswesen teilhaben, sollte uns unser Berufsstolz dazu veranlassen, schöpferisch an der Gestaltung unserer Arbeit und unserer Arbeitsplätze mitzuwirken in dem Bewußtsein, daß es der schöpferisch schaffende Mensch ist, der Gesicht und Wesen der Technik von morgen bestimmt.

H
E
I
T
E
R



»Keine Aufregung, ich bin gerade dabei, die menschlichen Beziehungen zu verbessern«



»Was heißt hier Verbesserung? Das haben wir schon seit der Steinzeit so gemacht«

K
O
M
M
T
M
A
N



»Sein Verbesserungsvorschlag ist angenommen worden«
»Drum!«

W
E
I
T
E
R

Für Spätaufsteher: Vom Werk ferngesteuertes Bett mit automatischer Weckvorrichtung vor dem Werkstor





Eingang zu einem Shinto-Tempel in der Nähe von Tokio.

Über seine Erlebnisse und Eindrücke auf dem ersten Teil seiner Geschäftsreise rund um die Welt berichtete Dr. Tobolla, Vorstandsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland, im letzten Heft von **WERK UND WIR**. Heute setzt er seinen Artikel fort und erzählt von Siam, Japan und Amerika, von Land und Leuten, wirtschaftlichen, kulturellen und sozialen Verhältnissen und zeigt — ganz nebenbei — wie klein die Welt durch die modernen Verkehrsmittel geworden ist.

In der „Waschküche“ Siams

Nach einer Woche Aufenthalt in Neu-Delhi und einem Tag Besprechung in Kalkutta wird der Flug nach Bangkok, der Hauptstadt Siams, fortgesetzt. In Kalkutta waren 35 Grad im Schatten, in Bangkok 40 Grad und recht feuchte Luft — Mitte März! Es ist die Hauptstadt eines Agrarlandes. Die technischen Hauptprobleme sind Bewässerung und Eisenbahn, der Markt also für uns nicht groß.

Der Prophet gilt im eigenen Land nichts. Buddha ist in Indien geboren, aber seine Religion hat dort nicht Fuß gefaßt. Der Buddhismus hat China und Japan erfaßt und Südostasien, also auch Siam. Er ist eine beschauliche Religion, das Gegenteil vom Islam. Nur die fratzenhaften Statuen der Tempelwächter vor den Tempeln und die Bilder des Grauens über das Inferno der Ungläubigen sind bizarrer und schauriger als in Japan, als atmeten sie die Waschküchenluft der indonesischen Urwälder aus.

Okinawa — Startplatz der Atombombenangriffe

Die Bevölkerung ist stark chinesisch durchsetzt, also viel heller als in Indien. Außerdem leben viele Nationalchinesen in Siam und geben der Stadt ihr Gepräge: Geschäftigkeit und lebendiger Handel. Überhaupt macht die Stadt für den Orient einen gepflegten Eindruck. Es ist der richtige Übergang nach Japan, das mit einer „technischen“ Zwischenlandung in Okinawa erreicht wird. Diese Zwischenlandungen dienen nur dem Füllen der Brennstofftanks und dem eventuellen Überholen der



Maschine. Es ist die Insel, um die — wie man sich erinnern wird — die härtesten Kämpfe zwischen Japan und Amerika getobt haben und von wo aus die Amerikaner dann ihre Bombenangriffe geführt haben, die mit den ersten Atombomben der Welt die Entscheidung brachten. Zuvor haben wir im Morgengrauen Formosa überflogen — heute der letzte Stützpunkt der Nationalchinesen. Vor 20 Jahren, als ich dort den Niitakakayama bestieg — einen über 4000 Meter hohen erloschenen Vulkan —, war die Insel japanisch. Man konnte Kopfgänger, die ihr altes „Handwerk“ nicht mehr ausüben durften, für 2 Yen ihre Nationaltänze aufführen lassen; man konnte Schlangenhäute kaufen; man baute Kraftwerke — meine damalige Aufgabe.

Nach 20 Jahren wieder in eines der interessantesten und schönsten Länder der Welt zu kommen, Japan, in dem man jahrelang gelebt hat, kann wohl durch kein anderes Erlebnis überboten werden.

Japan — Markt oder Konkurrenz?

Kaum weniger bedeutend ist das Ergebnis für einen Ingenieur, dessen Aufgabe es ist, festzustellen, was Japan als Markt für uns bedeuten könnte oder als Konkurrent. Vor 20 Jahren habe ich in Japan Kraftwerke gebaut; vor zwei Wochen wurde mir im Bautenministerium in Karachi ein Vertrag mit den Japanern auf Lieferung eines Kraftwerkes zur Begutachtung vorgelegt. Das Projekt hätte kaum besser durchgearbeitet sein können. Die Lieferung braucht nicht schlechter zu sein.

Ogbleich diese Schilderungen meine persönlichen Eindrücke bringen sollen und keinen Geschäftsbericht, geht es doch nicht ganz ohne wirtschaftliche Betrachtungen. Zumal die Gründe mit Technik nicht viel zu tun haben, möchte ich kurz schildern, warum Japan für uns immer ein ernster Konkurrent sein wird.

Vielleicht ist es richtig, daß die Japaner vorwiegend kopieren — daß sie es in der Vergangenheit getan haben, ist eine Selbstverständlichkeit für jeden, der etwas aufholen muß. Jetzt haben sie Tritt gefaßt.

Japan ist ein versunkenes Gebirge. Von fast überall sieht man gleichzeitig Gebirge und Meer. Flachland für den Anbau landwirtschaftlicher Erzeugnisse ist verschwindend wenig vorhanden. Reisfelder, die zum Bepflanzen unter Wasser stehen müssen, klettern so weit an den Bergen hoch, wie nur irgend möglich. Die obersten Flächen, auf denen der Reis angebaut wird, hängen wie Vogelnester an den Bergen. Japan hat keinen Raum, muß also exportieren, um leben zu können.

Japanische Lebensverhältnisse — einfach, aber kultiviert

Schon früher hat sich Japan nicht leisten können, auf seinem Boden Tiere zu ernähren, um sie als Nahrung zu verwenden — nicht einmal zur Milch-



Der heilige Berg, der Fujiyama, der zum Symbol der japanischen Wesensart geworden ist. Seine majestätische Erhabenheit, Gelassenheit und einsame Stille sind auch als Charaktereigenschaften auf die meisten Japaner übergegangen.

Die Welt

g. Joachim Tobolla



erzeugung. Tierische Nahrung bestand fast nur aus Fischen, die an den Ufern des Inselreiches in jeder Menge zu haben sind. Als pflanzliche Nahrung werden außer Reis und Gemüse auch Wurzeln oder Blätter von vielen wilden Pflanzen oder Ziersträuchern gegessen, zum Beispiel Lotos- und Bambuswurzeln. Wer einen verwöhnten Gaumen hat, lernt in Japan die Feinheiten ihrer Geschmacksunterschiede schätzen.

Der Japaner ißt also billiger als wir und nicht weniger geschmackvoll. Sein Klima ist viel günstiger und ausgeglichener als das unsrige. Er hat also nicht die gleichen Ansprüche an Kleidung zu stellen.

Die allgemeine Vorstellung vom japanischen Papierhaus ist unzureichend. Richtig ist, daß die Häuschen sehr klein, praktisch und ansprechend sauber sind. Sie bestehen für den Durchschnittsjapaner

meistens aus zwei Stockwerken, ein Raum parterre und einer darüber, die mit sauberen Strohmatte ausgelegt sind. In beiden Räumen wird tagsüber gelebt, nachts werden auf den Strohmatte Matratzen ausgebreitet. Den Reis kocht man in der Türrische. Vor den Häuschen ist ein Vorgarten von vielleicht 2 m Tiefe mit einem kleinen Goldfischteich und Miniaturbäumen. Rückwärts ist ebenfalls ein Garten von etwa 3—5 m Tiefe; das ganze Grundstück mißt vielleicht 60—80 qm. Mit Papier sind nur die inneren Schiebetüren verkleidet, die tagsüber offenstehen, um die laue Luft durch das Haus ziehen zu lassen. Da



Als Japanerin stilvoll gekleidet sehen wir hier eine der Töchter des Verfassers, die in Kobe geboren wurden. (Die Aufnahme ist allerdings über 2 Jahrzehnte alt!)

Rechts: Eine der Hauptstraßen Tokios in der Nähe des kaiserlichen Palastes. Im Hintergrund das Teito-Hotel.

Anmerkung der Schriftleitung: Die Zwischenüberschriften dieses Artikels in der letzten und der vorliegenden Ausgabe von „WERK und WIR“ schrieb nicht der Autor, sondern die Schriftleitung, die beim Abfassen einen ungezügelter Pegasus ritt.



Die Dai-butsu-Statue in Kamahura, ein Abbild Buddhas, die im Jahre 1252 errichtet wurde.

der Japaner nur auf Kissen am Boden sitzt, ist der Möbelbedarf verschwindend gering. Der Hausrat einer Durchschnittsfamilie geht auf einen größeren Handwagen. Ich habe früher sehr geru japanisch gelebt, wenn ich auf Reisen im Inland war. Wenn das schon ein Europäer sagt, um wieviel mehr ist der Japaner mit seinen einfachen, aber geschmackvollen Verhältnissen zufrieden.

Bei gleichem — ja vielleicht geschmackvollerem — Lebensgenuß braucht also der Japaner vielleicht die Hälfte an Mitteln, um zu leben wie der Europäer. Das ist die Basis seiner Konkurrenzfähigkeit.

Der Japaner hat sich innerlich nicht verändert. Das Kriegserlebnis und die amerikanische Besatzung sind Äußerlichkeiten — der alte Lebensstil geht weiter. Die Japanerinnen haben nur ihre geschmackvollen Kimonos gegen europäische Kleidung vertauscht. Auch hier bewahrheitet es sich, daß natürlich gewachsener Geschmack immer schöner ist als etwas Angenommenes. Wenn der Japaner seinen eigenen Baustil anwendet, seinen eigenen Stil in der Malerei oder in der Kleidung, so kann man nur von Schönheit sprechen. Überall schade, wo er diesen Weg verläßt!

Die Kriegszerstörungen sind zum Teil wieder wettgemacht, leider oft in Wellblech und Beton, so daß nur das Bild auf dem Lande und in kleinen Orten, die nicht zerstört wurden, das alte Japan wiedergibt. Ob die großen Städte jemals wieder so anziehend sein werden, wie sie waren, scheint mir zweifelhaft.





Oben rechts: Am Strand von Hawaii.

Unten: Hier erklimmt ein Eingeborener von Hawaii eine 50 Fuß hohe Palme zur Kokosnußernte.



