

An Eickelmann
Stahlw. Büro



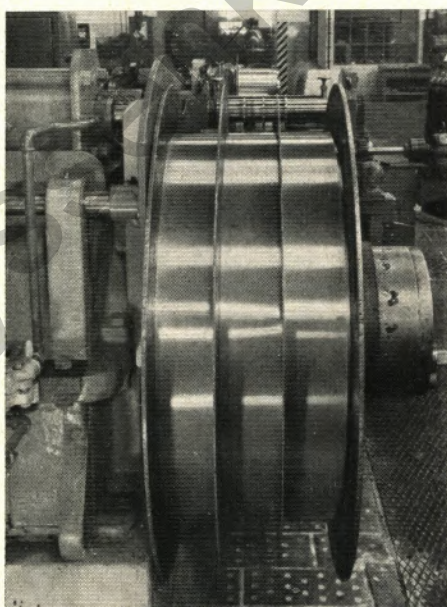
WERK *und* WIR

9

1959



Ein neues Erzeugnis der Trierer Walzwerke – Platal, kunststoffplattiertes Stahlband und Stahlblech. Udo Podlech verpackt die platalierten Bänder versandfertig



Hier werden die zerteilten Bänder, die man später platiert, aufgehaspelt

WERK *und* WIR

Inhalt

- 299 Kunststoff auf Stahl = PLATAL
- 305 Dortmunder Plastik GmbH
auf der Kunststoff-Ausstellung in Düsseldorf
- 311 Umwandlung bei Hoesch vollzogen
- 313 Bergassessor a.D. Schulte-Borberg
25 Jahre bei Hoesch
- 314 Der Bergbau ehrte seine Jubilare
- 316 Europäisches Gespräch 1959
- 318 ■ Über das Geld
- 320 Stahlarbeiter erhalten höhere Zuschläge
für Sonntagsarbeit
- 321 Wer hat den schönsten Kleingarten?
- 326 Blick über den Zaun
- 329 Passiert, notiert, fotografiert
- 329 50 Jahre bei uns
- 330 Jubilare
- 331 Fotowettbewerb

WERK *und* WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund. Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch. Schriftleitung: Johannes Hoischen und Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8941. Fernschreiber 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ■ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farbbinnenseiten: Erich Kreuzner, Manfred Kampmann, Irmgard Schroeder, alle Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: dpa; Kampmann, Korte, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund. Die Zeichnungen fertigte Ulrik Schramm, Feldafing (Obb.). Grafische Gestaltung: Harry Esser u. K.G. Schmidt, Dortmund.



Kunststoff auf Stahl = PLATAL

Bei der zunehmenden Bedeutung, die die Kunststoffe auf den verschiedenen Anwendungsgebieten gewonnen haben, lag es nahe, daß sich auch Hoesch mit dieser Entwicklung beschäftigte. Die Vorarbeiten, die im Jahre 1954 begannen, wurden von der Dortmunder Plastik GmbH geleistet. In enger Zusammenarbeit mit den Chemischen Werken Hüls ging es darum, ein Verfahren für kunststoffüberzogene Bleche zu entwickeln, die billiger herzustellen sind als die bereits von den Vereinigten Staaten her bekannten „skinplate“-Bleche. Viele Versuchsreihen waren erforderlich, denn es galt, den hohen Stand der „skinplate“-Bleche nicht nur zu erreichen, sondern zu übertreffen. Die Bemühungen mußten vor allem dahingehen, für die Herstellung von kunststoffüberschichtetem Band ein kontinuierliches Verfahren zu schaffen. Diese Entwicklung übernahm die Trierer Walzwerk AG. Von dieser Entwicklung und von dem Ergebnis dieser Arbeit spricht der nachfolgende Bericht.

Kunststoffplattiertes Stahlband und Stahlblech „Platal“ – ein neues Erzeugnis der Trierer Walzwerk AG

Die Trierer Walzwerk AG stellt seit Jahrzehnten in ihren Werken Trier und Wuppertal kaltgewalztes, blankes und oberflächenveredeltes Bandeisen her. Die wachsende Bedeutung der Kunststoffverarbeitung in der Wirtschaft ließ das Trierer Walzwerk einen Verbundwerkstoff aus Kunststoff und Stahl entwickeln, der aus technischen und wirtschaftlichen Gründen von der verarbeitenden Industrie gefordert werden würde.

Der Stahl, den die meisten Blech- und Bandeisenverbraucher verarbeiten, ist ein normaler unlegierter Weichstahl, der den Korrosionsangriffen verschiedenster Stoffe keinen Widerstand zu bieten vermag. Zudem fehlt ihm die Farbe.

Dem Kunststoff dagegen verschließen sich heute noch viele Verwendungsgebiete, weil es ihm oft an der erforderlichen Festigkeit mangelt. Es liegt also der Gedanke nahe, die Festigkeit des Stahles und die guten korrosionsschüt-

zenden Eigenschaften des Kunststoffes sowie dessen farbliche Vielfalt zu einer Einheit zu verbinden, das heißt, aus Kunststoff und Stahl einen Verbundwerkstoff zu schaffen, der die guten Eigenschaften beider Teilstoffe miteinander verbindet. Dieser neue Verbundwerkstoff ist das „Platal“ des Trierer Walzwerks.

Kunststoff auf laufendes Stahlband – in Deutschland zuerst beim Trierer Walzwerk

Bereits heute gibt es eine Reihe kontinuierlicher Verfahren, durch die Metalle oder auch Lack auf die Oberfläche der Bleche und Bänder aufgetragen werden, um dem Stahl Korrosionsschutz und ein gefälliges farbiges Aussehen zu verleihen. Dasselbe tun die Blech- und Bandverarbeiter am fertigen Erzeugnis im Wege der Galvanisierung, des Spritzens, des Tauchens usw., wenn sie blankes Stahlmaterial eingesetzt haben. Diese Verarbeiter überziehen ihre Fertigerzeugnisse heute schon in vielen Fällen mit Kunststoff. Das kontinuierliche Auftragen des Kunststoffes auf ein laufendes Stahlband fehlt jedoch noch in Deutschland. Diese Lücke will

das Trierer Walzwerk mit dem neuen Platalverfahren schließen.

Jeder neue technische Fertigungsgedanke, mag er noch so gut durchdacht sein, kann nur dann mit nachhaltigem Erfolg verwirklicht werden, wenn er auch wirtschaftlich einem Bedürfnis der Abnehmer entgegenkommt. Das neue Verfahren muß also ein Erzeugnis hervorbringen, das dem Verarbeiter Kosten in seiner eigenen Produktion einspart. Da die Veredlungsarbeiten am fertigen Erzeugnis von jeher sehr aufwendig sind, liegt der wirtschaftliche Vorteil auf der

Hand, wenn man den Stahl in einer kontinuierlichen Massenfertigung veredelt. Der Stahlverarbeiter erhält auf diese Weise das Vormaterial bereits mit der veredelten Oberfläche, die sein Fertigerzeugnis verkaufsreif macht. In den meisten Fällen wird der Mehrpreis, den er dem Halbzeughersteller für die Veredlung des Bandes bezahlen muß, niedriger sein als die Aufwendungen, die im eigenen Betrieb notwendig wären, um stückweise die Fertigerzeugnisse selbst zu veredeln. Es können jedoch auch dadurch Kosten eingespart werden, daß kostspie-

lige Werkstoffe, wie Reinaluminium, Reinnickel, Reinnessing, Reinkupfer, nicht rostender Stahl usw. durch „Platal“ in den Fällen ersetzt werden, in denen diese teuren Stoffe bisher der Korrosion oder ihres farblichen Aussehens wegen vom Verarbeiter eingesetzt werden mußten.

Was gibt es im Ausland auf dem Gebiet der Kunststoffplattierung?

Im Ausland ist die Entwicklung auf dem Gebiet der Kunststoffplattierung zum Teil schon recht weit vorangetrieben worden. Am weitesten ist man in den USA, wo bereits mehrere Stahlherzeuger kunststoffplattierte Bleche und Bänder in größerem Umfang herstellen. Man bedient sich mehrerer Fertigungsverfahren. Manche Erzeuger walzen eine Kunststoff-Folie auf Stahlblech auf; andere walzen die Kunststoff-Folie sogar kontinuierlich auf, das heißt, Kunststoffbänder werden mit Stahlbändern in einer Art Walzplattierverfahren zusammengebracht. Eine dritte Gruppe trägt den Kunststoff flüssig auf das Band auf. Dabei ist anschließend ein Trocknungsprozeß notwendig. Das neue Erzeugnis hat in der verarbeitenden Industrie bereits guten Eingang gefunden.

In Belgien wird ein kunststoffplattiertes Stahlblech hergestellt, das unter dem Namen „Skinplate“, zu deutsch „Hautblech“, auch in Deutschland bekannt geworden ist. Auch in England ist jetzt ein Erzeuger von kaltgewalztem Blech und Banden mit einem „kunststoffbeschichteten“ Material an den Markt getreten, das sich „Stelvetite“ nennt. Über den Erfolg dieses Erzeugnisses ist bisher noch nichts Genaues zu sagen.

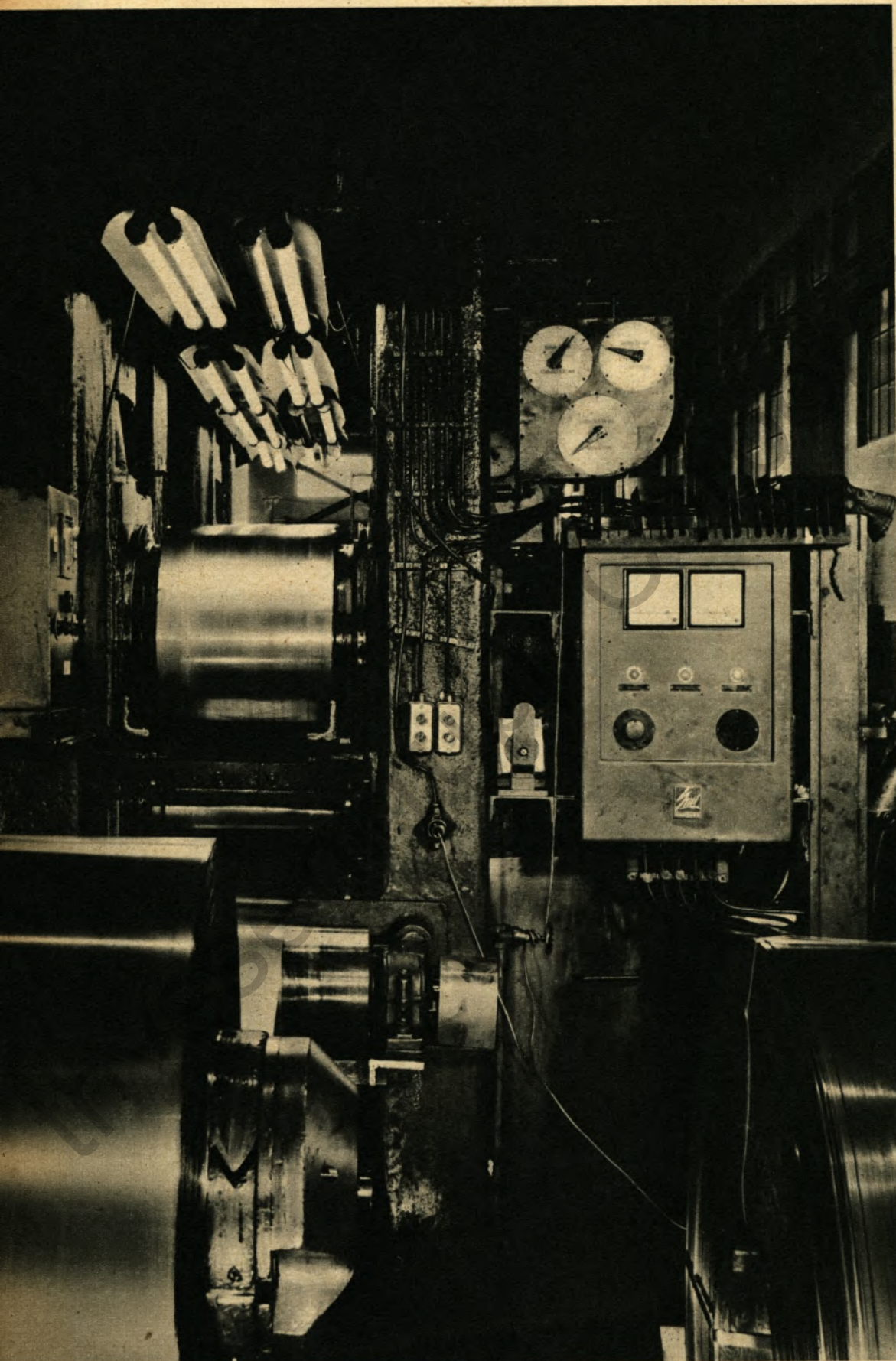
Es ist kein Geheimnis, daß in anderen Ländern – darunter auch in Deutschland – ebenfalls eifrig an diesen Aufgaben gearbeitet wird und daß „Platal“ in absehbarer Zeit einige Weggefährten erhalten wird.

Der Kunststoff haftet unverrückbar auf dem Stahl

Die meisten Kunststoffe haften nicht an Metall. Würde man das Kunststoffprodukt ohne jede Vorbereitung der Metalloberfläche auftragen, könnte man es nach dem Fertigungsverfahren leicht wieder entfernen. Aus diesem Grunde muß zwischen dem Metall und dem Kunststoff eine „Haftvermittlungsschicht“ eingeschaltet werden. Um diese Schicht einwandfrei zum Haften zu bringen, muß das Ausgangsprodukt – kaltgewalzter Bandstahl in schwersten Ringgewichten – eine besonders ausgebildete Oberfläche besitzen. Erst wenn das geschehen ist, kann der Kunststoff mit dem Stahlband verbunden werden. Die Trierer Walzwerk AG hat sich für ein Verfahren entschieden, durch das flüssiger Kunststoff mit Hilfe von Walzen auf die Oberfläche des Bandes aufgetragen wird. Das „beschichtete“ Stahlband durchläuft einen Gelierprozeß. Hierbei wird der Kunststoff durch physikalisch-chemische Vorgänge (hervorgeufen durch die Temperatur) steif und bildet einen festen Überzug auf dem Stahlband. Er haftet fest auf dem Stahlband. Die Oberfläche des Platalmaterials ist glatt, aber noch ohne starken Glanz.

Um den Wünschen der Kunden zu entsprechen, die die Oberflächen verschieden ausgebildet wünschen, wird das Material nunmehr nachbehandelt. Bei einer ganz bestimmten Temperatur, bei der der Kunststoff „thermoplastisch“ wird, können mit Hilfe von Prägewalzen die verschiedensten Oberflächengravuren hergestellt werden, die dem Stoff ein gefälliges und wertvolles Aussehen verleihen.

▼ Die Bänder - in dem schweren Tandem-Quarto-Gerüst kaltgewalzt - werden im Vordergrund aufgehaspelt



Da bei der kontinuierlichen Herstellung nicht jede vom Abnehmer gewünschte Breite „gefahren“ werden kann, sondern in den meisten Fällen das Band vielmal so breit ist wie die vom Kunden gewünschte Endabmessung, steht am Ende des Herstellungsprozesses eine Zirkularschere, die das Band – ohne daß es zuvor aufgewickelt werden müßte – sofort auf die vom Verbraucher gewünschte Breite der Länge nach aufteilt. Wünscht der Abnehmer keine Ringe, sondern Bleche, dann läuft das Band in der Endstufe durch eine Blechzerteilanlage, die aus dem laufenden Band die gewünschten Blechgrößen herstellt.

Die Ringe werden nun von automatischen Verpackungsmaschinen mit Papier umhüllt. Die Bleche stapelt die Zerteilanlage selbsttätig, bevor sie von den Arbeitern sorgfältig verpackt werden.

Ob ein- oder beidseitig, ob dick oder dünn – wie gewünscht, wird der Kunststoff aufgetragen

Die Kunststoffplattierung kann einseitig und beidseitig aufgetragen werden. Die Dicke der Kunststoffschicht wird je nach den Bedürfnissen des Verbrauchers verschieden stark eingestellt. Um die Vorteile der Massenfertigung nicht zu verspielen, ist es verständlich, daß man auf eine gewisse Normung nicht verzichten konnte. Es sind einseitige Schichtdicken von 100, 200 und 300 my („my“ gleich ein Tausendstel Millimeter) vorgesehen. Da bei der einseitigen Kunststoffplattierung die Rückseite des Bleches oder Bandes ungeschützt ist, trägt man ebenfalls im kontinuierlichen Prozeß einen Kunstharzlack auf, der die schädlichen Einflüsse der normalen Atmosphäre abwehrt.

Bei beidseitiger Plattierung sind gleichmäßig starke Schichten von 100 und 200 my je Seite lieferbar. Wir können jedoch auch die Seiten verschieden stark „beschichten“, wenn die Ansprüche, die an das Material gestellt werden, auf den einzelnen Seiten verschieden sind.

Der reine Kunststoff ist eine farblose Substanz. Durch Zusatz von Farbpigmenten kann er genau nach den Wünschen der Kunden gefärbt werden. Allerdings ist es notwendig, die Farbwünsche zu begrenzen, da jede Grundfarbe in so vielen Spielarten vorkommt, daß alle zusammen in einem Normalprogramm nicht vorgehen werden können.

Die Dicke der aufgetragenen Schichten erlaubt, die kunststoffplattierte Oberfläche mit Einprägungen zu versehen. Es sind verschiedene möglich: Für technische Zwecke kommen beispielsweise allerlei geometrische Figuren in Frage. Bei Erzeugnissen, die ein wertvolles Aussehen erhalten sollen, kann die Oberfläche wie ein Textilgewebe oder auch wie Leder geprägt werden.

Platal läßt sich genauso verformen wie Stahlband

Wenn ein neues Material auf dem Markt eingeführt werden soll, ist es nicht damit getan, daß der Hersteller die Probleme seines Fertigungsprozesses löst. Er muß sich auch Gedanken darüber machen, welche Verarbeitungsprobleme bei seinen Abnehmern auftreten können und muß – soweit ihm das überhaupt möglich ist – etwa auftretende Schwierigkeiten beseitigen helfen. Das Hauptproblem der Verarbeiter von kunststoffbeschichtetem Material liegt darin, daß sie auf zwei Stoffe Rücksicht nehmen müssen: nämlich auf Kunststoff und auf Stahl.

In den meisten Fällen taucht zuerst die Frage auf, wie weit der Verbundwerkstoff verformt werden kann. Löst sich die Kunststoffschicht

beim Stanzen, Biegen, Pressen oder Tiefziehen von der Eisenunterlage? Diese Frage können wir mit Nachdruck verneinen. Man kann das Platalband und Platalblech genauso verformen wie normales Feinblech oder Bandeisen. Die Stahlqualität muß allerdings auf die zu erwartende Beanspruchung genau eingestellt werden. Da jedoch die Dehnungsfähigkeit des Kunststoffes (selbst bei Einsatz einer Spezialtiefziehgüte auf der Stahlseite) immer noch etwa doppelt so groß ist wie die des Eisens, ist es leicht verständlich, daß der Kunststoff bei der von uns

erzielten einwandfreien Haftung alle Verarbeitungsvorgänge ohne Schwierigkeiten mitmacht. Die ausgezeichnete Haftung zwischen Kunststoff und Stahl verhindert auf der anderen Seite jegliche Verschiebung zwischen Kunststoffschicht und Stahloberfläche, so daß Kunststoff und Stahl stets zusammen reißen, wenn ein Verarbeitungsprozeß die dem Stahl innewohnenden Verformungsmöglichkeiten überschritten hat. Da die Kunststoffoberfläche immer eine gewisse Plastizität beibehält, werden die Gleitvorgänge im Verarbeitungswerkzeug erleichtert,

▼ Auch als Bauelement findet „Platal“ Verwendung





so daß man sicherlich in manchen Fällen sogar von einem Schmiermittel – um die auftretende Reibung herabzusetzen – absehen kann.

Platal läßt sich falzen, nieten, verschrauben, verkleben und verschweißen

Fast überall dort, wo Band und Blech verarbeitet werden, treten Verbindungsprobleme auf. Die verformten Einzelteile werden durch Falzen, Nieten, Schrauben, Kleben, Verschweißen usw. miteinander verbunden. Das kunststoffplattierte Erzeugnis kann wie jedes andere blanke Blech und Band gefalzt, genietet, verschraubt und verklebt werden. Beim Schweißen sind jedoch besondere Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, da der Kunststoff durch allzu starke Hitze beschädigt wird. Die Schweißtechnik ist jedoch heute schon soweit fortgeschritten, daß selbst ein dünnes, einseitig kunststoffplattiertes Blech auf seiner blanken Seite mit einem ebenfalls blanken Blech so verschweißt werden kann, daß der Kunststoff auf der dem Schweißprozeß abgekehrten Seite nicht in Mitleidenschaft gezogen wird. Als Schweißmethoden kommen die elektrische Punkt- und Rollennahtschweißung in Frage. Während beim normalen Punkt- oder Rollennahtschweißprozeß die Elektroden der Schweißmaschine von zwei verschiedenen Seiten zugeführt werden, liegen beim Verschweißen des Platalmaterials beide Elektroden auf einer Seite, weil durch die Kunststoffschicht hindurch (wegen ihrer später zu beschreibenden Isolierwirkung) kein Stromfluß möglich ist. Im vorliegenden Fall war die Aufgabe gestellt, in ganz kurzer Zeit einen „Schmelzkrater“ zu erzeugen, der die beiden Eisenoberflächen miteinander verbindet, ohne daß die Hitze dieses Kraters Zerstörungen auf der Kunststoffoberfläche anrichten kann. Sie wurde durch ganz kurze Schweißzeiten von einhundertstel Sekunde und weniger (das entspricht etwa einer halben Periode des technischen Wechselstromes) und gleichzeitiger Steigerung der Schweißleistung gelöst.

Sollen zwei einseitig beschichtete Bleche miteinander verschweißt werden, kann man sich, wie es heute schon die Konservenindustrie bei lackierten Blechen tut, mit einem einfachen Kunstgriff helfen. In der Breite, die die Schweißnaht überlappt, wird am laufenden Band ein Materialrand weder mit Haftgrund noch mit Kunststoff bedeckt. Beim Verschweißen wird die blanken Seite des einen Bleches über den ausgesparten Rand des anderen geschoben. Schwieriger wird das Schweißen bei einem zweiseitig kunststoffplattierten Blech oder Band. Durch die Kunststoffschicht hindurch kann nicht geschweißt werden, selbst wenn man eine Zerstörung der Auflage an der Schweißstelle in Kauf nehmen wollte. Auch hier liegen bereits mehrere gut durchdachte Lösungen vor.

Platal ist schlag-, farb- und korrosionsfest

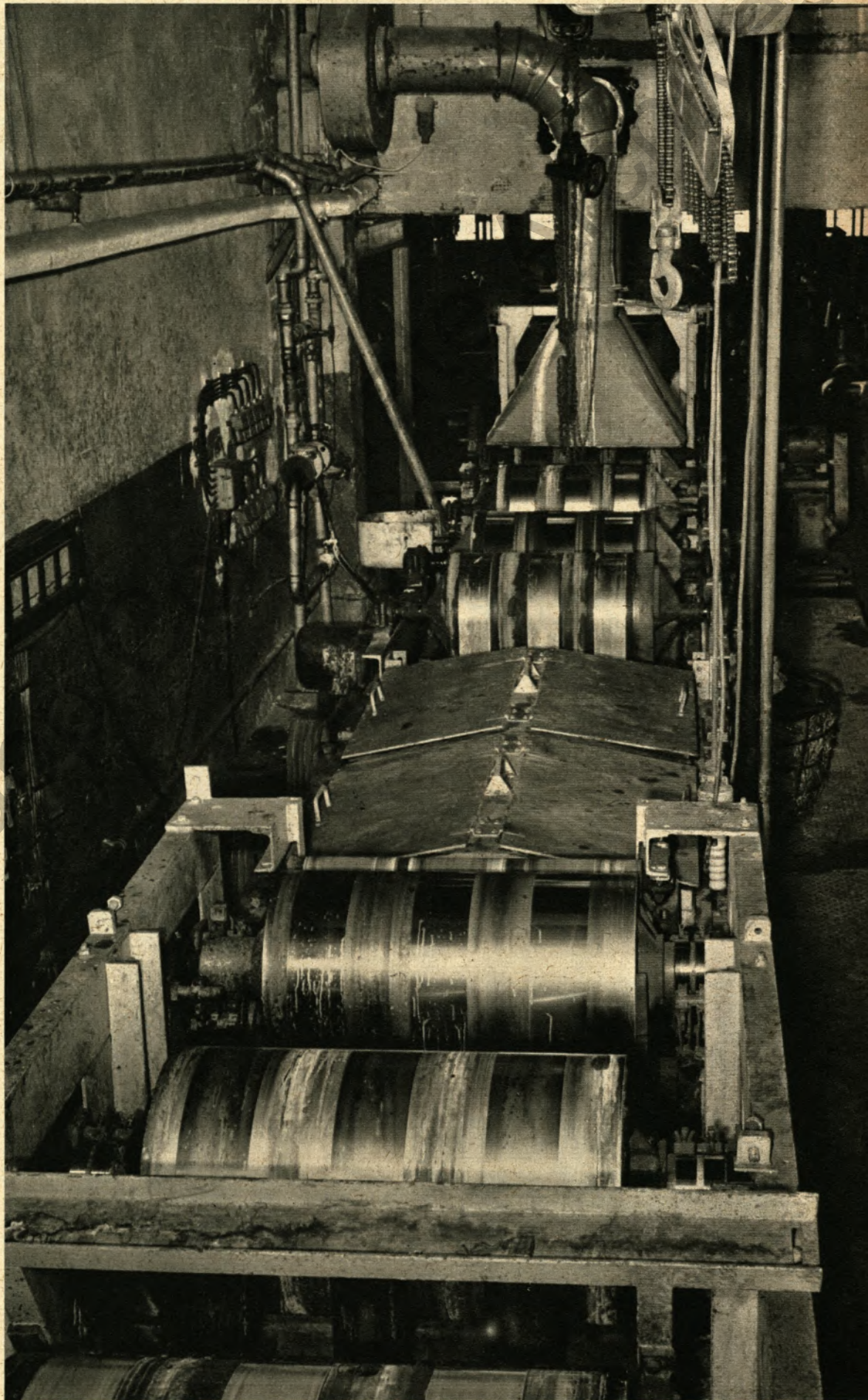
Wird ein bereits beim Halbzeuglieferanten veredeltes Band oder Blech vom Abnehmer weiterverformt, muß gewährleistet sein, daß die Veredlungsschicht in ihrem Zustand erhalten bleibt, wie der Verarbeiter sie bekommen würde, wenn er das fertige Teil veredelt. Außerdem werden viele Fertigteile beim Gebrauch durch Verschleiß stark beansprucht. Hier bietet das kunststoffplattierte Material große Vorteile. Auf Grund seiner guten Haftungseigenschaften ist es schlagfest, das heißt, es splittet nicht, wenn ein Fer-

tigteil aus diesem Material gestoßen und geschlagen wird. Es ist abriebfest. Durch die dem Kunststoff eigentümliche Plastizität kommt es bei Reibungen nicht so leicht zu einem Abrieb von Kunststoffteilchen, da die Schicht nachgibt und nach der Krafteinwirkung wieder in ihre alte Lage zurückkehrt. Wichtig ist, daß an veredelten Teilen nicht jeder Kratzer sichtbar ist. Auch hier hilft „Platal“ viele Probleme lösen. Da man die Härte der Kunststoffschicht durch ihre Zusammensetzung in gewissen Grenzen verändern kann, kann man das Material in sei-

nen Verschleißigenschaften weitgehend den Wünschen der Abnehmer anpassen.