Land der Kirschblüte — Land der Schönheit

Von Kobe, der Geburtsstadt meiner beiden ältesten Töchter, steht nur noch ein kleiner Teil oben am Berghang, wo wir gewohnt haben, unverändert, wie vor 22 Jahren — ein geschmackvolles japanisches Haus mit kleinem Vorgarten, umgeben von einer Kamelienhecke. Sie blühte gelb und dunkelrot bis in den späten Herbst. Man sieht über die Stadt hinweg bis auf den großen Hafen und weit über das Meer. Wir erkannten von zu Hause die Schiffe der großen Schifffahrtlinien, die der Canadian Pacific, der englischen und amerikanischen Linien und der Hapag. Alles war so schön, daß wir uns damals fragten, wie es sein würde, wenn wir dieses Bild nicht mehr vor uns haben würden.

Es wohnen wieder Japaner in diesem Haus. Es ist noch ebenso gut erhalten, ein Beweis dafür, daß die leichte japanische Bauweise auch widerstandsfähig ist. Die Kirschen begannen zu blühen. Wahrscheinlich trägt der japanische Kirschbaum deswegen keine Früchte, weil er seine ganze Kraft in die Schönheit seiner Blüte legt. Das Bild war wieder bezaubernd. Japan ist wirklich ein schönes Land.

Heute ist die Menschenfülle in Japan noch viel größer als früher. Noch viel mehr Schnellbahnen verbinden die Hauptwohnplätze. Sie sind noch überfüllter als damals. An jeder Haltestelle wachsen Ortschaften wie Früchte an den Zweigen. Die Übervölkerung Japans ist sichtbar — Kopf auf nutzbare Fläche — an erster Stelle in der Welt.

Ruhe und Gelassenheit — japanisches Wesensmerkmal

Die Welt weist unendlich viele Schönheiten auf. Das Sinnbild Japans ist der Fujiyama, ein fast erloschener Vulkan von nahezu 4000 m Höhe und klassischer Form. So oft und beabsichtigt unbefangen ich ihn gesehen habe, so oft und immer wieder hat mich seine Einmaligkeit ergriffen. Die asiatische Ruhe, die besonders bei den Japanern auch heute noch ein Charaktermerkmal ist, muß von dieser Idealform des Geschmacks beeinflußt worden sein und immer wieder neue Nahrung bekommen.

Der Japaner ist wirklich ruhiger und besinnlicher als der Europäer. Ich habe bei meinem langjährigen Aufenthalt in Japan niemals auf der Straße so wild und laut spielende Jungen gefunden wie in Europa. Nie habe ich gesehen, daß sie sich schlugen. Trotzdem ist der Japaner sprichwörtlich tapfer. Die Leute schimpfen auch nicht wie bei uns. Fahren sich zwei Radfahrer um, so nimmt jeder sein Rad beschämt wieder auf und zieht wortlos von dannen. Das ist — wie in Holland, bei fast 1 Fahrrad je Kopf — ein fast tägliches typisches Erlebnis.

Unter dem Einfluß des naturhaft Unabwendbaren

Ich sagte schon, daß Japan ein versunkenes Gebirge ist. Es bricht gleich an der Pazifischen Küste bis zu den größten Weltmeertiefen ab, die gleiche Erscheinung wie an den amerikanischen Küsten des Stillen Ozeans. Diese geologischen Bruchzonen sind noch in Bewegung und sind Ursache der ständigen Erdbeben, die zu meiner Zeit in Tokio fast täglich in leichter Form auftraten. Ja, wenn sie lange ausbleiben, stauen sich erfahrungsgemäß größere Schubkräfte in der Erdrinde auf, deren Auslösung dann größere Beben hervorruft. Der Japaner nimmt dies ruhig hin. Es hat beinahe den Anschein, als wenn diese ständige Gefahr eine stete Bereitschaft für das Unabwendbare, eine gewisse Feierlichkeit in dieses Japan gelegt hätte, wie es der Dombaumeister bewußt mit seiner Schöpfung tut.

Wie oft habe ich damals bei der Unterhaltung über enggewordene Städte gehört, daß es ja nicht nötig sei, sie umzubauen. Beim nächsten Erdbeben könnte man das ohnehin mühelos haben. Dies ist kurz vor dem Kriege mit der Wakayama-Halbinsel geschehen, dort links, jenseits der Bucht, von Kobe

aus gesehen. Die Japaner sind also durch die Natur geübt, schnell wieder aufzubauen. Die Kriegshomben haben die Entwicklung, mit der die Natur nicht Schritt hielt, beschleunigt. So sind viele der Kriegsschäden schnell beseitigt. Tokio, Yokohama, Osaka und Kobe unten am Hafen sind nicht mehr wiederzuerkennen.

Der heilige Berg als Symbol

Als nach neun Tagen Aufenthalt und Reisen in Japan das Flugzeug nach Amerika startete, lag der Fuji, dieser schönste aller Berge, im Morgengrauen greifbar nahe. Die verschneite Spitze leuchtete in den Strahlen der aufgehenden Sonne unwahrscheinlich violett. Ich habe ihn nachgesehen, bis sie in der Ferne verschwand — eine Erscheinung.

Diese Gedanken wirken noch lange nach, wie die wachsenden Schatten dieses Berges auf der weit unter ihm liegenden Wolkendecke, als ich vor vielen Jahren auf seiner Spitze stand. Die hinter uns sinkende Sonne formte einen kegelförmigen Schatten, der die edlen Linien des Berges auf der schneeweißen Wolkendecke abzeichnete. Länger und länger wurde der Schattenkegel mit dem Sinken des Tagesgestirnes, verfärbte sich ins Violette und verlor sich auf der Wolkendecke allmählich über der Unendlichkeit des Stillen Ozeans, wohin wir jetzt steuern.

Oh sich auch der Japaner, wenn er diesen Berg sieht, jedesmal die Frage vorlegt, ob es zum letzten Male ist? Oh der Japaner nicht überhaupt seine Tage und sein Leben nach dieser Uhr zählt? Sicherlich tun es viele!

Nur Wasser und Wolken — Stiller Ozean

Von dem Flug über dem Stillen Ozean sind nur die beiden Haltepunkte, Wake Island und Honolulu, erwähnenswert, sonst nur Wasser und Wolken bei Flügen in 6000 bis 8000 m Höhe. Am frühen Morgen Abflug in Tokio, abends Ankunft in Wake Island, nur um zu tanken und die Maschinen zu überprüfen. Der Ausbau eines Motors ist erforderlich — Aufenthalt sechs Stunden. Wake Island ist eine kreisförmige Koralleninsel von nur wenigen Kilometern Durchmesser, in der Mitte eine flache Lagune und nur an einer Stelle so breit, daß gerade die Rollbahn Platz findet: amerikanischer Flugstützpunkt und nur einige hundert Männer für seine Bedienung.

Sobald sich das Flugzeug über der Rollbahn erhebt, ist auch die Insel schon zu Ende. Wir fliegen nur wenige Meter über dem Wasser und steigen schnell aufwärts. Auf halbem Wege nach Hawaii überkreuzen wir den Längengrad, der von London-Greenwich nach Osten und Westen gleich weit entfernt ist, 180 Grad. Hier wird dem von Westen nach Osten Fliegenden noch einmal ein Tag geschenkt. Beim Abflug in Wake Island schrieben wir den 26. 3. und springen nun noch einmal auf den 25. zurück. Am Nachmittag: Landung auf einer der Hawaii-Inseln — einer herrlichen Inselgruppe wie Japan — mit der Hauptstadt Honolulu und einem unvorstellbaren Völkergemisch von Europäern, Negern, Gelben und Südseebewohnern. Der Flugplatz ist ein Knotenpunkt des Welt-Luftverkehrs, ebenso wie Karachi. Die von Australien kommenden Linien berühren die Samoa-Inseln, die Perlen der Südsee. Ebenso schön wie sie selbst sind ihre Bewohner, von denen mehrere auf dem Flugplatz warten, um in ihre Heimat zurückzufliegen oder weiter fort von hier.

Der Luftverkehr rückt Kontinente zusammen

Wir wollen den Flug über den Ozean nach San Francisco benutzen, um einiges über den Welt-Flugverkehr zu hören.

Die Fernstrecken werden von Dutzenden von Gesellschaften, aber fast ausschließlich mit amerikanischen Großflugzeugen besetzt, die Druckkabinen und Klimaeinrichtung haben, so daß weder von der Flughöhe noch von den Temperaturschwankungen etwas zu bemerken ist. Während es in Siam tropisch heiß war, entsprach das Wetter in Japan unseren Februartagen. Wake Island und Honolulu sind wieder tropisch, gemildert durch den ständigen Seewind. In Toronto war wieder Winter. Auf dem Flug von Frankfurt bis Toronto war also dreimal Winter und zweimal Sommer, und trotzdem können die Reisenden ohne Hut und Mantel um die Erde fliegen. Das übliche Flugzeug, die Lockheed Constellation, hat etwa 50 Sitzplätze, die nachts zurückgeklappt werden können. Es hat mich von Frankfurt nach Japan und von New York nach Düsseldorf getragen. Es hat vier Motoren, die beim Abflug zusammen 10 000 PS entwickeln können und im Höhenflug fast 500 km in der Stunde Reisegeschwindigkeit.



Über den „Großen Teich“ ging es mit einer Boeing Speedbird (Geschwindigkeitsvogel). Sie hat noch 3000 PS mehr an Bord. In der Nacht können die Sitze in Betten umgewandelt werden, wie in Schlafwagen. Der Rumpf hat zwei Stockwerke. In der unteren Etage ist der zugängliche Gepäckraum und eine kleine Bar. Man kann also im Flugzeug den Platz wechseln und findet dadurch mehr Abwechslung. Es gibt auch Leute, die so wenig Respekt vor dieser Großleistung der Technik haben, daß sie noch am anderen Morgen im Alkoholrausch auf den Bänken der Bar liegen.

Nordamerika — keine sozialen Gegensätze

Wir landen in San Francisco und fliegen bald weiter quer über den Kontinent nach Chicago, Toronto, New York. Über Nordamerika sei nur wenig gesagt, weil uns diese Welt sehr viel näherliegt. Viele von uns sind drüben gewesen oder haben irgendwelche direkten Beziehungen. Meine Betrachtungen sollen deshalb mit wenigen besonders auffälligen Unterschieden zwischen der Alten und der Neuen Welt abschließen. Es gibt wohl keinen größeren Gegensatz zwischen Völkern und Ländern, als man ihn auf dieser Rundreise findet; welche sozialen Gegensätze, welche leeren Weiten und welche übevölkerten Engen!



In den ersten Tagen in Indien kann man nicht umhin, sich die Taschen mit Kleingeld zu füllen, um den vielen Bettlern, Blinden und Krüppeln, die auf der Straße hungern, etwas geben zu können. Man darf dies nicht tun, so man nicht im Kraftwagen sitzt! Bei Spaziergängen durch die Straßen gewöhnt man es sich bald ab. Man hat sonst die Bettler und Kinder hinter sich wie der Rattenfänger von Hameln. Es gehört eine ständige Bereitschaft dazu, diese Dinge immer wieder zu sehen und zu entdecken, sonst wird das Auge blind und das Gefühl erlahmt.

Ob in Kanada oder in den Staaten, über die Hälfte der Fabrikangestellten und Arbeiter hat ihre eigenen Personenwagen. Und keiner ist annähernd so klein wie unser Volkswagen. Man darf wohl sagen, daß es in Amerika keine Armen gibt und keine sozialen Gegensätze, dagegen in Indien nur wenige, die in unserem Sinne „Leben“.

Ameisenhafter Straßenverkehr

Setzt das Flugzeug in Stadtnähe zum Landen an, so fällt auf, daß die Parkplätze für die Autos der Belegschaft häufig größer sind als die Werkstätten und Betriebsanlagen. Chicago aus einigen hundert Metern Höhe zeigt viel weniger Wolkenkratzer als New York, aber Straßen mit je vier oder mehr Reihen Personenwagen in beiden Richtungen, wie Ameisen auf ihren Laufwegen im Wald.

Der Kraftwagenverkehr geht dort wie in New York reibungslos vor sich. Die Geschwindigkeit ist in den Ortschaften im allgemeinen auf 40 Stundenkilometer begrenzt und auf den Autobahnen, mit wenigen Ausnahmen, auf 60 bis 75 Stundenkilometer. Es gibt elektrische Geschwindigkeitskontrollen, gegen deren Ergebnis die Strafe für Überschreitung der Geschwindigkeit widerspruchlos auf der Straße bezahlt wird.

Kanada — mit deutschen Maßen gemessen

Ich habe viele Kanadier gefragt, wie weit sie in ihrem Land herumgekommen sind. Wenige sind von dem schwach besiedelten Osten an die noch schwächer besiedelte Westküste gekommen, kaum einer 500 Meilen von Montreal oder Toronto nach Norden. Die Tausende von Kilometern Wald weiter im Norden sind nahezu unberührt. Stundenlang überfliegt man sie, ohne eine Siedlung oder Verkehrslinien zu sehen.

Nicht viel anders ist der Eindruck vom Fluge über die Staaten. Zwischen San Francisco und Chicago geht der Flug stundenlang über unwirtliche Berge oder Steppen und wüstenähnliche Weiten. Auch das landwirtschaftlich genutzte Land ist sehr dünn besiedelt; große Strecken quadratisch aufgeteilt, mit einer Regelmäßigkeit, die weit über eine Flugstunde anhält. In jedem Quadrat ist meist nur ein Gehöft, manchmal zwei. Nach der Uhr abgezählt und mit der Fluggeschwindigkeit verglichen, sind die Flächen etwa eine Meile im Quadrat, also rund 1000 Morgen groß. Bei uns sind 100 Morgen schon ein schöner Bauernhof!

Erinnerungen — lebendig nahe

Schon meine ersten beruflichen Aufgaben führten mich ins Ausland — im 21. Lebensjahr nach Rumänien. Das ist so geblieben. So bin ich kreuz und quer auf der nördlichen Erdhalbkugel herumgekommen. So gehört das Eismeer, von der Mitternachtssonne unwahrscheinlich vergoldet, mit Hunderten von Fischkuttern, zu einem Schatz unvergeßlicher Bilder, ebenso, tief unter mir, die sommerlichen Dolomiten im gleißenden Sonnenschein, tief unter mir das verschneite Matterhorn im Mondlicht oder die mit Bergrosen übersäten Karpathen. Bilder leuchten auf — lebendig, greifbar nahe, wie gestern erlebt: graue Öden der Wüste Gobi und silberne Olivenhaine an der Adria, verschneite Verlassenheit der sibirischen Weiten und lachendes Griechenland, Trostlosigkeit der anatolischen Hochebene und die jadegrüne irische Küste.

Dorthin, mit Richtung Irland, sind wir nachmittags vom Flugplatz La Guardia in New York abgeflogen. Nach dem Globus nehmen wir den kürzesten Weg über Neufundland. Mehrere Stunden geht der Flug entlang der amerikanischen Küste nach Nordosten. Die Sonne geht über dem Dunst des St.-Lorenz-Stromes unter.

Ein Dutzend Flugzeuge überqueren in einer Nacht den Atlantik

Wir fliegen wieder mit der Constellation der holländischen Fluglinie KLM, die diese Strecke jede Nacht fliegt. Gleichzeitig sind mehrere britische Flugzeuge der Pan-American täglich und in der Woche mehrmals ein kanadisches, französisches, belgisches und schwedisches Flugzeug unterwegs nach Osten. Die gleiche Anzahl Flugzeuge benutzt die Nacht, um von Ost nach West zu fliegen. Vor gut einem Vierteljahrhundert hat Lindbergh als erster und allein den Atlantik in der Luft überquert. Heute dürfte es ein Dutzend planmäßige Flugzeuge in jeder Nacht sein, jedes mit etwa 50 Passagieren.

Vor Tagesgrauen landen wir in Shannon, wo ich vor fast 30 Jahren meine ersten Ingenieuraufgaben beim Bau des Wasserkraftwerkes gleichen Namens zu erledigen hatte. Während der Auffüllung der Brennstofftanks ein kurzes Frühstück, das nicht schmecken will, nachdem es „gestern abend“ — aber durch den Zeitgewinn vor vier Stunden — gerade erst noch ein Diner gewesen hat.

Dem europäischen Tag entgegen

Zum letztenmal auf dieser großen Reise setzt der Riesenvogel wieder zum Start an. Die Motoren dröhnen und jagen das Flugzeug über die Rollbahn. Die letzten Stöße sind vorüber: das Flugzeug hat sich vom Boden abgehoben und fliegt über die letzten Markierungslampen der Startbahn dem werdenden Morgen entgegen, dessen erste Sonnenstrahlen sich im Osten am Horizont goldrot zeigen.

Entgegen fliegt uns der europäische Tag. Die Reise ist zu Ende.



Links: Hoch über den Wolkenkratzern New Yorks — Ameisenhaft wirkt der Verkehr auf dem Broadway im Zentrum der Millionenstadt. Hier pulst das Leben einer Weltstadt, hier schaut man in den Spiegel der westlichen Welt.

Seite 93 oben rechts:
Die längste Brücke der Welt ist die 13 Kilometer lange Verbindungsstrecke zwischen Oakland und San Francisco. 77 Millionen Dollars kostete ihr Bau; auf zwei übereinanderliegenden Straßen mit je sechs Fahrbahnen können 16000 Fahrzeuge in der Stunde verkehren. 160 Meter erhebt sich die Brücke über dem Meeresspiegel, 75 Meter tief reichen ihre Fundamente ins Wasser.

Seite 93 unten rechts:
Das ist Chicago, die Millionenstadt, vom Seeufer und Hafen her aus der Luft fotografiert.

Über 150 Jahre

waren die drei Jubilare Walzmeister Heinrich Humme, Vorarbeiter August Kienolth und Bandstahlarbeiter Heinrich Schüngel zusammen bei den Hohenlimburger Walzwerken tätig. Mit 40 weiteren Werksangehörigen traten sie nun in den Ruhestand. Am 8. September veranstalteten die Hohenlimburger Walzwerke für ihre 43 treuen Werksangehörigen eine Feierstunde in den Räumen des Werkkasinos. Dr. Wimmer betonte bei seiner Rede, die Pensionäre möchten sich weiterhin zur Werksfamilie zugehörig fühlen. Im Namen der Stadt Hohenlimburg sprach der Bürgermeister, im Namen der Betriebsvertretung und der Belegschaft Betriebsobmann Niggemann.



Unser Bild zeigt im Vordergrund von rechts nach links: August Kienolth, Heinrich Humme und Heinrich Schüngel bei der Ansprache von Dr. Wimmer, der vorne links steht

„Hellas Dortmund“

ein bekannter Schwimmverein unserer Stadt, beging Mitte September sein 30-jähriges Vereinsjubiläum. Er ist im wesentlichen aus der früheren „Sportgemeinschaft Hoesch“ hervorgegangen; die Mehrzahl der Mitglieder sind Mitarbeiter der Unternehmen der Hoesch-Werke AG. Die Jubiläumsansprache hielt Direktor Dr. Harald Koch, der mit Direktor Alfred Berndsen, Westfalenhütte AG, Protektor der Jubiläumsveranstaltung ist. Dr. Hans Koch vom Vorstand des Westdeutschen Schwimmverbandes überreichte Jubilaren und verdienten Mitgliedern silberne Ehrennadeln. Auf unserem Bilde von rechts nach links: Haegermann (Versuchsanstalt), Kramer (An-Büro), Vorsitzender Baranek, Hoischen (Werkzeitschrift), Bönig (Walzendreherei).



Ins Schwarze

schossen die Dortmunder Drahtseilwerke mit ihrem diesjährigen Betriebsausflug „ins Blaue“ (lies: Niederbreisig). Nach der Fahrt mit dem Sonderzug schmeckte unseren DDWlern das Mittagessen, dessen Nachtisch durch „Kaharettiche“ (mit Einlagen) gewürzt wurde. Das machte (verständlicherweise) Durst. Erstaunlich war nur die Anpassungsfähigkeit der Dortmunder, die sich in kürzester Zeit von Bier auf Wein umzustellen wußten. Selbst ältere Semester hatten für diesen Betriebsausflug ihr Tanzbein mit Sprungfeder noch einmal aus dem Schrank geholt. Der Abschied von Niederbreisig fiel schwer, gottlob fiel keiner ins Wasser — trotz Schlagseite des Dampfers und einiger DDWler. An Bord waren alle Mann an Deck — und im Restaurant. Bis zur Rheinmetropole Köln ging es mit dem Dampfer zurück. Bereits kurz vor Köln machten einige wieder reumütig Anpassungsversuche an Dortmunder Bier, die glückten. Kurzum, man war bei DDW — wie üblich — ganz auf Draht. Am Ende waren alle am Ende, so wie Meister... (und der Chronist, der sowieso — sehr zu seinem Vorteil — schlecht Namen behalten kann).



20 Eigenheime

wurden in einer Versammlung der Siedlergemeinschaft Franz-Zimmer-Siedlung der Westfalenhütte am 18. September in Kirchderne verteilt. Der neue Bauabschnitt wird in den nächsten Wochen begonnen. Jedes Eigenheim wird fertig etwa 30 000 DM kosten. Rund 10 Prozent des Gesamtbetrages sind vor dem Einzug aus Eigenmitteln aufzubringen.