Erstaunlich ist, daß selbst die am Band oder Blech vorgenommenen Prägungen ohne Veränderung den Verarbeitungsprozeß überstehen. Das kunststoffplattierte Band oder Blech ist vor allem auch deswegen so bedeutungsvoll, weil seine kunststoffgeschützte Oberfläche das um-

▼ Durch die Vorreinigungsanlage laufen die Bänder, die anschließend plattiert werden



◀ Hans Müller an der Maschine zum Auftragen des Haftgrundes

hüllte Stahlmaterial gegen den Korrosionsan-
griff außerordentlich vieler Stoffe, mit denen
der Mensch arbeitet, schützt. Säuren und Lau-
gen in Industrie und Haushalt können „Platal“
in den gebräuchlichen Konzentrationen nichts
anhaben. Auch gegen die meisten organischen
Substanzen ist die Kunststoffschicht beständig.
Gewiß ist jeder Kunststoff in bestimmten Mit-
teln löslich. Wenn er das nicht wäre, könnte er
nicht verflüssigt und aufgetragen werden. Be-
rühren diese Substanzen die Kunststoffschicht,
ist eine Zerstörung unvermeidlich. Allerdings
kann man auch hier Abhilfe schaffen. Da die
Verwendungszwecke der vom Abnehmer her-
gestellten Fertigteile bekannt sind, kann man
in einem solchen Sonderfall das Platal mit
einem Schutzüberzug aus einem gegen das be-
stimmte Lösungsmittel beständigen Kunststoff
versehen. Die anderen Eigenschaften des „Platal“
werden dadurch nicht berührt. Auf diese Art
und Weise kann man „Platal“ beispielsweise
gegenüber aromatischen Kohlenwasserstoffen
ohne besondere Schwierigkeiten unempfindlich
machen.

„Platal“ bringt dem Verarbeiter den Korrosions-
schutz und die Farbe mit ins Haus. Es ist im all-
gemeinen nicht erforderlich, daß während der
Lebensdauer des Fertigerzeugnisses ein neuer
Schutz- und Farbanstrich aufgebracht wird. Das
bedeutet, daß teure Aufwendungen einge-
spart werden. Die knappe menschliche Arbeits-
kraft kann ergiebiger eingesetzt werden.

Bei manchen Kunststoffen hat man in der Ver-
gangenheit festgestellt, daß die zunächst leuch-
tenden Farben unter dem Einfluß des Sonnen-
lichts ihre Leuchtkraft verloren und sich ver-
färbten. Beim „Platal“ ist die Kunststoffschicht
durch die Beimengung bestimmter Stabilisa-
toren lichtbeständig. Diese Stabilisatoren bremsen
den Zerfall der Farbpigmente.

Platal erträgt Hitze bis 200 Grad und wirkt isolierend gegen elektrischen Strom

Die bei der Herstellung des „Platal“ eingesetzte
Kunststoffsorte ist bei Temperaturen zwischen
siebzig und achtzig Grad Celsius als reiner Stoff
nicht mehr verwendbar. „Platal“ selbst hat je-
doch eine Hitzebeständigkeit bis zweihundert
Grad Celsius. Das liegt daran, daß der Kunst-
stoff von Haus aus ein schlechter Wärmeleiter
ist. Die Wärmemengen werden aufgestaut und
erweichen die reine Kunststoffsubstanz. Der
gleiche Kunststoff, auf Stahl aufgebracht, ge-
winnt durch die relativ gute Wärmeableitungs-
fähigkeit des Eisens. Die anfallende Wärme
wird schnell durch den Stahl abgeführt. Da-
durch kann das Verbundmaterial in einem viel
weiteren Temperaturbereich eingesetzt werden.
Ein schlechter Wärmeleiter ist nach den Er-
kenntnissen der Physik auch gleichzeitig ein
schlechter Elektrizitätsleiter, oder – positiv aus-
gedrückt – dem Kunststoff können gute isolie-
rende Eigenschaften gegenüber elektrischen

Strömen zugeschrieben werden. Diesen Vorteil
besitzt auch der Verbundwerkstoff „Platal“, da
der Kunststoffüberzug dem elektrischen Strom
einen hohen Leitungswiderstand entgegen-
setzt. „Platal“ ist auf seine Durchschlagsfestig-
keit gegenüber verschiedenen starken elektrischen
Strömen untersucht worden. Bei einer Kunst-
stoffschichtdicke von etwa zweihundert μ auf
einer Seite erfolgten Durchschläge erst bei
Stromspannungen über viertausend Volt. Durch
eine dickere Schicht kann diese Isolierwirkung
sogar noch gesteigert werden. Damit erhält
„Platal“ auch als Isolierwerkstoff Bedeutung.
Der Kunststoffüberzug von „Platal“ dämpft die
Schwingungen des Schalls. Das ist beim blan-
ken Blech oder Bandeisen so gut wie gar nicht
der Fall. In Räumen, die mit „Platal“ ausge-
kleidet sind, wird daher der Schall stark ge-
dämpft; vibrierende Bestandteile aus „Platal“
werden „entdröhnt“.

Die Ehe zwischen Kunststoff und Stahl ist geschlossen

Man kann sich heute keine genaue Vorstellung
darüber machen, in welchen Verwendungs-
gebieten „Platal“ im Laufe der Zeit gebraucht
werden wird. Die Einsatzzwecke, die nach dem
augenblicklichen Stand der Marktforschung für
„Platal“ in Frage kommen, lassen jedoch einen
großen Bedarf erwarten.

Als bedeutende Gruppe steht die Emballagen-
industrie auf dem Verkaufsprogramm des Trier-
er Walzwerks. Hobbocks, Kannen, Fässer zur
Aufbewahrung und zum Transport chemischer
Erzeugnisse und Mineralöle sind aussichtsreiche
Abnehmer von „Platal“.

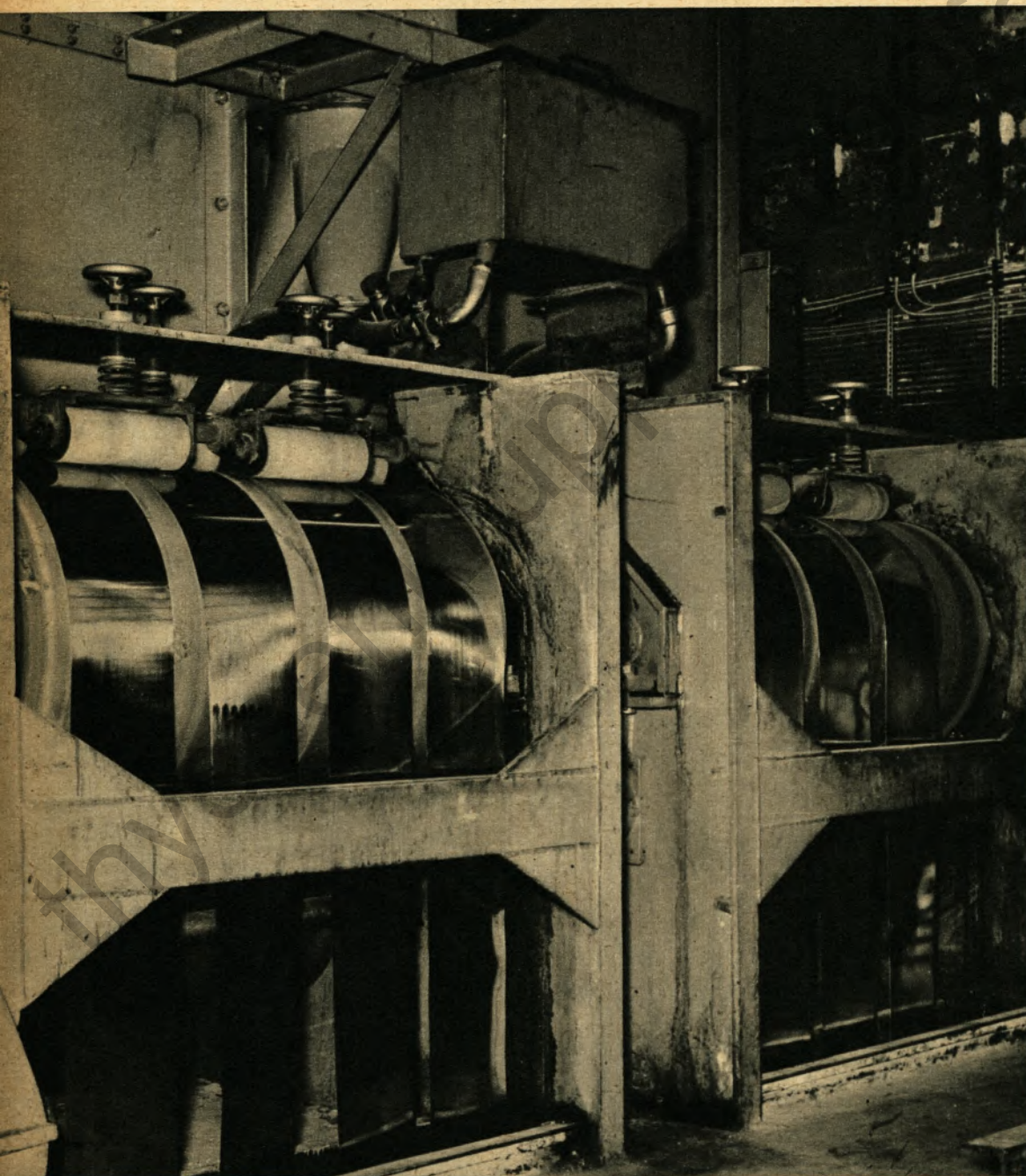
Die Isolierindustrie soll bedient werden. „Pla-
tal“ kann als Bewehrung von Rohrisolierungen
in aggressiver Betriebsatmosphäre verwendet
werden. Der Bedarf dieses Industriezweiges ist
bedeutend.

Im Waggonbau sind erfolgversprechende An-
sätze vorhanden. Sowohl im Reisezugwagon
wie im Kühlwagon kann „Platal“ als Beklei-
dungsblech, als Abdeckung der Heizkörper, als
Stoßkantenverkleidung usw. gebraucht werden.
In der Büromöbelindustrie ist geplant, „Platal“
für Sitzmöbel, Büroschränke, Karteikästen zu
verwenden.

Die Beleuchtungskörperindustrie sucht nach
einem farbigen, gut isolierenden und korro-
sionssicheren Werkstoff. Nicht nur Leuchten
für den Konsumbereich, auch Industrieleuchten
bieten Möglichkeiten für „Platal“.

Die Herdindustrie ist interessiert. Kunststoff-
beschichtete Profile aus Warm- und Kaltband
stellen keine Neuheit am Markt dar, wohl aber,
daß diese Profile aus einem vorbeschichteten
Band- oder Blechmaterial hergestellt werden.
Weitere Einsatzmöglichkeiten liegen im Auf-
zugbau, in der Rohrherstellung für Be- und
Entlüftungen, in der Herstellung von Berie-
sungsanlagen und Rolltreppen, in der Radio-
und Fernsehindustrie, im Automobilbau, in der
Elektroindustrie für Schaltgeräte, Zählerkästen,
Heiz- und Kochgeräte, im Kühlschränkebau, bei
den Schiffsausrüstern für Kabinenverkleidun-
gen.

Es ist nicht möglich, schon heute das ganze Aus-
maß der Bedeutung zu umreißen, die der neue
Werkstoff „Platal“ in Zukunft finden wird. Der
Verbund zweier bedeutender Werkstoffe der
Gegenwart und Zukunft ist gelungen: die Ehe
zwischen Kunststoff und Stahl ist geschlossen.



◀ Blick auf die induktive Erwärmung und die Band-
umlenkung an der Platalanlage



DORTMUNDER PLASTIK GMBH

AUF DER KUNSTSTOFF-AUSSTELLUNG IN DÜSSELDORF

In der Einleitung zu dem Bericht über das bei der Trierer Walzwerk AG entwickelte kunststoffbeschichtete Band wiesen wir darauf hin, daß Hoesch an der Entwicklung auf dem Kunststoffgebiet nicht vorbeigehen konnte. Diese Überlegungen führten zur Gründung der Dortmunder Plastik GmbH am 8. Januar 1955. Sie erhielt die Aufgabe, sich mit der Anwendungstechnik für die Verarbeitung glasfaserverstärkter Kunstharze vertraut zu machen und die Entwicklungsmöglichkeiten der verschiedenen Kunststoffsparten zu studieren. Auf der diesjährigen Kunststoff-Ausstellung in Düsseldorf wird die Dortmunder Plastik GmbH erstmalig mit ihren Erzeugnissen vertreten sein, von denen der nachstehende Bericht handelt.



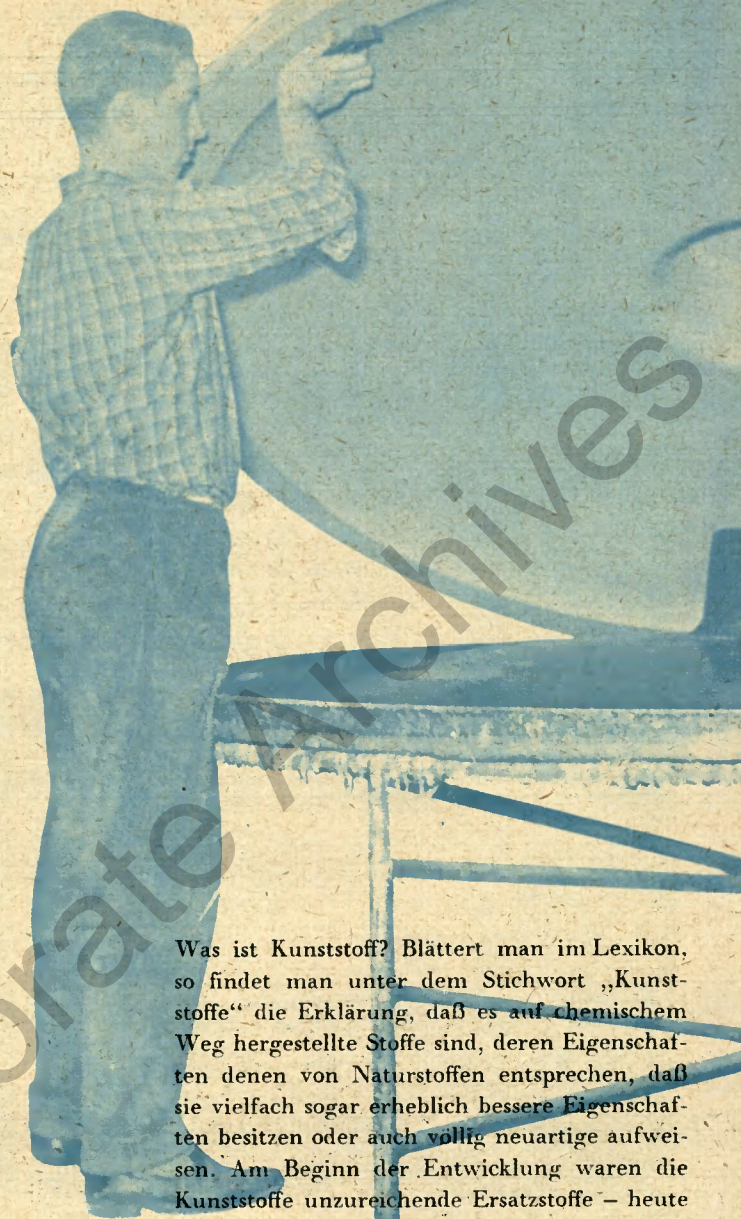
1



2



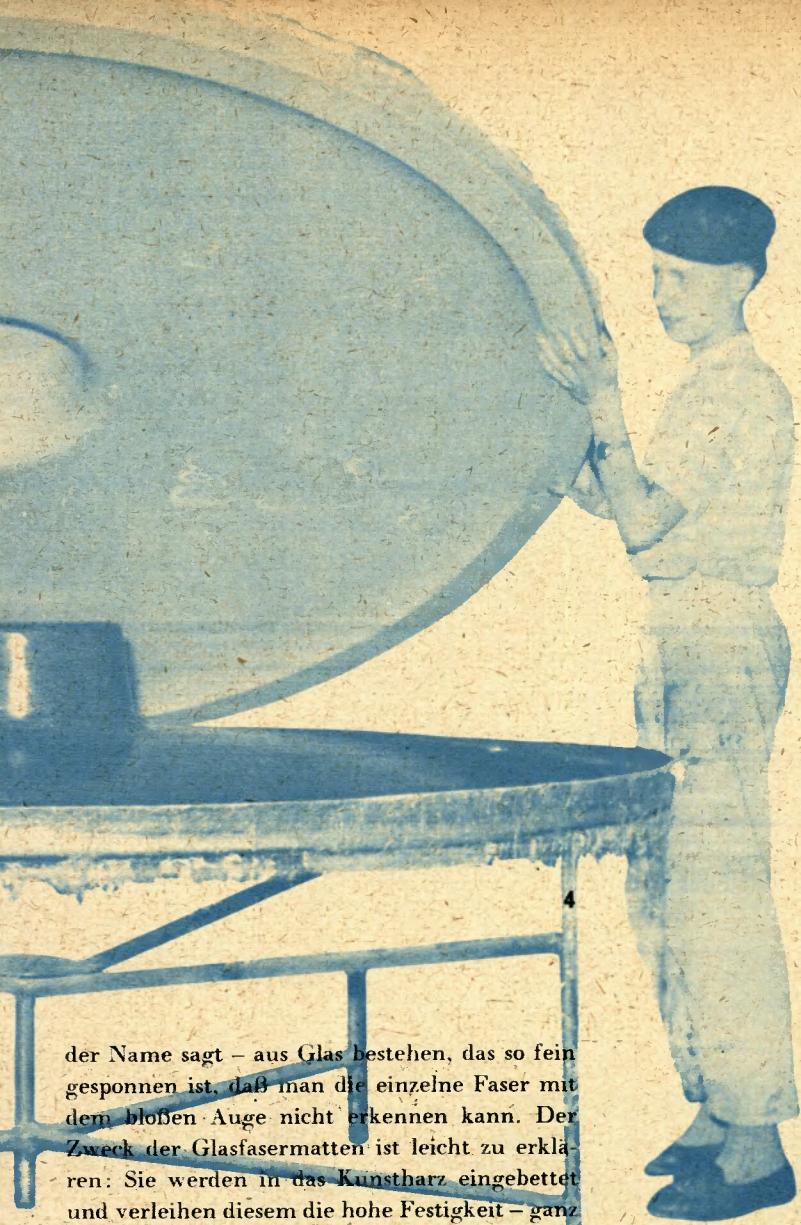
3



Was ist Kunststoff? Blättert man im Lexikon, so findet man unter dem Stichwort „Kunststoffe“ die Erklärung, daß es auf chemischem Weg hergestellte Stoffe sind, deren Eigenschaften denen von Naturstoffen entsprechen, daß sie vielfach sogar erheblich bessere Eigenschaften besitzen oder auch völlig neuartige aufweisen. Am Beginn der Entwicklung waren die Kunststoffe unzureichende Ersatzstoffe – heute könnten wir viele Dinge ohne Kunststoffe überhaupt nicht mehr herstellen. Hier soll und kann keine Übersicht über die Vielfalt der heute verwendeten Kunststoffe gegeben werden. Die Dortmunder Plastik GmbH kann Polyvinylchlorid (PVC) und Polyäthylen zu Rohren mit kleineren Durchmessern verarbeiten, im Vordergrund aber steht heute die Herstellung und Erprobung von Rohren mit größeren Durchmessern bis zu 600 Millimeter und von großflächigen Teilen aus glasfaserverstärkten Polyesterharzen. Letztere wurden weit bekannt durch die Dortmunder Bundesgartenschau, für die (wie in WERK UND WIR, Heft 6/1959, berichtet) farbige, nachts leuchtende Wasserzierbecken, die Sessel der Seilbahngondeln und alle Papierkorbeinsätze von der Dortmunder Plastik GmbH gefertigt und geliefert wurden.

Ein Wasserzierbecken entsteht

Für die Herstellung von Gegenständen aus Polyester gibt es je nach Größe, Form und Stückzahl viele Fertigungsverfahren, von denen hier nur zwei beschrieben werden sollen. Da ist zunächst das Handauflegeverfahren zu nennen, nach welchem die großen Wasserzierbecken, die einen Durchmesser von 220 Zentimeter haben, hergestellt werden. Kommt man in diese Abteilung, dann erblickt man zunächst den Ausgangsstoff: das durchsichtige, in vielerlei Farben spielende Kunstharz, das in Metallfässern bereitsteht. Daneben steht noch eine große Anzahl weiterer Behälter, deren Inhalt dem Kunstharz beigemischt wird. Hinzu kommen die weißglänzenden Glasfasermatten, die – wie schon



der Name sagt – aus Glas bestehen, das so fein gesponnen ist, daß man die einzelne Faser mit dem bloßen Auge nicht erkennen kann. Der Zweck der Glasfasermatten ist leicht zu erklären: Sie werden in das Kunstharz eingebettet und verleihen diesem die hohe Festigkeit – ganz ähnlich, wie es Baustahlgewebe im Beton tut, denn der fein ausgesponnene Glasfaden hat ganz andere Festigkeitseigenschaften als z. B. Fensterglas. Er ist biegsam – wie man es vom Engelshaar am Weihnachtsbaum kennt – und hat eine höhere spez. Zugfestigkeit als Klaviersaitendraht.

Verfolgen wir nun, wie ein Oberteil der schönen, farbenfrohen Wasserzierbecken entsteht. Auf einem Gestell ruht die Form des Beckens. Nach Auftragen einer dünnen Schicht von Formtrennwachs spritzt einer der Leute mit einer Spritzpistole, in der sich die Kunstharzmischung befindet, eine dünne Schicht – die sogenannte Feinschicht – auf die Form. Danach überdeckt er das ganze Gestell mit einer elektrisch beheizten Trockenhaube. Während die Feinschicht trocknet, wird nach genau festgelegtem Rezept Polyester-Gießharz mit Härtemittel, Beschleunigerlösung und Farbpigmenten gemischt und anschließend mit einem breiten Pinsel über die Feinschicht ausgestrichen. Der nächste Mann legt entsprechend zugeschnittene Glasfasermatten auf das flüssige Gießharz. Der dritte klopft und drückt mit einer breiten Bürste die Glasfasermatte fest auf, so daß sie sich durch und durch mit Kunstharz vollsaugt. Diese Arbeit muß besonders sorgfältig ausgeführt werden, da schon wenige Luftbläschen in der Schale das große Teil stark entwerten oder sogar unbrauchbar machen können. Danach wird die Trockenhaube wieder herabgelassen, damit die Schicht aushärtet. Ist das geschehen, wiederholt sich das Aufbringen von Kunstharz und Glasfasermatten sowie das jeweilige Aushärten noch zweimal. Dann ist der Rohling für das Zierbeckenoberteil fertig. Er wird von der Form abgehoben und an den Rändern glatt beschnitten.

1 Das sind die Glasfasermatten, die Egon Kullmann zuschneidet. Sie bewirken die Festigkeit des Kunststoffes genau wie der Baustahl im Beton

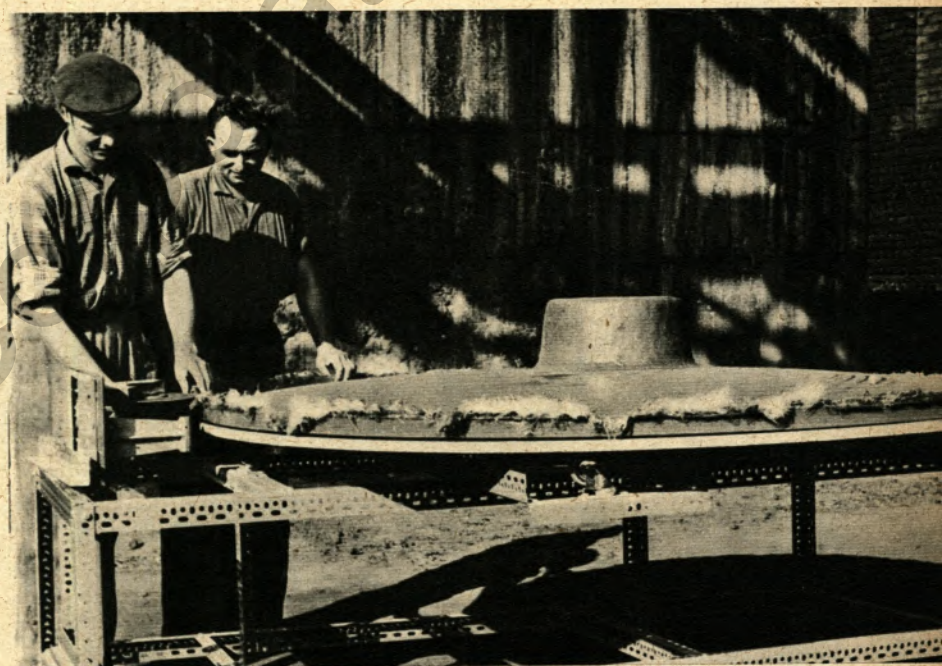
2 Das ist die Form für das Oberteil eines Wasserzierbeckens. Josef Vahland, Peter Karnikowski und Klaus-Jürgen Henning sind gerade dabei, auf die getrocknete Feinschicht Polyester-Gießharz aufzutragen und mit Glasfasermatten zu verstärken

3 Die Trockenhaube ist über die Form herabgelassen. Ventilatoren wirbeln Warmluft über die Form, so daß die Schicht schnell erhärtet

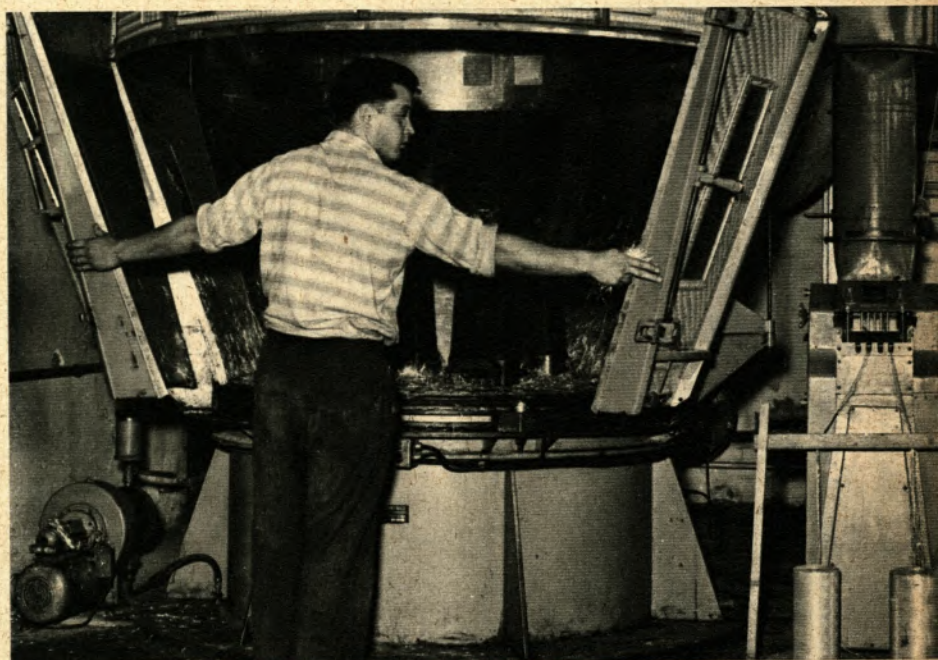
4 Wenn drei Schichten aufgetragen worden sind, besitzt das Wasserzierbecken eine Stärke von 5 Millimeter. Der Rohling für das Oberteil ist fertig und wird von der Form abgehoben

5 Bevor das Becken fertig ist, müssen noch die überstehenden Fasern abgeschnitten werden. Das besorgen mit Hilfe einer Drehvorrichtung und einer Kreissäge Andreas Sackmann und August Sprute

6 Das zweite Verfahren, Gegenstände aus Kunststoff herzustellen, beginnt bei dieser Vorformmaschine. Rechts unten sind die Glasfaserispulen (Rowings genannt) erkennbar, von denen sich dicke Glasstränge abwickeln, die in fingerlange Stücke zerschnitten von oben in den Kessel wirbeln

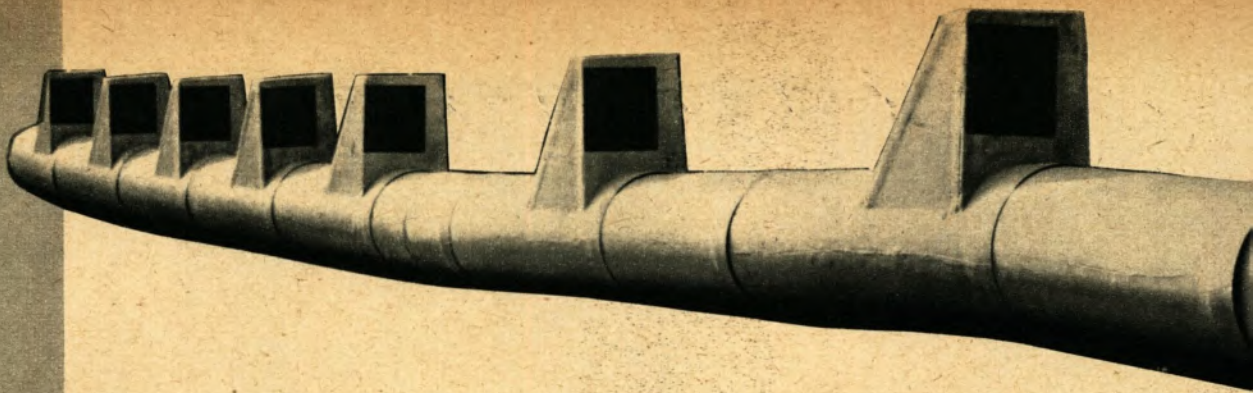


5



6

► Rohrstücke zusammengesetzt für eine Müllschluck-Anlage



1



2



3

1 Im Kessel stehen allseitig durchlöcher-
te Formen für die Herstellung der Eimer-
vorformlinge. Unter den Formen ist der
Boden offen. Durch diese Öffnungen wird
die Luft abgesaugt, wodurch im Kessel
ein Unterdruck entsteht.