Kaiser Wilhelm

und „Rheingold“ hießen die beiden Dampfer, mit denen die Schmiedag in Hagen ihren diesjährigen Betriebsausflug auf dem Rhein nach Linz und Königswinter unternahmen. Der Aufenthalt in Königswinter gab reichlich Gelegenheit zur Besichtigung des Städtchens, zu Ausflügen in die Umgebung und — für die ganz Unentwegten — zum intensiven Studium der bekannten Königswinterer Weinlokale. In der von Motiven reichen Stadt kamen auch die Fotografen auf ihre Kosten, nachdem sie zuvor an Bord schon geübt hatten. Bei dieser Gelegenheit knipste auch Peter Brendel, ein Betriebsangehöriger der Schmiedag, die untenstehende Aufnahme des Rheindampfers „Kaiser Wilhelm“ von Bord der „Rheingold“ aus.





Das handwerkliche Urbild des Drahtzugs
Der Drahtzieher saß auf einer Schaukel,
und wenn er den Draht ziehen wollte,
stemmte er sich mit den Beinen
gegen den Holzklotz mit dem Kaliber.
So übte er mit seinen Schenkeln
die nötige Zugkraft aus



DRAHTVERFEINERUNG

ZU

estfalahütte AG, Eingang Drahtverfeinerung“, so steht es an der Springorumstraße in Dortmund zu lesen. „Drahtverfeinerung?“, werden sich viele Leser fragen. Und sie werden dabei daran denken, daß die Westfalahütte doch vorwiegend ein Werk der eisenerzeugenden Industrie ist, deren Erzeugnisse zumeist in anderen Werken, seien es die der übrigen Gesellschaften des Hoesch-Kreises oder fremde Werke, verarbeitet werden. Die Abteilung Drahtverfeinerung der Westfalahütte macht hiervon jedoch eine Ausnahme. Hier werden Walzdrähte aus dem Drahtwalzwerk auf verschiedenste Drahtabmessungen, Drahtqualitäten und zu Drahterzeugnissen verarbeitet. In der deutschen Wirtschaft sind die meisten Drahtverfeinerungen selbständige Gesellschaften. Nur wenige, allerdings die größten von ihnen, sind an Hüttenwerke angeschlossen. Hierzu gehört auch unsere Drahtverfeinerung.

1912 — Gründung der Abteilung Drahtverfeinerung

Die ersten Anfänge der Drahtverfeinerung reichen in das Jahr 1912 zurück. In klarer Erkenntnis der späteren Ausdehnungsmöglichkeiten baute man diesen Betrieb nicht direkt in das Hüttenwerk hinein, sondern verlegte ihn etwa einen Kilometer entfernt nach Osten auf die nördliche Seite der Springorumstraße. Der Gesamtentwurf dieser Abteilung war von vornherein außerordentlich großzügig und transporttechnisch richtig durchdacht. Die Grundzüge ihrer Anlage können auch heute noch als vorbildlich angesehen werden.

Der Betrieb der Drahtverfeinerung wurde zunächst für Groh-, Fein- und Kratzenzug eingerichtet. Eine Glüherei, Wäsche, Beize, Vitriolfabrik und eine Stifffabrik vervollständigten den Betrieb. Im Dezember 1913 lief die Erzeugung voll an. Ende des ersten Weltkrieges wurde die Drahtverfeinerung weiter ausgebaut und auch eine Drahtseilerei eingerichtet, zu der 1927 noch eine Geflechtfabrik kam.

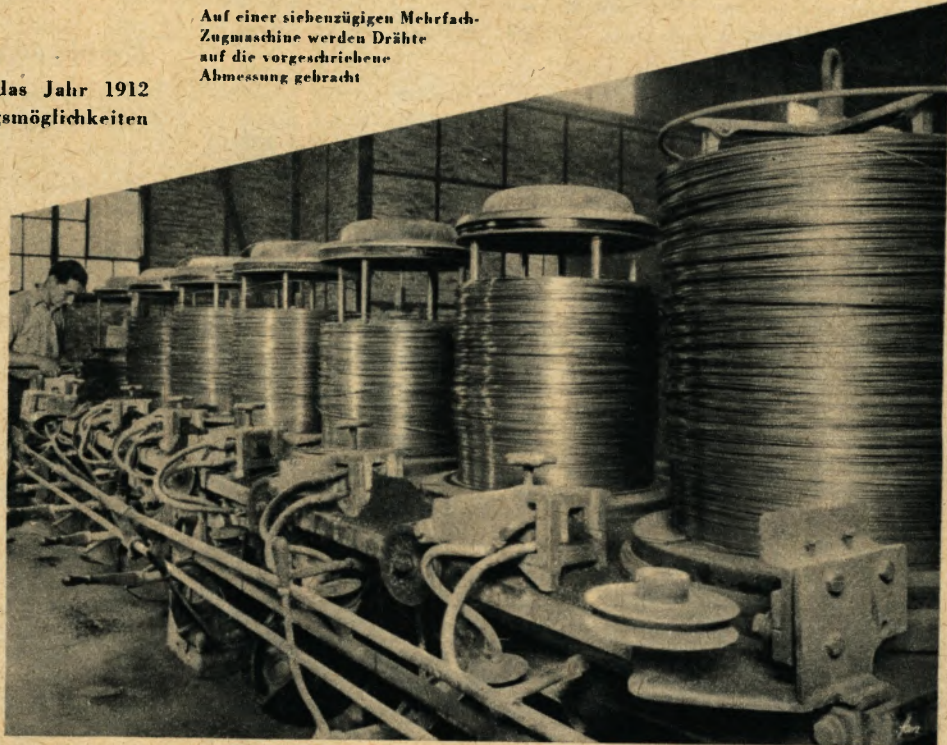
Neben gezogenen Eisen- und Stahlstrahlen erzeugte die Drahtverfeinerung Drahtseile, Stachelstrahlen, Vier- und Sechseckgeflechte, Versatzgeflechte für den Bergbau, gerichtete Stangen und Schweißstrahlen, Drahtstifte und Schlaufen.

Wachstum und Zerstörung

So wuchs die Drahtverfeinerung bis in den zweiten Weltkrieg hinein zu einer großen Abteilung der Westfalahütte und brachte auch wirtschaftlich gute Ergebnisse. Sie gehörte bald zu den größten und führenden Drahtverfeinerungen Deutschlands.

Mit dem zweiten Weltkrieg brach über die Drahtverfeinerung eine unglückselige Zeit herein. Wenige 100 Meter nur trennen sie von der früheren Hoesch-Benzinfabrik (jetzt Dortmunder Paraffin-Werke GmbH.), die mehrmals das Ziel von besonderen Bombenangriffen war. Am Ende des Krieges war von der Drahtverfeinerung praktisch nur noch ein

Auf einer siebenzügigen Mehrfach-Zugmaschine werden Drähte auf die vorgeschriebene Abmessung gebracht







Trümmerhaufen übrig, kein Quadratmeter Dach vorhanden, kein Geleise und keine Straße befahrbar, die Hallen größtenteils zerstört und alle Maschinen unter Trümmern und Schutt.

Demontage und Wiederaufbau

Aber schon wenige Monate nach dem Zusammenbruch begann der Wiederaufbau, zunächst mit nur schwachen Kräften und geringen Mitteln. In vorbildlicher Weise setzte sich die Belegschaft für die Erhaltung und Neuschaffung ihrer alten Arbeitsplätze ein. Bald begann wieder die erste produktive Arbeit, und es ging stetig aufwärts. Die Hoffnung stieg. Da kam im Herbst 1948 der Befehl zur völligen Demontage der Drahtverfeinerung. Zunächst sah es aus, als wenn der Westfalenhütte grundsätzlich das Ziehen und Verarbeiten von Draht untersagt bleiben sollte. Sämtliche Maschinen wurden demontiert. In mühsamer und zäher Verhandlungsarbeit gelang es jedoch, Schritt für Schritt die Demontage zu mildern. Zunächst wurde die Erlaubnis zum Wiederaufbau gegeben, dann erfolgte auch glücklicherweise die Freigabe der bereits demontierten Drahtzugmaschinen. Sämtliche Drahtverarbeitungsanlagen gingen jedoch verloren. Nach totalem Stillstand in den Monaten Oktober, November und Dezember 1948 ging es zum zweiten Male aufwärts. Mit dem Wachsen der finanziellen Möglichkeiten wurden auch größere Objekte, wie zum Beispiel der Wiederaufbau der Drahtverzinkerei, begonnen und glücklich beendet. Auf die Wiedererrichtung einer Drahtseilerei wurde zugunsten einer einheitlichen Fertigungsstätte bei den Dortmunder Drahtseilwerken verzichtet.

Auf neuen Wegen

Auch heute noch sind die Folgen der Demontage in der Drahtverfeinerung nicht völlig überwunden. Ein Teil der Gebäude ist noch nicht wieder aufgebaut. Trotzdem gelang es, mit einer Erzeugung im September 1952 in Höhe von 3850 t die Vorkriegsleistung an gezogenen Drähten wieder zu erreichen.

Neue Wege wurden begangen: So fand ein Zusammenschluß mit der bekannten Schweißelektrodenfirma „Agil Schweißdraht Dr. Vaas G.m.b.H.“ statt, welche in Berlin ein Opfer des Krieges geworden war. Fertigungsstätten für umhüllte Schweißelektroden wurden in der Drahtverfeinerung eingerichtet, und heute haben die Agil-Elektroden wieder ihren früheren guten Qualitätsruf erreicht. An der „Agil-Schweißdraht Dr. Vaas G.m.b.H.“ sind die Gruppe Dr. Vaas und die Westfalenhütte je zur Hälfte beteiligt. Mit Wirkung vom 1. Juli 1953 wurde die Westfalenhütte Mitglied der



Hier werden Drähte für die Weiterbearbeitung in der Drahtverfeinerung gelagert

Baustahlgewebe G.m.b.H. — Düsseldorf. Zur Zeit wird in der früheren Seilereihalle die Fertigung eingerichtet. Die ersten Baustahlmatten sind bereits geschweißt worden.

Die Erzeugnisse der Drahtverfeinerung

Die Drahtverfeinerung stellt heute folgende Erzeugnisse her: Gezogene Eisen- und Stahldrähte, blank, gegläht oder verzinkt, gerichtete Stangen und Schweißdrähte, Stacheldrähte verschiedener Macharten, Viereckgeflechte, Sechseckgeflechte (aus verzinkten Drähten oder am Stück verzinkt), Versatzgeflechte für den Bergbau, Drahtstifte und Schlaufen, umhüllte Schweißelektroden (Agil), Baustahlgewebe (Baustahlgewebe G.m.b.H.). Die Belegschaft beträgt zur Zeit etwa 320 Mann.

Leider hat die seit November 1952 eingetretene schlechtere Absatzlage für Draht und Drahterzeugnisse den weiteren Aufstieg der Drahtverfeinerung gehemmt. Belegschaft und Leitung sind aber von dem festen Willen erfüllt, den früheren Platz unter den führenden Drahtverfeinerungen des Bundesgebietes wieder zu erreichen und zu halten.