Heinz Ewald bedient die Vorformmaschine

2 Der Unterdruck bewirkt, daß die Glas-
fasern nicht ziellos hin und her schweben,
sondern sich an die durchlöcher-ten Formen
heften. Ist die Glasfaserschicht dick genug,
stellt sich die Maschine automatisch ab.

Nun klopft Heinz Ewald die Glasfasern
fest und besprüht sie danach mit Kunstharz

3 In einem Trockenofen erhärtet das
Kunstharz in dem Glasfasergewebe, so daß
man es von der Form abheben kann, ohne
daß es seine Gestalt verliert. Auf unserem
Bild legt Franz Schliering
einen Vorformling in die Preßform
für Eimerdeckel ein

4 Nun schüttet er Kunstharz über den
Vorformling

5 und dann „fährt“ er die Presse zu.
Druck und Hitze – Matrize und Patrize sind
geheizt – bewirken, daß der Eimerdeckel
innerhalb weniger Minuten erhärtet

6 Franz Schliering hat die Presse geöffnet
und entnimmt ihr den fertigen glatten und
gefärbten Eimerdeckel

In ähnlicher Weise wird das im Durchmesser
ebenso große Unterteil hergestellt. Hier wird die
erste Schicht rein weiß gefärbt, um eine gute
Reflexion der Lichtquellen zu erreichen. Nach
Anfertigung noch weiterer Zubehöerteile aus
Kunststoff werden die Leuchtstofflampen, die
Drosselspulen und Kondensatoren, sowie die
Umwälzpumpe und ein Transformator in der
Unterschale montiert. In der Oberschale wird
das drehbare Wasserspiel, sowie ein motorge-
triebenes Farbenspiel eingebaut. Große Holz-
kisten stehen bereit, in denen gerade 34 Wasser-
zierbecken nach Ghana in Afrika geliefert
werden.

Neben diesen großen und verhältnismäßig
teuren Wasserzierbecken wird noch ein kleine-
res Becken mit einem Durchmesser von 115
Zentimeter hergestellt, das besonders gut für
kleinere Gärten und Räume geeignet ist.

So stellt die Dortmunder Plastik GmbH Kunststoff-Eimer her

Nun wollen wir ein zweites Verfahren schildern,
bei welchem die Teile in einer Stahlform ge-
preßt werden. In dieser Abteilung werden ge-
rade viereckige Eimer mit Deckel hergestellt,
die für Müllabwurfanlagen bestimmt sind. Sie
haben verhältnismäßig kleine Abmessungen
und werden in großen Serien gefertigt. Hier
beginnt die Arbeit an einer großen kesselartigen
Maschine, „Vorform-Maschine“ genannt. Ne-
ben dieser befinden sich zwei Glasfaserpulen.
Von ihnen wickeln sich dicke Stränge ab, die in
fingerlange Stückchen zerschnitten und durch
eine seitliche Öffnung in den Kessel gesaugt
werden. Im Kessel selbst sehen wir vier eiserne
Siebformen mit den Abmessungen des herzu-
stellenden Eimers. Sie sind wie ein Sieb auf
ihrer gesamten Fläche mit Löchern versehen
und stehen über je einer Öffnung der Grund-
platte. Durch diese Öffnungen wird die Luft
aus dem Maschinengehäuse abgesaugt, so daß

innen ein Unterdruck entsteht. Auf diese Weise
fliegen all die Glasfasern im Kessel nicht wahllos
hin und her, sondern setzen sich wie eine
Schneekappe an den Eimerformen fest. Ist die
Glasfaserschicht dick genug, wird der Ventila-
tor automatisch abgeschaltet und der Kessel ge-
öffnet. Ein Mann klopft die lockeren Glasfasern
an den Formen fest und besprüht sie, um die
Glasfasern zu binden, aus einer Spritzpistole mit
farblosem Kunstharz. Dann stellt er sie in einen
Trockenofen, in dem das Kunstharz erstarrt, so
daß aus dem lockeren „aufgeflockten“ Glas-
faserüberzug ein vorgeformter Eimer entsteht,
der sich leicht von der eisernen Form abheben
läßt. Der nächste legt ihn in die Stahlform, die
sich in einer 160-Tonnen-Presse befindet, kippt
eine genau abgewogene Menge Kunstharz-
mischung in der gewünschten Farbe in die Vor-
form und „fährt“ die Presse zu. Durch den
Druck wird das Harz gleichmäßig zwischen die
Glasfasern gepreßt und härtet, da die Matrize
und Patrize beheizt sind, in wenigen Minuten
aus. Automatisch fährt die Presse wieder hoch,
der Eimer wird abgestreift und auf eine Spann-
vorrichtung gelegt, damit kein Verzug eintritt.
Nach der Entfernung des Grates, und nachdem
ein Henkel und Griffe angebracht sind, ist der
Eimer fertig. In gleicher Weise wird der zuge-
hörnde Deckel hergestellt. Dann werden die
Eimer in großen Wellpappkisten zum Versand
gebracht.

Vom Kunststoffboot zum Kunststoffrohr

Hier soll noch ein Erzeugnis der Dortmunder
Plastik GmbH erwähnt werden, welches in
Düsseldorf in Kürze alle Ruder- und Wasser-
sportler begeistern wird. Auf der Kunststoff-
ausstellung 1959 wird erstmalig ein ganz aus
Kunststoff hergestelltes Ruderboot mit Roll-
sitz – als Einer mit Steuernmann – gezeigt, das in fünf
Teile zerlegbar ist; die, ineinandergeschachtelt,
bequem im Kofferraum eines Autos unter-



4



5



6



◀ Das Kunststoffboot zusammengeschildert
im Kofferraum des Autos

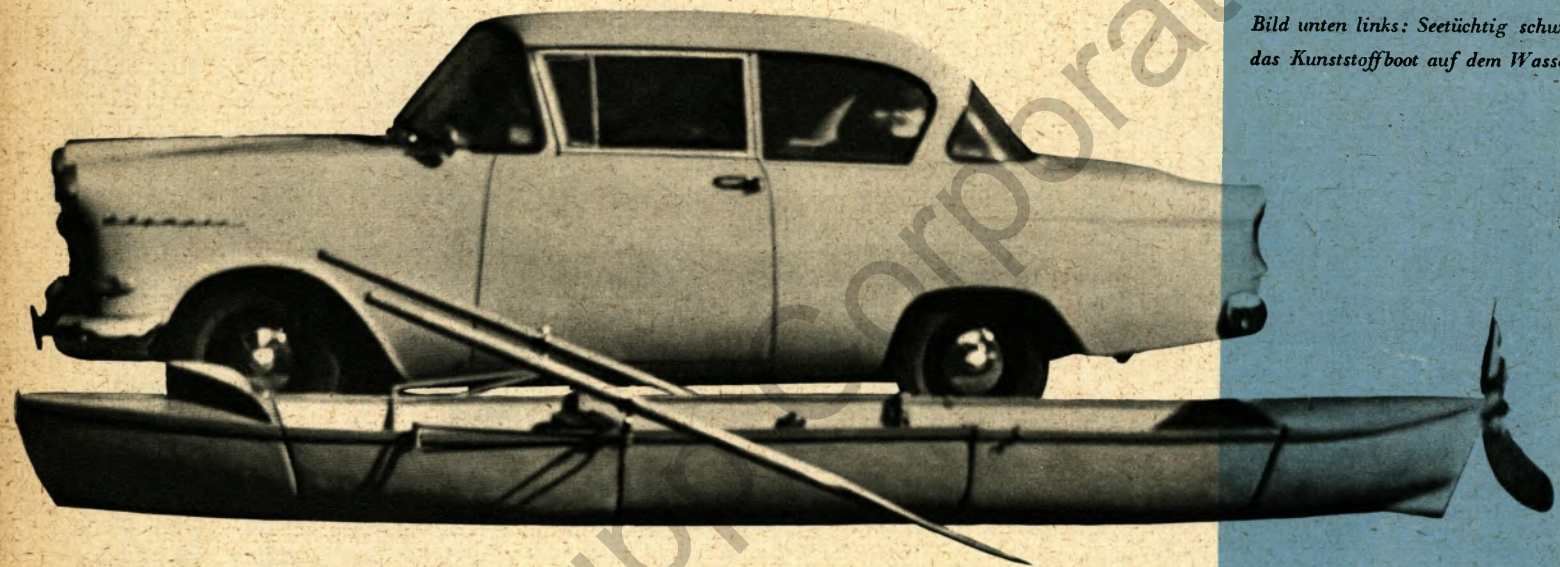
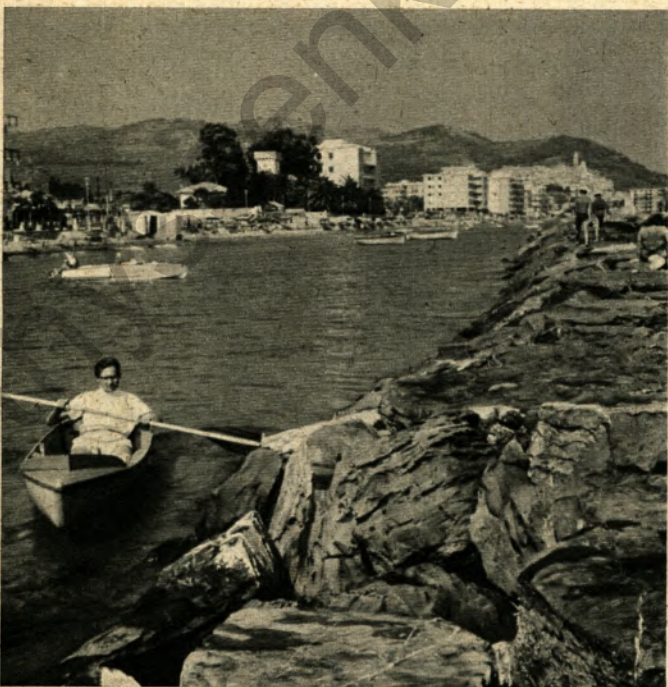


Bild Mitte: Das gleiche Boot aus fünf Rumpfteilen
zusammengebaut als Einer mit Steuermann

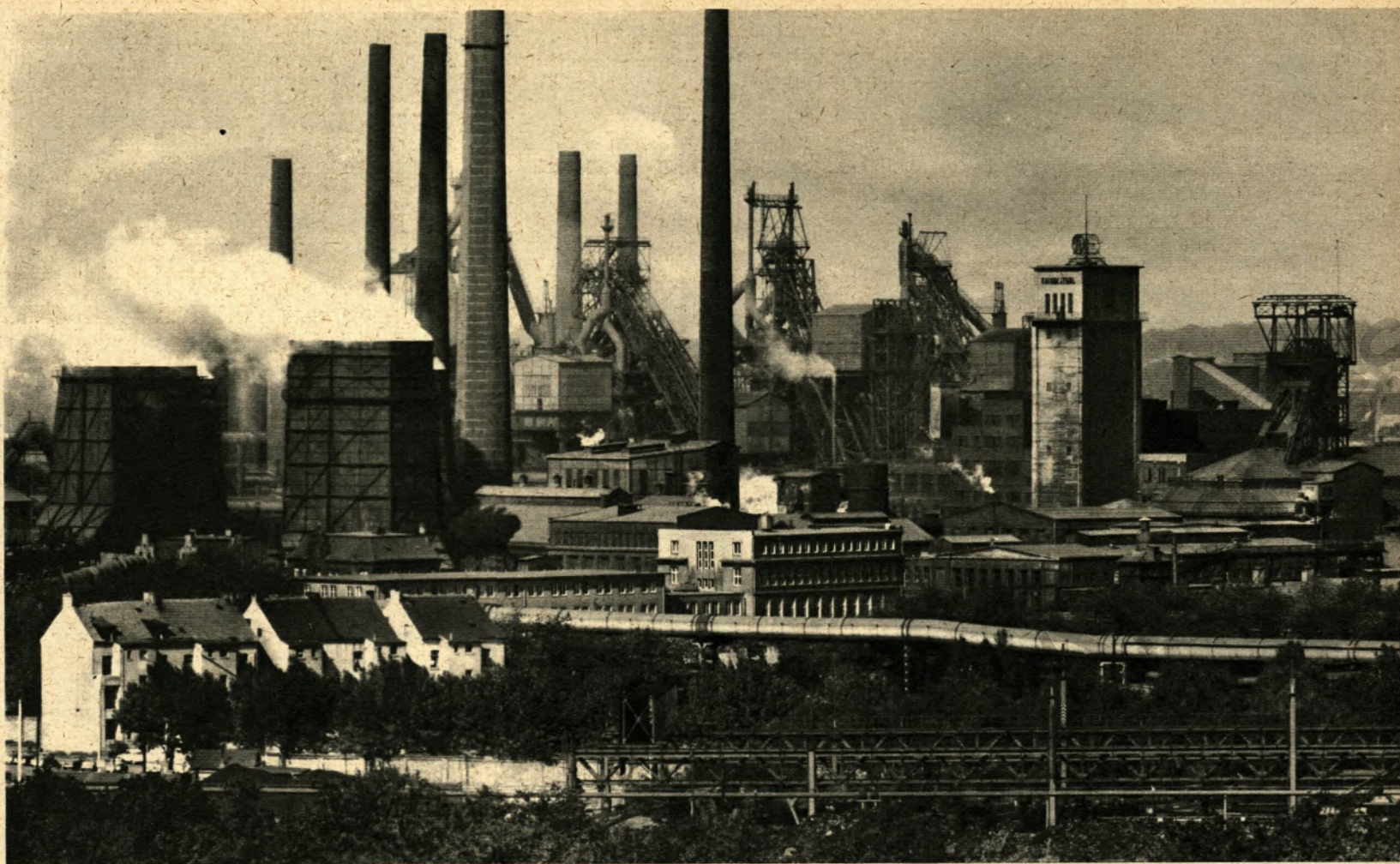
Bild unten links: Seetüchtig schwimmt
das Kunststoffboot auf dem Wasser



gebracht werden können. Im Bedarfsfall nimmt man die Rudereinrichtung heraus und hat dann ein unsinkbares Paddel- und Badeboot zur Verfügung. Schließlich kann man das Boot in wenigen Minuten durch Herausnehmen des Mittelstückes verkleinern oder durch Hinzufügen vergrößern.