Harkort

Linke Seite:

Austritt der 40 Drahtadern aus der modernen Drahtverzinkungsanlage

Aus der Grünwald-Blankglühanlage wird ein Glühtopf gezogen, in dem die Drähte gegläht werden

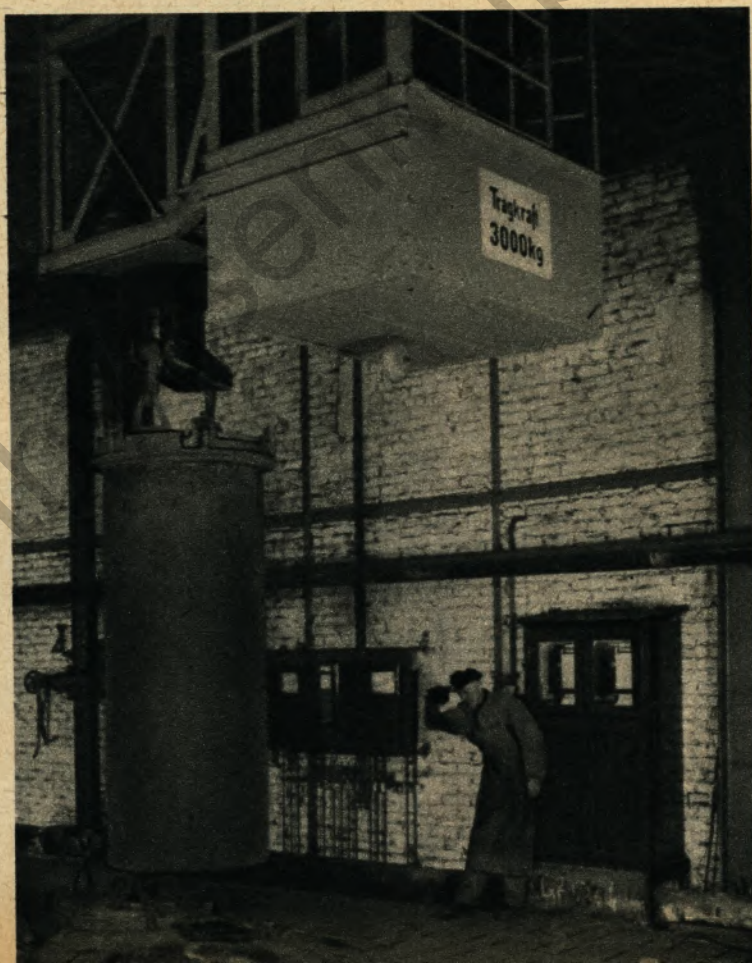
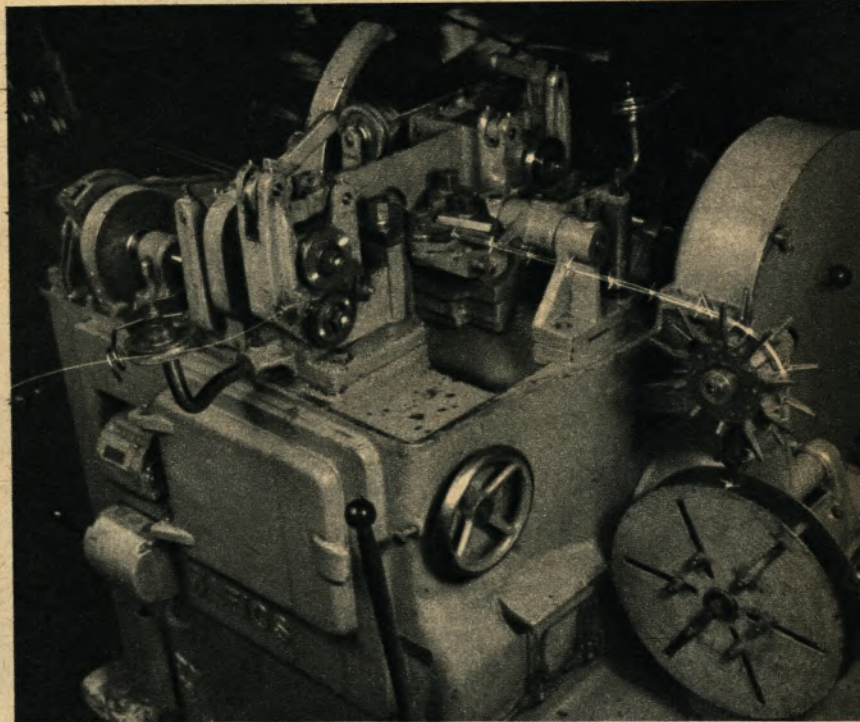


Bild Seite 97:

Moderne Wickelvorrichtung für verzinkte Drähte (mit stillstehenden Wickelscheiben)

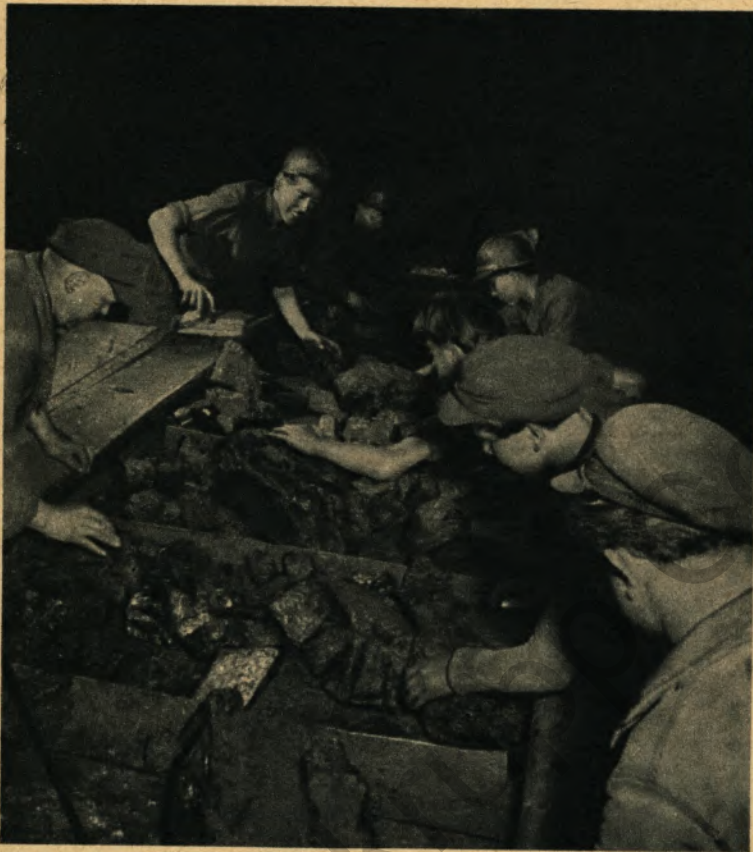
Auf dieser modernen Stacheldrahtmaschine wird Stacheldraht für die verschiedensten Verwendungszwecke hergestellt





Sie haben gut lachen! In wenigen Monaten ist ihre Lehrzeit vorbei.

KUMPELS VON MORGEN



Am Leseband. Nicht nur Kohle ist schwarz.

Holzbearbeitung, wie sie unter Tage vorkommt. Vorsicht! Daumen weg! Sonst...



Unsere Berglehrlinge von heute sind unsere Kumpels von morgen. Sie mit aller möglichen Sorgfalt in ihren Beruf einzuführen, sie für alle Erfordernisse ihres Berufs mit dem geistigen wie handwerklichen Rüstzeug zu versehen, ist darum eine wichtige und vordringliche Aufgabe, wenn sie einmal zu Höchstleistungen in ihrem Berufe kommen sollen.

Bei der Hoesch Bergwerks AG. sind zur Zeit insgesamt 532 Berglehrlinge tätig, davon 224 auf Kaiserstuhl I, 66 auf Kaiserstuhl II und 232 auf der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur. Weitere 10 Lehrlinge werden in der Kokerei von Kaiserstuhl ausgebildet.

WERK und WIR hat die Berglehrlinge auf Kaiserstuhl besucht, an den vielen Arbeitsplätzen, an denen sie eingesetzt sind, in der Schule und beim Sport. Ausbildungsleiter und Lehrlinge haben aus dem Alltag der Ausbildung geplaudert. Und wer den Eifer beobachten konnte, mit dem sie alle am Werk waren, der wird hoffen dürfen, daß unsere Lehrlinge von heute gute Kumpels von morgen sind.

In den ersten Tagen war es für unsere Jungen doch noch schwer, sich in die neue Umgebung einzugewöhnen. „Angelegt“ wurden sie, nicht eingestellt und mancher mußte sich morgens, wenn er zum Zechentor hereinkam, erst noch angewöhnen „Glück auf!“ zu sagen, anstatt „Morgen“ zu brummeln, wie er es von Hause her gewöhnt war. Aber diese äußeren Dinge hatte man sich schnell angewöhnt. Schwieriger

Auch das Entrosten von Wendelrutschen will gelernt sein. Heinz Kerner und Vorarbeiter Paul Winkler an der Arbeit.





Es ist nicht leicht, mit einer Bohrmaschine umzugehen, aber bei fachkundiger Anleitung werden es unsere beiden Lehrlinge bald begriffen haben.

wurde es, sich in der Praxis zurechtzufinden. In der ersten Zeit gab es so viel zu sehen und zu lernen, daß man auf Anhieb natürlich nicht immer behalten konnte, was man am Vortag gelernt hatte. Aber dafür hat der Ausbildungsleiter ja Verständnis, selbst wenn es dann und wann einmal ein rauhes, aber herzliches Donnerwetter setzt. Schlosserei, Schreinerei, Lampenstube, Magazin, Schmiede, Kessel- und Maschinenhaus, Wäsche, Verladung, Hängebank und Lesebank sind so einige Stationen der praktischen Ausbildung, die sich aber je länger der Lehrling da ist, immer mehr dem Bergmännischen, der Vorbereitung auf die Arbeit unter Tage, zuwendet. Mit der praktischen Ausbildung geht die theoretische Hand in Hand. In einer Bergberufsschule, die auf der Schachtanlage selbst ist, nimmt neben dem allgemeinbildenden Unterricht die Fachkunde, die Bergbau- und Maschinenkunde, einen breiten Raum ein. Groß geschrieben wird auch der Sport innerhalb der Lehrlingsausbildung, denn die besonders harten Anforderungen, die der Bergmannsberuf körperlich stellt, setzen eine gute körperliche Schulung voraus. Alles in allem: Wer unsere Bilder betrachtet, wird sehen, daß unsere Berglehrlinge mit Eifer und Energie am Werk sind. Sie alle harren des großen Tages, wo sie ihre Lehrabschlußprüfung ablegen und dann als „vollwertige Kumpels“ unter Tage beweisen können, was sie gelernt haben.

Auf dem Holzplatz verladen Lehrlinge Holz und schieben es auf die Kettenbahn.



Hier ist Heinz Kalwitzki dabei, in der Schlosserei einen Aufschiede-Stößel zu überholen.



Beim Turnen wagt Wilhelm Gerke gerade den „großen Sprung“.

Alle sind eifrig bei der Sache: Berggewerbe-Oberlehrer Kasperkowitz unterrichtet unsere Kaiserstuhl-Berglehrlinge in der Bergberufsschule auf K I.





Nur wenige hundert Meter von der Westfalenhütte entfernt befindet sich die Hoesch-Erholungsanlage, die parkähnlich gestaltet ist. Unser Bild zeigt spielende Kinder vor dem Gebäude des Kindergartens



Alfred Berndsen, Vorstandsmitglied der Westfalenhütte AG, dem die Erhaltung und der Ausbau der Hoesch-Anlage nach dem Kriege ein ganz besonderes Anliegen war

Im Schatten der SCHLOTE

„Mutti, darf ich in den Park?“ Das fragen Tausende Kinder des Dortmunder Nordostens, des dichtestbewohnten Stadtteils Dortmunds. Leben doch allein im „Hoesch-Viertel“, das aus dem Winkel zwischen der Hammer Linie auf der einen und der Lünener Bahnstrecke auf der anderen Seite gebildet wird, über 20 000 Einwohner. Am Rande dieses Hoesch-Viertels, unmittelbar im Schatten der Hochöfen unserer Westfalenhütte und der Fördertürme unserer Zeche Kaiserstuhl II, liegen die Sport- und Erholungsanlagen.

Bis zu zweitausend Kinder spielen täglich in der Kindererholungsanlage; bis zu 6500 Besucher tummeln sich am Sommertag im Freibad; 12 000

Kinder nehmen an einem einzigen Kinderfest teil; über eine Million Männer und Frauen finden Jahr für Jahr in den Parkanlagen Entspannung und Erholung — das sind sprechende Zahlen.

*

Wir hatten ein Gespräch mit dem Leiter der Liegenschaftsabteilung der Westfalenhütte AG, Prokurist Zimmer, der uns aus der Geschichte der Sport- und Erholungsanlagen erzählte:

Die große Wohndichte im sogenannten Hoesch-Viertel veranlaßte uns, eine Möglichkeit zu schaffen, die Menschen in freier Natur an Licht, Luft und Sonne teilhaben zu lassen. Eine glückliche Gegebenheit für dieses Beginnen war das vorhandene sogenannte Brüggmanns-Hölzchen, das auch Oesterholz genannt wurde und im Volksmund als „Böhmerwald“ bekannt war. Dieses Waldstück von etwa 60 Morgen Größe wurde von uns aufgeforstet und nach dem Erwerb im Jahre 1919 als Park hergerichtet. Im Jahre 1936/37, als der Werksport in Blüte stand, wurde der Wunsch laut, auch dem Sport eine Heimstätte zu schaffen. Der bekannte Ballsportverein Borussia hatte

Im Kinderplanschbecken der Erholungsanlage tummelten sich im Sommer Tausende von licht- und lufthungrigen Buben und Mädchen



Im Kindergarten, der inmitten der Hoesch-Anlage liegt, werden die Kleinen liebevoll betreut. Hier wird gerade eifrig musiziert



Dieses Bild von einem der Wege in den Erholungsanlagen läßt kaum vermuten, daß wir uns hier in einem der dichtestbesiedelten Dortmunder Stadtviertel befinden



innerhalb der jetzigen Sportanlagen seine Übungsstätte. Die neue Anlage sollte die Tradition fortsetzen. Gleichzeitig sollten mehrere Sportarten zu ihrem Recht kommen. Es wurden damals neun Tennisplätze, eine Radrennbahn, die sogenannte Kampfbahn I und zwei Übungsfelder erbaut und ein Schießstand eingerichtet. Der Krieg verhinderte die Ausführung weitergehender Pläne. Im Jahre 1940 wurden im wesentlichen die Arbeiten eingestellt.

Gegen Kriegsende haben Bomben den Anlagen stark zugesetzt. Sie wurden durch 520 Sprengbomben wesentlich zerstört. Nach dem Zusammenbruch waren die Anlagen nicht mehr benutzbar. Freiwillige Kräfte aus der Belegschaft der Hütte haben die ersten groben Aufräumarbeiten durchgeführt. Erst nach der Währungsreform kam wieder etwas Leben in den Wiederaufbau. Damals regte Arbeitsdirektor Berndsen anläßlich einer allgemeinen Besichtigung an, zunächst etwas für die Kinder zu schaffen. Es wurde die Kindererholungsanlage mit einem Kinderheim, einem Gebäude mit Bastelräumen, einem 1000 qm großen Planschbecken und einer Spielwiese mit vielen Spielgeräten, die das Kinderherz erfreuen, geschaffen. Allein diese Kindererholungsanlage wird oft von 2000 Kindern täglich aufgesucht. Auch für die Kindererholungsanlage gilt, was für alle von uns geschaffene Anlagen gilt: Sie stehen für alle offen, nicht also etwa nur für Werksangehörige und ihre Familienmitglieder.

Bei den Sportanlagen schufen wir ein Sportlerheim. Der saalartige Raum gibt Gelegenheit zur Abhaltung geselliger Veranstaltungen. Im Untergeschoß wurden Umkleideräume eingehaut. Neben dem Sportheim haben wir in einem weiteren Gebäude Umkleideräume mit Duschen geschaffen. Vier Tennisplätze und ein vorbildlicher Tennis-Turnierplatz wurden hergerichtet. In unmittelbarer Nähe schufen wir eine der größten und schönsten Rollschuhbahnen Deutschlands. Das dreiteilige Freibad, das wir im Jahre 1952 seiner Bestimmung übergaben, hat einen außerordentlich starken Besuch. In einer der letzten Wochen wurde es von 30 000 Badegästen benutzt.

Eine besondere Pflege gilt dem Parkgelände. Der alte Waldbestand wurde erhalten. Aufforstungen werden liebevoll betrieben, damit der ursprüngliche, natürliche Charakter nicht geschmälert wird. Sorgsam gepflegte Grünflächen schaffen belebende Unterbrechung. Verschlungene Waldwege locken zu stillem Sichergehen. An freundlichen Flächen angelegte Bänke bieten Ruhe und Beschaulichkeit.

Viel haben wir zur Verschönerung des Parkes getan. Und die Anlagen finden ja auch sehr starke Beachtung von seiten der Dortmunder Bevölkerung. Die Besucherzahl liegt im Jahre bei über einer Million. Wir suchen nach immer neuen Mitteln und Wegen, um die Anlagen zu vervollkommen.

Abseits vom Lärm des überfüllten Hoesch-Viertels ist hier eine Stätte echter Erholung geschaffen. Der Schatten der Schlote versinkt vor dem Schatten der Bäume, und der Lärm der nahen Maschinenhallen wird im Raunen und Rauschen der Blätter gelöscht.

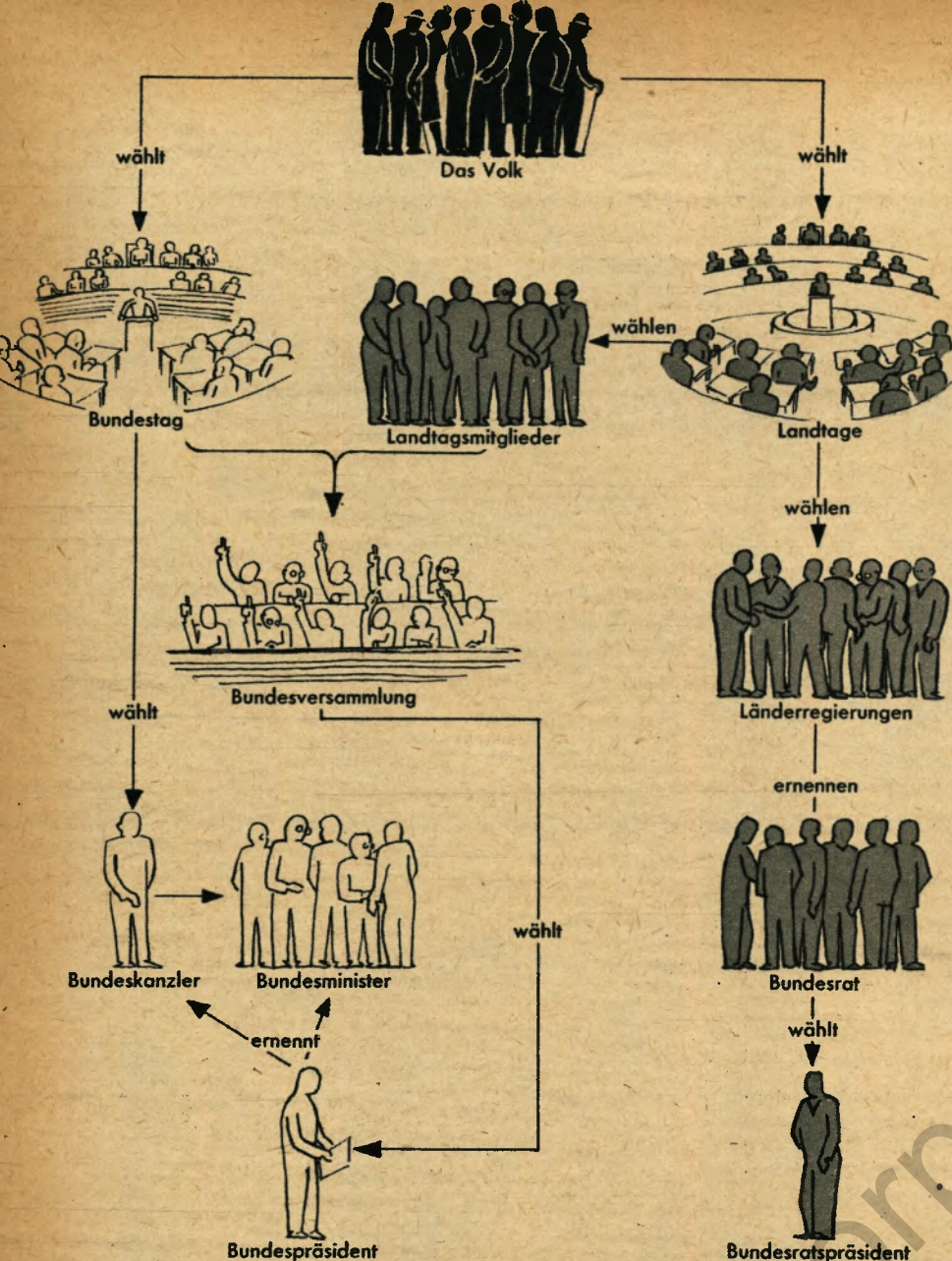
J. H.