Zum Schluß sei auf die Herstellung von Polyesterrohren bis zu 600 mm Durchmesser, die auf einer Spezialwickelmaschine hergestellt werden, hingewiesen. Diese Rohre finden immer mehr Anwendung in der Chemischen Industrie, im Kraftwerksbau, im Bergbau und für den Transport aggressiver Flüssigkeiten.

Wir sahen, daß die Dortmunder Plastik sowohl unseren eigenen Hoesch-Abteilungen als auch unseren Verbrauchern vielseitige Hilfestellung leisten kann, wenn es sich um die Frage handelt, welcher Werkstoff für einen bestimmten Bedarfsfall am besten geeignet ist. Sehr oft stellt sich dann heraus, daß die beste Lösung in einer Verbindung des klassischen Werkstoffes Eisen mit den neuen Erzeugnissen der modernen Chemie gegeben ist.

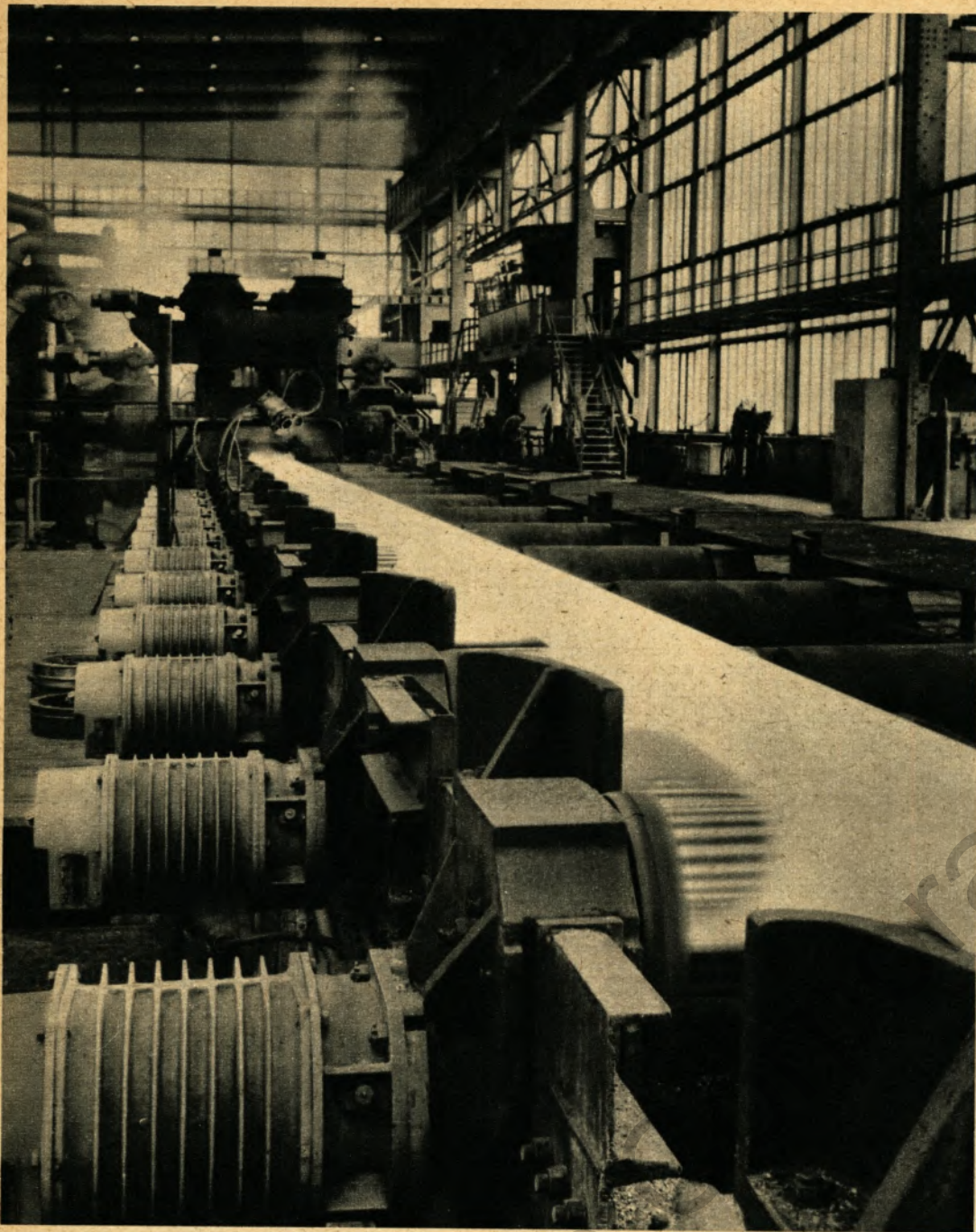


Blick auf eine Hochofengruppe der Westfalenhütte und auf die Schachanlage Kaiserstuhl

Umwandlung bei Hoesch vollzogen

Im Geleitwort zu Heft 5/1959 unserer Werkzeitschrift unterrichteten wir die Leser von WERK UND WIR, in erster Linie aber unsere Belegschaften, darüber, daß die Vertreter der Anteilseigner in der Aufsichtsratssitzung am 24. März 1959 gemäß § 15 des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes beschlossen haben, fünf Tochtergesellschaften, und zwar die Altenesseener Bergwerks-AG, die Hoesch Bergwerks-AG, die Hoesch-Westfalenhütte AG, die Hoesch Walzwerke AG und die Hoesch Rohrwerke AG auf Grund des Umwandlungsgesetzes vom 12. November 1956 und des Umwandlungssteuergesetzes vom 11. Oktober 1957 in die Hoesch AG zu überführen und diese Werke in Zukunft – wie es vor der Entflechtung gewesen war – als Werksgruppen im Rahmen der Hoesch AG weiterzuführen. Schon damals konnten wir berichten, daß die Anteilseignervertreter den Vorstand beauftragten, sich um eine Vereinbarung mit den Gewerkschaften zu bemühen, mit der die Mitbestimmung der neuen Rechtsform angepaßt und den umgewandelten Tochtergesellschaften die betriebsnahe Mitbestimmung erhalten werden sollte.

Nachdem am 1. Oktober die fünf Gesellschaften ihre Rechtspersönlichkeit aufgegeben haben und in der Hoesch AG aufgegangen sind, ist es notwendig, jetzt noch einmal die gesamte Entwicklung darzustellen, die zu dieser Umwandlung geführt hat.



Mittelbandstraße der Walzwerke Hohenlimburg

Nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945 rissen die Entflechtungsvorschriften der Alliierten viele über Jahrzehnte hin sinnvoll und organisch gewachsene Unternehmen auseinander. Diese Bestimmungen trafen auch die alte Hoesch AG; ihre Werke wurden ausgegliedert und rechtlich selbständige Gesellschaften: die Altenessener Bergwerks-AG, die Hoesch Bergwerks-AG, die Westfalenhütte AG, die Hohenlimburger Walzwerke AG, um nur die größten zu nennen. Erst 1952 konnten im Rahmen der Neuordnung die verselbständigten früheren Betriebsabteilungen der Hoesch AG durch Organverträge zu einer größeren Einheit, dem Konzern, wieder zusammengeführt werden.

Im Zuge der Neuordnung wurde am 25.7.1952 die Hoesch Werke AG neu gegründet. Die Zusammenarbeit spielte sich reibungslos ein. Vorstände und Geschäftsführungen der Tochtergesellschaften trugen die aktienrechtliche Verantwortung, und in allen Gesellschaften verwirklichten wir in echter Zusammenarbeit eine betriebsnahe Mitbestimmung nach dem Mitbestimmungsgesetz von 1951 und dem Betriebsverfassungsgesetz.

Diesen rechtlichen Aufbau unseres Unternehmens mußten wir nunmehr ändern, weil die beiden Umwandlungsgesetze so bedeutungsvolle Auswirkungen mit sich brachten, daß ihre

Nichtanwendung uns in unserer Wettbewerbsfähigkeit gegenüber anderen vergleichbaren Unternehmen, die die Umwandlung bereits vollzogen hatten, unübersehbar beeinträchtigt hätte.

Aus den fünf umgewandelten Tochtergesellschaften sind folgende vier Zweigniederlassungen geworden:

1. Hoesch AG Bergbau. In dieser Werksgruppe sind die Schachtanlagen der Altenessener Bergwerks-AG und der Hoesch Bergwerks-AG zusammengefaßt.
2. Hoesch AG Westfalenhütte
3. Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
4. Hoesch AG Rohrwerke

Die Betriebsräte und die Vertreter der Gewerkschaften, die die Umwandlungen aus grundsätzlichen Erwägungen nicht billigen können, konnten sich in den vielen Gesprächen, die wir in den vergangenen Monaten mit ihnen geführt haben, der Erkenntnis nicht verschließen, daß Hoesch diesen Schritt um der Wettbewerbsfähigkeit willen nicht unterlassen konnte.

Auf Grund des Beschlusses der Anteilseignervertreter in der Aufsichtsratssitzung vom 24. März 1959 hat der Vorstand in den zurückliegenden Monaten mit dem Deutschen Gewerkschaftsbund sowie mit den Industriegewerk-

schaften Bergbau und Metall über eine Vereinbarung wegen der Handhabung der Mitbestimmung nach der Umwandlung verhandelt. Die Verhandlungen wurden gemeinsam mit der Klöckner Werke AG und der Ilseder Hütte, Peine, geführt, die aus denselben Gründen die gleichen Maßnahmen trafen. Das Ergebnis dieser Verhandlungen ist eine Vereinbarung, die am 19. August 1959 die Vorstände der beteiligten Gesellschaften und die Vorstände des Deutschen Gewerkschaftsbundes und der Industriegewerkschaften Bergbau und Metall in Lüdenscheid unterzeichneten. Das „Lüdenscheider Abkommen“ trägt von gewerkschaftlicher Seite die Unterschriften der Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes Willi Richter, der IG Bergbau Heinrich Gutermuth und der IG Metall Otto Brenner.

Die organisatorische Neuordnung hat zur Folge, daß nunmehr die Hoesch AG mit ihren Werksgruppen Bergbau und Westfalenhütte selbst Kohle fördert sowie Stahl und Stahlerzeugnisse herstellt. Sie unterliegt damit dem Mitbestimmungsgesetz für Kohle und Stahl vom 21. Mai 1951 und nicht mehr dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz (Holding-Novelle). Dadurch ergeben sich einige bemerkenswerte Änderungen. Von den sieben Arbeitnehmervertretern im paritätisch besetzten 15köpfigen Aufsichtsrat müssen drei Belegschaftsmitglieder des Betriebes sein und werden von den Betriebsräten gewählt, die vier anderen werden von den Gewerkschaften vorgeschlagen. Bisher kamen vier Arbeitnehmervertreter aus den Betrieben, während drei von den Gewerkschaften benannt wurden. Der Arbeitsdirektor kann vom Aufsichtsrat nicht gegen die Stimmen der Mehrheit der Arbeitnehmervertreter bestellt werden, was bisher – wenn auch nur theoretisch – möglich war. Da die Hoesch AG nunmehr dem Mitbestimmungsgesetz unterliegt, gilt jetzt das Mitbestimmungsrecht der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat uneingeschränkt, das heißt ohne die einschränkenden Bestimmungen des § 15 des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes. Die Wahl des sogenannten 11. Mannes – in dem 15köpfigen Aufsichtsrat der Hoesch AG ist es der 15. Mann – ist bei beiden Mitbestimmungsgesetzen gleich. Er wird auf Vorschlag der übrigen Aufsichtsratsmitglieder von der Hauptversammlung gewählt. Dem Vorschlag muß die Mehrheit der Aufsichtsratsmitglieder zustimmen, wobei mindestens je drei Vertreter der Aktionäre und der Arbeitnehmer mit dem Vorschlag einverstanden sein müssen.

Mehr als die rechtlichen Folgen aus der Umwandlung für die Mitbestimmung bei der Hoesch AG interessiert im Augenblick, in welcher Weise die „Lüdenscheider Vereinbarung“ die betriebsnahe Mitbestimmung bei den Tochtergesellschaften sichert.