Im Kindergarten wird auf Reinlichkeit geachtet



Gymnastik hält jung! Ob es unsere Jüngsten schon nötig haben?





SO ARBEITET DER NEUE BUNDESTAG

Der Bundestagspräsident wird gewählt

Wenn auf Aufforderung des Präsidenten des ersten Bundestages die Abgeordneten des neu gewählten zweiten Bundestages zusammentreten, dann wird diese Sitzung von dem ältesten Mitglied des Hauses, dem sogenannten Alterspräsidenten, eröffnet werden. Dabei ist es parlamentarischer Brauch, daß dieser älteste Abgeordnete an die Anwesenden unter Nennung seines Geburtsdatums die Frage richtet, ob jemand älter ist als er. Unter Leitung des Alterspräsidenten werden dann als erste Amtshandlung der Präsident des

Bundestages und dessen Stellvertreter gewählt. In den Händen des Präsidenten liegt von nun an die Leitung der Sitzungen des Bundestages. Er wird in seinem schweren Amt in besonderem Maße durch den Ältestenrat, der sich aus den ältesten Abgeordneten aller Parteien zusammensetzt, unterstützt.

Der Bundespräsident schlägt den Kanzler vor

Nun folgt als einer der Höhepunkte und als eines der entscheidendsten Ereignisse in der Geschichte eines Bundestages die Wahl des Bundeskanzlers. Unsere Verfassung hat diese Wahl so gestaltet, daß der Bundespräsident dem Bundestag einen Kandidaten vorschlägt. Nach parlamentarischem Brauch wird das ein Vertreter der stärksten im Bundestag vertretenen Partei sein. Die Abgeordneten müssen nun darüber entscheiden, ob sie den Vorgeschlagenen als Kanzler bestätigen. Dazu ist die Mehrheit der Stimmen aller Mitglieder des Bundestages erforderlich, im neuen Bundestag also 244 Stimmen. Da eine Partei allein über diese Abgeordnetenzahl verfügt, ist es wahrscheinlich, daß bereits in diesem ersten Wahlgang die Entscheidung fällt. Doch erinnern wir uns an das Jahr 1949. Damals erhielt der vorgeschlagene spätere Bundeskanzler Dr. Adenauer die Mehrheit nicht. Es war daher ein zweiter Wahlgang erforderlich, bei dem zwar die gleiche Mehrheit zustande kommen muß, bei dem jedoch der Bundestag auch einen anderen Kandidaten wählen kann. Auch diese Abstimmung brachte 1949 keine Entscheidung, denn weder der verstorbene Abgeordnete Dr. Schumacher noch der spätere Bundeskanzler Dr. Adenauer erhielten diese Mehrheit. Es war daher ein dritter Wahlgang erforderlich, bei dem nach dem Grundgesetz der gewählt ist, der von den vorgeschlagenen Kandidaten die meisten Stimmen erhält. Bei zahlreichen Stimmenthaltungen erhielt damals Dr. Adenauer mit einer Stimme eine knappe Mehrheit. Wenn der Bundestag den Kanzler auf diesem Wege gewählt hat, erfolgt die Ernennung durch den Bundespräsidenten. In den Händen des Bundeskanzlers liegt dann die Bildung der Regierung. Die Minister werden auf seinen Vorschlag vom Bundespräsidenten ernannt.

Am 6. September haben wir die Abgeordneten für den zweiten Deutschen Bundestag gewählt. 487 Vertreter der großen politischen Parteien, unter ihnen viele, die zum erstenmal dem Bundestag und überhaupt einem Parlament angehören, werden sich zu der ersten Sitzung des neuen Bundestages am 6. Oktober 1953 in Bonn zusammenfinden.

Wenn über diesem Zusammentreten des zweiten Bundestages auch nicht mehr die Ungewißheit des Jahres 1949 liegt, so beginnt doch wieder ein ganz neuer Abschnitt der Geschichte der Bundesrepublik, so daß es richtig erscheint, sich einmal klarzumachen, wie dieses Parlament arbeitet, wie die Bundesregierung gebildet wird und wie die Gesetze entstehen. Haben doch wir alle in den letzten Jahren in zunehmendem Maße Anteil an der Arbeit des Bundestages genommen und dabei oft die Frage gestellt: Warum ist das alles so, warum diese vielen Beratungen und Debatten, und warum dauert es oft so lange, bis ein Gesetz in Kraft tritt, obwohl im Bundestag doch schon lange darüber beraten worden ist?

Wir werden wieder selbst verantwortlich

Das Mißtrauen, mit dem wir dem ersten Bundestag begegneten, lag wohl vor allem darin begründet, daß wir uns sagten: Was können diese Frauen und Männer, die sicher guten Willens sind, schon ausrichten? Im Endergebnis entscheiden ja doch die Vertreter der Besatzungsmächte. Darin ist in den letzten Jahren ein deutlicher Wandel eingetreten. Immer mehr sind die Zuständigkeiten in die Hand unserer Volksvertretung übergegangen, und immer weniger macht sich der Einfluß der Besatzungsmacht bemerkbar. Das liegt nicht zuletzt an der verantwortungsbewußten und erfolgreichen Arbeit aller Abgeordneten des ersten Bundestages. Wenn wir daher Überblick über seine Arbeitsweise gewinnen wollen, so müssen wir bei allem bedenken, daß das Bonner Grundgesetz und die Geschäftsordnung des Bundestages, die beide für die Arbeit Grundlage sind, keinen Wert hätten, wenn die Abgeordneten nicht mit allen ihren Kräften und all ihrem guten Willen versuchen würden, zum Wohle der Gesamtheit das schwere Amt des Gesetzgebers auszuüben.

Der Bundeskanzler kann abberufen werden

In diesem Zusammenhang soll noch auf eine Besonderheit unserer Verfassung hingewiesen werden, das ist die Abberufung des Bundeskanzlers und die Neuwahl eines anderen durch den Bundestag. Den einmal gewählten Bundeskanzler kann der Bundestag nur abberufen, wenn er mit der Mehrheit seiner Mitglieder gleichzeitig einen Nachfolger wählt. Es genügt also nicht, daß die Mehrheit mit dem Bundeskanzler unzufrieden ist und ihn abgesetzt sehen will. Dadurch würde nur den Verhältnissen Tür und Tor geöffnet werden, wie sie in Frankreich vorhanden sind, wo man zwar sehr schnell den Ministerpräsidenten stürzt, sich aber nicht auf einen neuen einigen kann. Ähnlich lagen die Verhältnisse im Deutschland der Weimarer Republik.

Ausschußberatungen — Kernstück parlamentarischer Arbeit

Während die Wahl des Bundeskanzlers und die Bildung der Regierung von der Öffentlichkeit mit Spannung verfolgt wird, vollzieht sich in aller Stille die Bildung der Ausschüsse des Bundestages. Gerade diese Ausschüsse und die in ihnen geleistete Arbeit sollten aber unsere besondere Beachtung und Anerkennung erhalten; denn ob ein Gesetz gut oder schlecht ist, hängt, wie wir noch sehen werden, nicht zuletzt davon ab, ob in den Ausschüssen eine sorgfältige und gute Arbeit geleistet wird. Die Ausschüsse setzen sich entsprechend der Stärke der einzelnen Fraktionen zusammen.

Ein Gesetz entsteht

Wenn der Bundeskanzler gewählt, die Bundesregierung, die Ausschüsse, der Ältestenrat und sonstige im Grundgesetz vorgesehene Gremien gebildet sind, beginnt die Arbeit. Jetzt ist der äußere Rahmen gegeben, der einen reibungslosen Ablauf der Gesetzgebung gewährleistet. Deshalb wollen wir nun sehen, wie ein Gesetz entsteht; denn von allem, was im Bundestag geschieht, sind es die Gesetze, die unser tägliches Leben am meisten beeinflussen, von denen wir je nach Lage der Dinge betroffen werden, denen wir hoffnungsvoll oder mit Besorgnis entgegensehen.

Wie meist im Leben, so muß auch beim Bundestag jemand da sein, der den Anstoß dazu gibt, in einer bestimmten Richtung tätig zu werden, der also hier den Antrag stellt, ein bestimmtes Gesetz zu erlassen. Dieses Recht ist sowohl der Bundesregierung, den Fraktionen des Bundestages und einzelnen Abgeordneten als auch dem Bundesrat als der Vertretung der einzelnen Länder gegeben. Der Präsident des Bundestages hat dafür zu sorgen, daß die Gesetzesvorlagen den einzelnen Abgeordneten zugehen. Erst wenn das geschehen ist, wird eine erste Beratung der Vorlage in der Sitzung des Bundestages durchgeführt. Diese erste Beratung bringt nur eine Debatte über die Grundsätze der Vorlage. Änderungsanträge können während dieser Beratung nicht gestellt werden. Wenn diese Beratung, von der die Öffentlichkeit oft kaum Notiz nimmt, abgeschlossen ist, wird das Gesetz meist einem oder mehreren zuständigen Ausschüssen zur Überarbeitung zugewiesen. Nur in den seltensten Fällen schließt sich unmittelbar die zweite Beratung oder, wie wir oft hören, die zweite Lesung des Gesetzes an. Den einzelnen Ausschüssen sind bestimmte Aufgabenkreise zugewiesen, und dementsprechend haben die Parteien ihre jeweiligen Fachleute in die Ausschüsse entsandt. Dort wird nun in sehr langwierigen und gründlichen Einzelberatungen die Gesetzesvorlage durchgearbeitet und zur weiteren Lesung vorbereitet. Es ist wohl richtig, zu sagen, daß dort die meisten Gesetze erst ihr endgültige Form erhalten.

Oft erbitterte „Redeschlachten“ bei der zweiten und dritten Lesung

In der zweiten Lesung erfolgt dann die gründliche Einzelberatung der Teile des Gesetzes. Durch den gesamten Bundestag wird über die einzelnen Vorschriften der Vorlage und über Änderungsanträge abgestimmt. Die Beschlüsse der zweiten Beratung dienen als Vorlage für die dritte und letzte Beratung.