Jede der obengenannten vier Zweigniederlassungen erhält einen Beirat und ein Direktorium. Die Vereinbarung sieht vor, daß die Hoesch AG mit Genehmigung ihres Aufsichtsrates die Zweigniederlassungen Walzwerke Hohenlimburg und Rohrwerke vereinigen kann, wenn es technische oder wirtschaftliche Entwicklungen zweckmäßig und notwendig erscheinen lassen. Für die Zusammensetzung, Bestellung und Ab-

berufung sowie für die Rechte und Pflichten der Direktionen und Beiräte gelten die bisherigen Organverträge und die gesetzlichen Vorschriften über den Vorstand und den Aufsichtsrat. An die Stelle der Hauptversammlung tritt jedoch der Vorstand der Hoesch AG, an die Stelle des Aufsichtsrates der Beirat, an die Stelle des Vorstandes das Direktorium. Für die Werksgruppen Bergbau und Eisen- und Stahlerzeugung werden die Vorschriften des Mitbestimmungsgesetzes Kohle und Eisen vom 21. Mai 1951 und für die Werksgruppe Eisenverarbeitung das Betriebsverfassungsgesetz vom 11. Oktober 1952 angewendet. Die Aufgaben und Pflichten der Direktionen – also der bisherigen Vorstände – bleiben unverändert bestehen. Die Mitglieder der Direktionen kann der Vorstand der Hoesch AG nach der Vereinbarung nur mit Zustimmung des zuständigen Beirates bestellen und abberufen. Dem Direktorium der Werksgruppe Bergbau und der Werksgruppe Eisen- und Stahlerzeugung wird auch zukünftig ein Arbeitsdirektor angehören. Der Aufgabenbereich der Direktionen kann vom Vorstand der Hoesch AG nur mit Zustimmung des jeweils zuständigen Beirates festgelegt werden. Das Direktorium für den Bereich der einzelnen Zweigniederlassung hat unter eigener Verantwortung die ihm unterstellte Zweigniederlassung so zu leiten, wie es der Betrieb sowie das Wohl des Unternehmens und seiner Belegschaft und das Interesse der Aktionäre der Hoesch AG erfordern. Jedes Mitglied jedes Direktoriums erhält eine Sondervollmacht der Hoesch AG für den Bereich seiner Zweigniederlassung. Soweit bei der Berufung und Abberufung der Beiräte der Zweigniederlassungen Bergbau und Eisen- und Stahlerzeugung nach dem Mitbestimmungsgesetz Kohle-Eisen vom 21. Mai

1951 das Oberlandesgericht mitzuwirken hätte, wird es gebeten, die gleichen Funktionen auf Grund dieser Vereinbarung wahrzunehmen. Die Beiräte der Werksgruppe Eisenverarbeitung werden nach den Bestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes vom 11. Oktober 1952 gebildet, wobei allerdings die Arbeitnehmervertreter von den Betriebsräten ihrer Zweigniederlassung gewählt werden.

Im Zuge der Umwandlung wurden – wie wir oben bereits berichteten – die Schachtanlagen der beiden Bergwerksgesellschaften der Altenessener Bergwerks-AG und der Hoesch Bergwerks-AG zu einer Werksgruppe vereinigt. Da in dieser Werksgruppe 5 Schachtanlagen mit mehr als 25000 Belegschaftsmitgliedern zusammengefaßt sind, wird für die bisher bestehenden zwei Aufsichtsräte mit je 11 Mitgliedern ein Beirat aus 15 Mitgliedern gebildet; der Beirat der Zweigniederlassung Westfalenhütte hat 11 Mitglieder und die Beiräte der Zweigniederlassung Walzwerke Hohenlimburg und der Zweigniederlassung Rohrwerke je 9 Mitglieder. Die Beiräte der Zweigniederlassungen sollen in der Regel vierteljährlich zu Sitzungen zusammenkommen, wie es das Aktiengesetz für die Aufsichtsräte vorsieht.

Mit dieser Vereinbarung, die zunächst für zehn Jahre gilt, ist die betriebsnahe Mitbestimmung für die betroffenen Gesellschaften erhalten; sie verliert dank des Vertrauensverhältnisses zwischen Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsräten und Belegschaft in keiner Weise an Einfluß und Wirksamkeit – davon sind wir fest überzeugt.

▼ Rohrprüfanlage im Werk Hagen der Rohrwerke



**Bergassessor a. D.
Schulte-Borberg
25 Jahre bei Hoesch**

Bergassessor a. D. Schulte-Borberg ist alter Dortmunder, und wer ihn kennt, weiß, daß er ein echter Westfale ist: ganz für eine Aufgabe aufgehen, mit menschlicher Anteilnahme zu denen stehen, die ihm in der Arbeit oder persönlich verbunden sind, sind Wesenszüge, die ihn auszeichnen.

Am 18. Februar 1907 wurde er als Sohn des Landgerichtsdirektors Hugo Schulte in Dortmund geboren, besuchte das Städtische Gymnasium und studierte nach der Reifeprüfung Bergbauwissenschaften. 1930 bestand er an der Technischen Hochschule Charlottenburg das Examen als Diplom-Bergingenieur. 1934 legte er das Examen als Bergassessor ab.

Am 1. Oktober steht Bergassessor a. D. Schulte-Borberg 25 Jahre in den Diensten der Hoesch Werke und ist mit allen Schachtanlagen des Hoesch Bergbaus verbunden und vertraut. Bereits vier Jahre nach seinem Eintritt ist Paul Schulte-Borberg Betriebsdirektor auf Kaiserstuhl, wo er sich ganz besonders der Mechanisierung der Förderung widmet. In den schweren Kriegsjahren leitet er ab 1941 die Zeche Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten. Am 1. Januar 1945 übernimmt er als Betriebsdirektor die Schachtanlage Radbod. Sie ist durch Kriegseinwirkungen besonders stark zerstört. Es bedarf großer Entschlußfähigkeit und harter Arbeit, die Anlage wieder betriebsfähig zu machen – und mehr als das: die Tagesanlagen werden ausgebaut, die Kohlegewinnung wird auch hier mechanisiert, ab 1946 das Hobelverfahren eingeführt und weiterentwickelt, die Förderung steigt auf 4000 Tonnen täglich! 1948 wird Paul Schulte-Borberg zum Bergwerksdirektor ernannt.

Als 1952 die Altenessener Bergwerks-AG durch die Neuordnung von Hoesch getrennt wird, tritt Bergassessor a. D. Schulte-Borberg in den Vorstand der Altenessener Bergwerks-AG ein. Seit dem 1. Oktober 1956 gehört er zugleich auch dem Vorstand der Hoesch Bergwerks-AG an.

Seine Freizeit – wie könnte es anders sein – ist knapp bemessen. Als passionierter Jäger liebt er die Natur, und dort holt er sich auch immer wieder die Spannkraft für seine verantwortungsvolle Arbeit. Wir wünschen Paul Schulte-Borberg nach den ersten 25 Jahren noch weitere ebenso erfolgreiche Jahre und gratulieren ihm herzlich.

Der Bergbau ehrte seine Jubilare

Am 5. September feierte die Hoesch Bergwerks-AG im geschmückten Saal des Freischütz in Schwerte ihre diesjährigen Jubilare, von denen 2 ihr fünfzigjähriges, 54 ihr vierzigjähriges und 115 ihr fünfundzwanzigjähriges Jubiläum begingen.

Arbeitsdirektor Hoffmann von der Hoesch Bergwerks-AG begrüßte die Jubilare und ihre Frauen, Bergassessor a. D. Hansen vom Vorstand der Hoesch AG als Aufsichtsratsvorsitzenden, die Aufsichtsratsmitglieder, Herrn Oberbergamtsrat Dr. Meyer vom Oberbergamt Dortmund, die Vertreter aller Hoesch-Betriebsräte, Herrn Bernhard Wichelhaus von der IG Berg-

bau und Herrn Leo Meina vom Arbeitsamt Dortmund. Ein besonderes Grußwort richtete er an das technische Vorstandsmitglied, Bergassessor a. D. Schulte-Borberg und den Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates Heinz Orzelski, die in diesem Jahre ebenfalls auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit in unserem Werk zurückblicken konnten. Im Namen der Gesellschaft gratulierte und dankte er allen, die fünfzig, vierzig und fünfundzwanzig Jahre ihre Arbeitskraft im Bergbau der Hoesch Werke einsetzten. Während Arbeitsdirektor Hoffmann auf die Sorgen und Nöte im Bergbau zu sprechen kam, erwähnte er auch die Betriebsvereinbarung, die

den über 55 Jahre alten Bergarbeitern, die bereits eine Teilknappschaftsrente beziehen, ein vorzeitiges Ausscheiden erleichtert.

Nach Arbeitsdirektor Hoffmann sprach Bergassessor a. D. Hansen zu den Jubilaren und zu den Gästen. Mit herzlichen Glückwünschen begrüßte er die Jubilare und dankte ihnen im Namen der Hoesch AG für die langjährige Treue. Ein besonderes Wort galt Bergassessor a. D. Schulte-Borberg, der 1934 zu Hoesch kam und schon bald auf den verschiedenen Hoesch-Zechen an verantwortungsvoller Stelle arbeitete.

Kohlenabsatzlage – ein weltweites Problem

Herr Hansen behandelte eingehend die Gründe und Ursachen der strukturellen Krise im Steinkohlenbergbau und brachte zum Ausdruck, daß das rasche Vordringen des Heizöls an dieser Entwicklung einen entscheidenden Anteil hat. Herr Hansen verwies auch darauf, daß nicht nur in Deutschland der Kohlenbergbau vor solchen Schwierigkeiten steht. So sind beispielsweise die Halden in England verhältnismäßig größer als bei uns; selbst in der Sowjetunion liegen allein im Donezbecken so umfangreiche Haldenbestände wie in der Bundesrepublik.

Die Vorstände der Hoesch AG und der Hoesch Bergwerks-AG bedauern die Lohnseinbußen der Bergarbeiter, die nach Angaben des Vorsitzenden der IG Bergbau, Heinrich Gutermuth, für die Bergarbeiter bisher insgesamt etwa 130 Millionen DM betragen. Auch den Bergbau-Gesellschaften sind durch die Feierschichten Aufwendungen in Höhe von etwa 200 Millionen DM entstanden; die gewährten Rabatte und die Ablösung von Importverträgen belasten den

◀ Bergassessor a. D. Hansen und Arbeitsdirektor Hoffmann gratulieren den beiden Jubilaren Boleslaus Off und Karl Wienke, die fünfzig Jahre im Bergbau tätig waren



Steinkohlenbergbau mit weiteren 325 Millionen DM. In den Haldenbeständen sind nahezu 1 Milliarde DM gebunden.

Die Lage des Steinkohlenbergbaus verlangt rasche und zweckentsprechende Maßnahmen der Bundesregierung. Die Kohle – als noch immer entscheidender Energieträger – muß für eine Übergangszeit unterstützt werden, in der die Voraussetzungen zu schaffen sind, um im Wettbewerb mit dem Heizöl zu bestehen. Abgesehen von einer notwendigen Entzerrung der Wettbewerbsbedingungen muß der Bergbau die weitestmögliche Rationalisierung anstreben. Dabei wird er auch an einer „negativen“ Rationalisierung, d. h. an einer Stilllegung ungünstiger Flöze, selbst an der Stilllegung einzelner Zechen, nicht vorbeikommen. Herr Hansen betonte aber, daß bei allen diesen Maßnahmen die sozialen Belange ausreichend berücksichtigt werden müssen.

Im Anschluß daran überbrachte Oberbergrat Dr. Meyer die Glückwünsche der Bergbehörde. Er dankte auch den Frauen der Bergleute, die durch ihre Fürsorge und ihr Verständnis dazu beigetragen haben, daß ihre Männer so lange Jahre dem schweren Beruf eines Bergmanns nachgehen konnten.

Soziale Unsicherheit bewirkt Unruhe

Im Auftrag der IG Bergbau gratulierte Bernhard Wichelhaus den Jubilaren. Er führte aus, daß die IG Bergbau alle Möglichkeiten ausschöpft, die sozialen Interessen der Bergarbeiter erfolgreich zu vertreten. Niemand dürfe vergessen, daß der Bergmann maßgeblich am wirtschaftlichen Aufstieg der Bundesrepublik beteiligt gewesen ist. Im übrigen sei es – von den persönlichen Nachteilen für den einzelnen abgesehen – volkswirtschaftlich unvertretbar, daß augenblicklich der mit erheblichem Kostenaufwand ausgebildete Bergarbeiter teilweise in andere Wirtschaftszweige als Hilfsarbeiter abwandert.

Heinz Orzelski, der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, gratulierte im Namen aller Kollegen. Er wies darauf hin, daß die fünfzigjährigen Jubilare bereits in den dreißiger Jahren eine Wirtschaftskrise im Bergbau erlebt hätten und daß die gegenwärtige Ungewißheit über die weitere Entwicklung im Bergbau berechtigte Unruhe unter den Bergleuten hervorrufe. An den Vorstand der Hoesch AG richtete er im



2



3



1

Namen aller Betriebsräte die dringende Bitte, weitere Entlassungen tunlichst zu vermeiden. Nach den zahlreichen Gratulationen bedankte sich Heinrich Feuerbaum im Namen aller Jubilare, die in jahrzehntelanger Treue dem Werk ihre Arbeitskraft zur Verfügung gestellt haben. „Unsere Hoesch Werke und unsere Zechen haben die gleiche Treue erwidert. Sie gaben uns Brot für uns und unsere Familie.“ Heinrich Feuerbaum schloß mit dem Wunsch, daß die Hoesch AG lange bestehen möge und daß es ihr auch weiterhin möglich sei, den bleibenden Kameraden Arbeit und Sicherheit zu geben. Und damit war der offizielle Teil zu Ende. Ein munteres Programm mit ausgezeichneten Unterhaltungskünstlern sorgte für gute Stimmung. Ein Polizei-Tanzorchester und unsere Werkskapelle machten Musik. Der erst vor einem Jahr gegründete Gesangverein bewies, daß er schon allerlei gelernt hatte. Nach dem Abendessen sammelte man sich zu einer Festpolonäse und wanderte mit bunten Fackeln rund um das Haus. Die Unermüdlichen tanzten bis spät in die Nacht hinein. Manch einer saß mit einem alten Arbeitskameraden zusammen und tauschte alte gemeinsame Erinnerungen aus.

1 Heinz Orzelski, der selbst 25 Jahre zur Hoesch Bergwerks-AG gehörte, gratulierte als Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates im Namen aller Kollegen

2 Auch Bergassessor a. D. Schulte-Borberg, der selbst am 1. Oktober 25 Jahre zu Hoesch gehört, war unter den Jubilaren. Auf unserem Bild von links nach rechts: Bergassessor a. D. Hansen, Frau Schulte-Borberg, Bergassessor a. D. Schulte-Borberg

3 Rechts Dr. Karl Simon und links Helmut Kniebes, in deren Händen die Vorbereitung und Durchführung der Feier lag, sind mit dem Verlauf zufrieden



Europäisches Gespräch 1959

Das Ergebnis des achten Europäischen Gesprächs, das auch in diesem Jahr wie in den vergangenen Jahren im Rahmen der Ruhrfestspiele stattfand, war dazu angetan, die westdeutsche Öffentlichkeit stark zu beunruhigen. Gelangten doch die Gesprächsteilnehmer und Zuhörer im Verlauf des Gesprächs zu der Erkenntnis – und sie wurde von Walter Dirks auch ausgesprochen –, daß Westdeutschland in Bildungsfragen ein rückständiges, gleichsam unterentwickeltes Land geworden sei. Fast alle anderen Völker der westlichen und östlichen Welt schenken ihrem Bildungs- und Erziehungswesen größere Aufmerksamkeit und ließen es sich mehr kosten als Westdeutschland. Es sei nun wirklich allerhöchste Zeit, die Unterlassungssünden der vergangenen Jahre wieder gutzumachen.