In der dritten Beratung, die den Abschluß der Arbeit des Bundestages an einem Gesetz bringen soll, erfolgt die Abstimmung über etwaige Änderungsanträge und über das Gesetz als Ganzes. Während nach Schluß der ersten Beratung und in der zweiten Beratung Änderungsanträge auch noch von einzelnen Abgeordneten gestellt werden konnten, sind Änderungsanträge jetzt nur noch beachtlich, wenn sie von so viel Abgeordneten gestellt werden, wie zur Bildung einer Fraktion erforderlich sind. Im Augenblick müssen sich zu einer Fraktion 15 Abgeordnete zusammenschließen. Dadurch soll verhindert werden, daß die Verabschiedung eines Gesetzes endlos durch Anträge einzelner Abgeordneter hinausgeschoben wird. Die zweite und dritte Beratung eines Gesetzes bringt schließlich jene großen Debatten, wie wir sie aus den Übertragungen durch den Rundfunk schon alle einmal miterlebt haben. Hier vertreten die Parteien nochmals

in aller Öffentlichkeit, denn die Sitzungen des Bundestages sind grundsätzlich öffentlich, ihre Ansicht zu der Gesetzesvorlage. Oft brachten gerade diese Debatten Höhepunkte in der Arbeit des Bundestages. Wenn wir auch manchmal Zeuge heiterer Episoden und weniger schöner „Redeschlachten“ geworden sind, so wollen wir doch verstehen, daß in der Hitze der politischen Debatte schon einmal ein wenig über das Ziel hinausgeschossen wird, und wir sollten dabei nicht übersehen, daß alle Abgeordneten im Bewußtsein handeln, für eine richtige und gerechte Sache einzutreten.

Der Bundesrat vertritt die Interessen der Länder

Wenn der Bundestag mit der Mehrheit der abgegebenen Stimmen so eine Gesetzesvorlage in allen drei Beratungen verabschiedet hat, dann ist der erste und wichtigste Schritt auf dem Wege zu einem neuen Gesetz getan. Der Präsident des Bundestages leitet die Gesetzesvorlage jetzt an den Bundesrat weiter. Dieser kann binnen 14 Tagen verlangen, daß eine nochmalige Beratung in dem Vermittlungsausschuß stattfindet, der sich je zur Hälfte aus Angehörigen des Bundestages und des Bundesrates zusammensetzt. Dieser Ausschuß kann Änderungen des Gesetzes vorschlagen, über die dann nochmals der Bundestag mit der Mehrheit der abgegebenen Stimmen zu entscheiden hat. Wenn der Bundestag diese Änderungswünsche abgelehnt oder wenn der auf Ersuchen des Bundesrates gebildete Ausschuß seine Arbeit abgeschlossen hat, ohne daß eine nochmalige Verweisung an den Bundestag erfolgt ist, dann kann der Bundesrat binnen einer Woche Einspruch gegen das Gesetz einlegen. Über diesen Einspruch muß wiederum der Bundestag entscheiden, und zwar kann er das nur mit dem gleichen Stimmenverhältnis, mit dem der Bundesrat den Einspruch beschlossen hat. Erst wenn die Gesetzesvorlage vom Bundesrat geheilligt oder gegen den Bundesrat vom Bundestag beschlossen worden ist, hat sie alle parlamentarischen Hürden übersprungen. Jetzt muß der Bundespräsident das so beschlossene Gesetz gegenzeichnen und ausfertigen. Erst wenn es dann im Bundesgesetzblatt verkündet worden ist, ist eine weitere, für viele Staatsbürger wichtige Angelegenheit durch ein neues Bundesgesetz geregelt.

$\frac{2}{3}$ der Bundestagsabgeordneten können die Verfassung ändern

Auch unsere Verfassung ist ein Gesetz, und wie bei allen Gesetzen ist auch hier eine Abänderung, wenn auch mit Einschränkungen, möglich. Ein Unterschied liegt jedoch schon darin, daß die Verfassung nicht vom Bundestag beschlossen worden ist, sondern daß das deutsche Volk in den Ländern der Deutschen Bundesrepublik sich diese Verfassung gegeben hat. Daher kann eine Verfassungsänderung auch nur unter erschwerten Bedingungen durchgeführt werden. Diese Erschwerung liegt darin, daß alle Beschlüsse über die Abänderung, die als solche ausdrücklich bezeichnet werden muß, sowohl im Bundestag als auch im Bundesrat mindestens mit einer Mehrheit von $\frac{2}{3}$ der Mitglieder des Bundestages und $\frac{2}{3}$ der Stimmen des Bundesrates beschlossen werden müssen. Wie schwer es ist, eine solche Mehrheit im Bundestag zu erhalten, hat die Debatte über die Verträge zur europäischen Verteidigungsgemeinschaft gezeigt. Auch im neuen Bundestag ist es einer Partei allein nicht möglich, diese $\frac{2}{3}$ -Mehrheit zu erreichen. Das ist gut so, denn die Verfassung als Grundlage unseres Staates sollte nicht durch den Willen nur einer einzigen politischen Partei abgeändert werden können. Für derartig einschneidende Maßnahmen sollte immer ein gesunder Kompromiß gefunden werden, der gerade dadurch erreicht wird, daß mehrere Parteien ihre Zustimmung geben müssen.

Mitwirken an Staatsgestaltung ist Staatserhaltung

Obwohl der Bundestag immer im Mittelpunkt des öffentlichen Interesses steht, vollzieht sich doch ein großer Teil seiner Arbeit, vor allem in den Ausschüssen, ohne daß die Mehrzahl der Bürger unseres Staates davon Notiz nimmt. Eine Umfrage eines deutschen Meinungsforschungsinstitutes hat ergeben, daß nur 12 Prozent aller Menschen, die in der Bundesrepublik leben, sich darüber klar waren, wie der Bundestag überhaupt arbeitet. Die Gestaltung eines demokratischen Lebens in unserem Staate ist aber nicht nur Angelegenheit der von uns gewählten Abgeordneten, sondern geht auch jeden von uns direkt an. Deshalb sollten wir stets mit wachem Interesse die Arbeit des Parlaments verfolgen und dem von uns gewählten Abgeordneten unsere Meinung kundtun, wenn wir mit einer von ihm mitverantworteten Entscheidung nicht einverstanden sind, sie anders gewünscht hätten oder aber auch ganz seiner Entscheidung zustimmen, denn auf diesem Wege haben wir ja immer noch, auch nach der Wahl, Einfluß auf die Entscheidungen, die im Bundestag gefällt werden. Aktive Teilnahme an der Staatsgestaltung bedeutet Mitwirken an der Staatserhaltung.

Knapp

WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl II

Wilhelm Jeusmann Ausbauhelfer 25. 9. 1953

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Konstantin Michalski	Maschinist	1. 9. 1953
Friedrich Fischer	Maschinist	1. 9. 1953
Paul Schröder	Wagenbekleber	3. 9. 1953
Gottfried Kletsch	Pförtner	7. 9. 1953
Franz Borowy	Schlosser	13. 9. 1953
August Winkler	Plattenmaurer	16. 9. 1953
Hermann Heinemann	Probeschmiid	18. 9. 1953
Fritz Bäumer	Motorwagenführer	18. 9. 1953
Johann Görges	1. Walzer	29. 9. 1953
Wilhelm Herholt	Oberlaborant	15. 9. 1953
Heinrich Eickelmann	Abteilungsvorsteher	16. 9. 1953
Josef Wißkamp	Werkmeister	22. 9. 1953

Dörken Aktiengesellschaft

Hermann Weiß Handlungs-
bevollmächtigter 1. 9. 1953

Becke-Prinz GmbH. Werk Hemer

Heinrich Sodenkamp Arbeiter 9. 9. 1953

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Theodor Herzmann Gußputzer 17. 9. 1953

Hoesch Eisenhandel m.b.H.

Paul Schloßmacher Prokurist 1. 9. 1953

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl I

Wilhelm Evers Hauer 20. 9. 1953

Schachanlage Kaiserstuhl II

Willi Grübner	Gatterschneider	1. 9. 1953
Willi Wenzel	Förderaufseher	1. 9. 1953
August Stahl	Hauer	1. 9. 1953
Otto Esdar	Pförtner	1. 9. 1953
Valentin Gnadt	Kauenwärter	11. 9. 1953

50 JAHRE

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

August Beer Versandschreiber 23. 9. 1953

(BILD UND TEXT FOLGEN IM NÄCHSTEN HEFT VON WERK UND WIR)

Schmiedag AG.

Walter Böcking 7. 9. 1953

1903 begann Walter Böcking als Packer im Werk Beyersmann, in dem er es bis zum Meister brachte. Nach dem Kriegsende überwachte er verantwortungsbewußt die Demontage des Werks und bewahrte es als Wächter bis heute vor weiteren Schäden. Auf unserem Bild gratuliert Betriebsratsvorsitzer Helmut Turck dem Jubilar, der just sein Jubiläum im Krankenhaus feiern mußte.



Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Wilhelm Scheffler	Ausbauhelfer	1. 9. 1953
Anton Steinkamp	Hauer	15. 9. 1953
Friedrich Sondermann	Kaufm. Angest.	19. 9. 1953

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Emil Madaya	Oberschmelzer	1. 9. 1953
Franz Stein	Fertigwalzer	2. 9. 1953
Hermann Dören	Rangiermeister	3. 9. 1953
Paul Weiland	1. Bandwalzer	5. 9. 1953
Franz Zagorski	Wärmer	10. 9. 1953
Heinz Lückners	Motorenwärter	10. 9. 1953
Gustav Model	Bauschlosser	10. 9. 1953
Franz Hempler	Walzer	11. 9. 1953
August Beinfuhr	Kesselschmied	14. 9. 1953
Paul Lüdtké	Probendrucker	14. 9. 1953
Max Röhl	Meistervertreter	15. 9. 1953
Erich Maciey	Maschinist	17. 9. 1953
August Regelmann	Vorarbeiter	20. 9. 1953
Berthold Engelmann	Ofenmann	23. 9. 1953
Ernst Frey	1. Blechrichter	24. 9. 1953
Hermann Bewer	Kauenwärter	24. 9. 1953
Josef Graf	Chamottehandformer	25. 9. 1953
Herbert Dirzus	Betriebsassistent	25. 9. 1953

Schmiedag Aktiengesellschaft

Werk Grüntal

Curt Wengler Prokurist 1. 9. 1953

Werk Lange

Gustav Schneider sen. Waschkauenwärter 19. 9. 1953

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Wilhelm Kruse Arbeiter 23. 9. 1953



„Zugspitzdorf Grainau“

Alfons Bartel, MFD, Dortmund

Herbst

*Schweigen, tiefes Schweigen
Hält Natur umfängen.
Sacht, wie Elfenreigen,
Kommt der Herbst gegangen.*

*Sanft der Bäume Wipfel,
Sich im Winde wiegen.
Ferne Bergespitzen
Sonnengolden liegen.*

*Blätter fallen lautlos,
Schwebend, sacht hernieder.
Was der Herbst macht haltlos
Wird zur Erde wieder.*

Paul Eichler
Werkschutz



„Erntezeit“

Wilhelm Bertram, Schmiedag, Hagen



„Möwenflug“

Gerd Klaas, Schmiedag, Hagen

„Pille, pille . . .“

Rolf Frielinghaus, Westfalenhütte, Dortmund



„Da, riech mal“

Fritz Titt, Dortmund