Über das Thema des Europäischen Gesprächs „Probleme europäischer Bildung in einer europäischen Gesellschaft“ unterhielten sich unter der bewährten Leitung von Professor Eugen Kogon drei Tage lang zwölf Wissenschaftler, unter ihnen drei Ausländer.

Der zweite Vorsitzende des DGB, Bernhard Tacke, eröffnete das Gespräch und begründete, warum der DGB gerade dieses Thema gewählt habe. Den Gewerkschaften falle als gesellschaftliche Organisation der größten Sozialgruppe auch für die Entwicklung des Erziehungs- und Bildungswesens eine große Aufgabe zu. Daher erwarte die Gewerkschaftsbewegung vom dem Gespräch Ansatzpunkte für die weitere praktische Arbeit.

Längere Schulpflicht und gleiche Bildungsmöglichkeit für alle

Drei Vorträge leiteten das Gespräch ein und gaben die Ansatzpunkte für die Diskussion. Holger Reimers, Mitarbeiter am UNESCO-Institut in Hamburg, berichtete über die Schulreformen in England, Frankreich, Schweden und der Bundesrepublik. Das Gemeinsame der Reformprogramme dieser vier Länder besteht darin, daß sie alle die Schulpflicht verlängern und gleiche Bildungsmöglichkeiten für alle Schichten schaffen wollen. Über die Reform des Erziehungswesens sollen Trennungslinien im eigenen Volkskörper beseitigt werden. Eine europäische Gemeinsamkeit ist dagegen in den Reformplänen nicht zu entdecken.

Schweden führt seit 1950 die neunjährige Einheitsschule etappenweise im ganzen Land ein; alle Kinder bleiben also bis zum Ende ihrer Schulpflicht zusammen. Erst nach dem neunten Schuljahr kann das dreijährige Gymnasium besucht werden. Um jedoch die besonderen Begabungen der Kinder nicht verkümmern zu lassen und um ihren verschiedenen Interessen und Neigungen gerecht zu werden, sind bereits im fünften Schuljahr einige Wahlfächer vorgesehen. Ihre Zahl steigt mit jedem weiteren Schuljahr.

Die Reformpläne in Frankreich wollen die Schulpflicht auf zehn Jahre verlängern und die Prüfungsmethoden verbessern, damit die höheren Schulen allen Schichten der Bevölkerung in gleicher Weise offenstehen. Diese Reformpläne

kritisieren, daß das französische Erziehungssystem zu sehr auf dem Prinzip der Auslese einer kleinen Elite beruht, die größtenteils nicht aus den unteren Volksschichten hervorgeht.

England, das die zehnjährige Schulpflicht hat, will mit Hilfe des Erziehungswesens vor allem die überkommene Klassenstruktur beseitigen. Die Aufstiegsmöglichkeiten für Kinder aus den unteren Volksschichten – insbesondere der Arbeiterklasse – sind aber auch heute nur wenig besser als vor dem Kriege.

Über den Rahmenplan einer deutschen Schulreform

Reimers behandelt dann ausführlich den Rahmenplan für das öffentliche Schulwesen des deutschen Ausschusses für das Erziehungs- und Bildungswesen. Fünf Jahre haben Fachleute gebraucht, um diesen Rahmenplan fertigzustellen. Er schlägt – unter Verlängerung der Schulpflicht auf zunächst neun Jahre – für die Zukunft folgenden Schulaufbau vor:

Alle Kinder gehen zunächst vier Jahre lang gemeinsam zur Grundschule. Dann gelangen fast alle Kinder ohne Prüfung in die zweijährige Förderstufe. Aufgabe der Förderstufe ist es, die höhere Schulbildung auszuweiten und zu verhindern, daß Aufstiegsmöglichkeiten durch falsche Wahl der Schulausbildung vergeben werden. Während das Kind die Förderstufe besucht, wird entschieden, welche der drei gleichwertigen Oberschulen sich für das Kind am besten eignet.

◀ Bernhard Tacke, der zweite Vorsitzende des DGB, eröffnete das diesjährige Europäische Gespräch der Ruhrfestspiele. Er erklärte, daß der Gewerkschaft auch bei der Entwicklung des Erziehungs- und Bildungswesens eine bedeutsame Aufgabe zufalle. Links neben Bernhard Tacke (stehend) Professor Eugen Kogon, der das Gespräch wie in den Vorjahren leitete

Die drei Oberschulen sind:

1. die Hauptschule,
2. die Realschule,
3. das Gymnasium.

Die Hauptschule umfaßt zunächst drei Schuljahre, bei zehnjähriger Schulpflicht vier Schuljahre. Sie nimmt den größeren Teil der Kinder auf. Nach Abschluß der Hauptschule gehen die Jugendlichen in den Beruf, wobei sie nebenher die Berufsschule besuchen. Die Realschule umfaßt das siebte bis elfte Schuljahr und führt zur mittleren Reife. In ihr gehen die heutigen Mittel- und Realschulen sowie die Aufbauzüge auf. Das Gymnasium beginnt mit dem siebten Schuljahr und führt im dreizehnten Schuljahr zur Hochschulreife, gewährt aber auch die Möglichkeit, bereits nach dem elften Schuljahr mit der mittleren Reife abzuschließen.

Einen besonderen Zweig stellt die sogenannte Studienschule dar. Im Anschluß an die vierjährige Grundschule können hervorragend begabte Kinder nach Bestehen einer schwierigen Eignungsprüfung in die Studienschule aufgenommen werden. Sie umfaßt das fünfte bis dreizehnte Schuljahr und schließt mit dem Abitur ab.

Bildung heißt, sich selbst und die Welt verstehen

In einem gedankenreichen Vortrag beschäftigte sich Walter Dirks mit „Problemen europäischer Bildung in der europäischen Gesellschaft“. Bildung, so hob Dirks hervor, sei mehr als Ausbildung, weil Bildung Selbstverständnis und Verständnis der Gesellschaft ist. Sie bedeutet sowohl persönliche Prägung des einzelnen als auch Teilhaben am Bewußtsein und Gespräch der Gesellschaft. Bildung bereichert und formt den Menschen im zweckfreien Umgang mit Wahrheiten und Werten, die – vor allem auch im Kunstwerk und in der Dichtung – Gestalt und Geschichte geworden sind. Unter einem Gebildeten haben wir heute also einen Menschen zu verstehen, der in der ständigen Bemühung lebt, sich selbst, die Gesellschaft und die Welt zu verstehen. In unserer Zeit beschränkt sich Bildung also nicht mehr auf eine Volksschicht; sie kann in der ganzen Gesellschaft wirksam werden.

Dirks widersprach nachdrücklich der Behauptung, daß die Begabungsreserven fast erschöpft seien. Die Plastizität des Menschen, seine Bildungsfähigkeit, sei viel zu groß. Der Mensch wächst mit den Anforderungen, die man an ihn stellt.

Dirks vertrat die Auffassung, daß ebenso dringlich wie die allgemeine und technische Bildung die mitbürgerliche und die politische Bildung ist. Nicht nur die deutsche, sondern auch die europäische Vergangenheit muß „bewältigt“ werden, und die europäische Zukunft muß vorbereitet werden, soweit das im Unterrichtswesen möglich ist.

Modellhochschule im Ruhrgebiet?

Sollte die von vielen erstrebte Technische Hochschule im Ruhrgebiet Wirklichkeit werden, so sollte sie eine Hochschule neuen Typs sein. Durch den Studiengang, durch das System der Fächer, durch die Auswahl der Professoren

sollte sie hochqualifizierte technische Wissenschaft und Ausbildung mit technischer Bildung verbinden. Im Ruhrgebiet könnte eine Modellhochschule solcher Art ein Bildungszentrum von großer Anziehungskraft und Ausstrahlungskraft sein, zunächst für das Revier selbst, für seine jungen Menschen, für seine Techniker aller Stufen, sodann aber auch für die Techniker Europas.

Dr. Erik Böttcher von der Akademie für Gemeinwirtschaft in Hamburg gab einen Überblick über die Reform des sowjetischen Ausbildungssystems. Diese Reformpläne haben nach seiner Meinung rein sachliche Gründe. Nach der bolschewistischen Revolution in Rußland war ein Überangebot an Arbeitskräften vorhanden, die überwiegend eine geringe Arbeitsdisziplin hatten und kaum ausgebildet waren. Heute herrscht dagegen überall ein Mangel an Arbeitskräften. Die Reformpläne sehen daher vor, daß alle Kinder nach Abschluß der achtjährigen Pflichtschule einen praktischen Beruf erlernen müssen. Dann können sie weiterbildende Schulen oder Abendschulen besuchen oder an Fernkursen teilnehmen. Erst danach steht ihnen der Weg zur Hochschule offen.

Studien- und Tagesschule in der Diskussion

In dem Gespräch, das sich an die Vorträge anschloß, wurde zunächst ausführlich das Für und Wider der Studienschule erörtert. Die Studienschule soll, wie bereits erwähnt, besonders begabte Kinder bereits nach Besuch der vierjährigen Grundschule aufnehmen. Es wurde die Befürchtung laut, daß die Studienschule dazu mißbraucht werden könnte, Kinder bestimmter Kreise aus der allgemeinen Schule abzusondern. Die an der Ausarbeitung des Reformplanes beteiligten Teilnehmer des Gesprächs gaben bereitwillig zu, daß die Studienschule eine Notlösung sei. Sie begründeten die Notwendigkeit der Studienschule aber mit dem Hinweis, daß man mit Latein bereits in der fünften Klasse und mit einer ausreichenden Stundenzahl beginnen müsse, wenn der Schüler später das auf dem Latein aufbauende Griechisch auch noch bewältigen soll. Die Förderstufe könne man aber mit soviel Latein nicht belasten. Verzichtet man dagegen auf die Studien-

schule, so besteht die Gefahr eines Bruchs mit der Überlieferung.

Das Gespräch wandte sich dann der Tagesschule zu. In der Tagesschule bleiben die Kinder auch am Nachmittag zusammen und machen unter Aufsicht von Lehrkräften gemeinsam ihre Schularbeiten. Während die Tagesschule in den Vereinigten Staaten und in Frankreich allgemein üblich sei, hat sie in der Bundesrepublik bisher kaum Eingang gefunden. Das ist nicht nur auf mangelnde finanzielle Mittel zurückzuführen, sondern liegt auch in der psychologischen Einstellung der Eltern. Erfahrungsgemäß wollten viele Eltern, gerade auch aus Arbeiterkreisen, ihre Kinder am Nachmittag lieber zu Hause behalten. Das sei um so unverständlicher, als die Tagesschulen gerade die Erziehungsmöglichkeiten erheblich erweiterten und geeignet seien, die Milieuunterschiede des Elternhauses auszugleichen und die soziale Startgerechtigkeit wesentlich zu erhöhen.

Wir brauchen zumindest doppelt soviel Lehrer!

In der allgemeinen Aussprache, kurz vor Abschluß des Gesprächs, beteiligte sich auch Waldemar von Knoeringen, der zweite Vorsitzende der SPD, an der Diskussion. Mit aufregenden Worten kennzeichnete er sehr treffend den gegenwärtigen, völlig unbefriedigten Stand unseres Bildungs- und Erziehungswesens. Der Ernst der Lage sei bei uns noch nicht in das öffentliche Bewußtsein gedrungen. Jahr für Jahr gehe die Politik an dieser lebenswichtigen Aufgabe vorbei. Er rief die Zuhörer auf, alles zu tun, um dieser Situation ein Ende zu machen. Wie sehr sein Aufruf berechtigt ist, macht allein folgende Tatsache deutlich: Die an sich bescheidenen Ziele des Rahmenplanes für das öffentliche Schulwesen können nur verwirklicht werden, wenn die heutige Zahl der auf den Lehrerbildungsanstalten studierenden, zukünftigen Lehrer verdoppelt wird. Es dürften nicht jährlich fünfzehn- bis zwanzigtausend Lehrer ausgebildet werden, wie es heute geschieht, sondern es müßten dreißig- bis vierzigtausend sein!

▼ Blick in die Reihen der Zuhörer



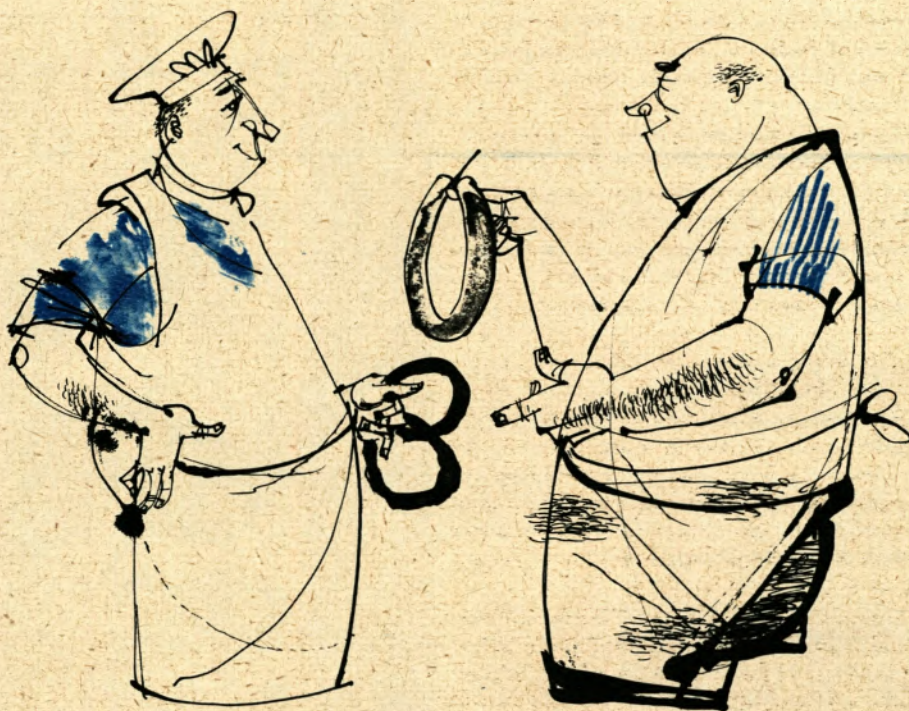
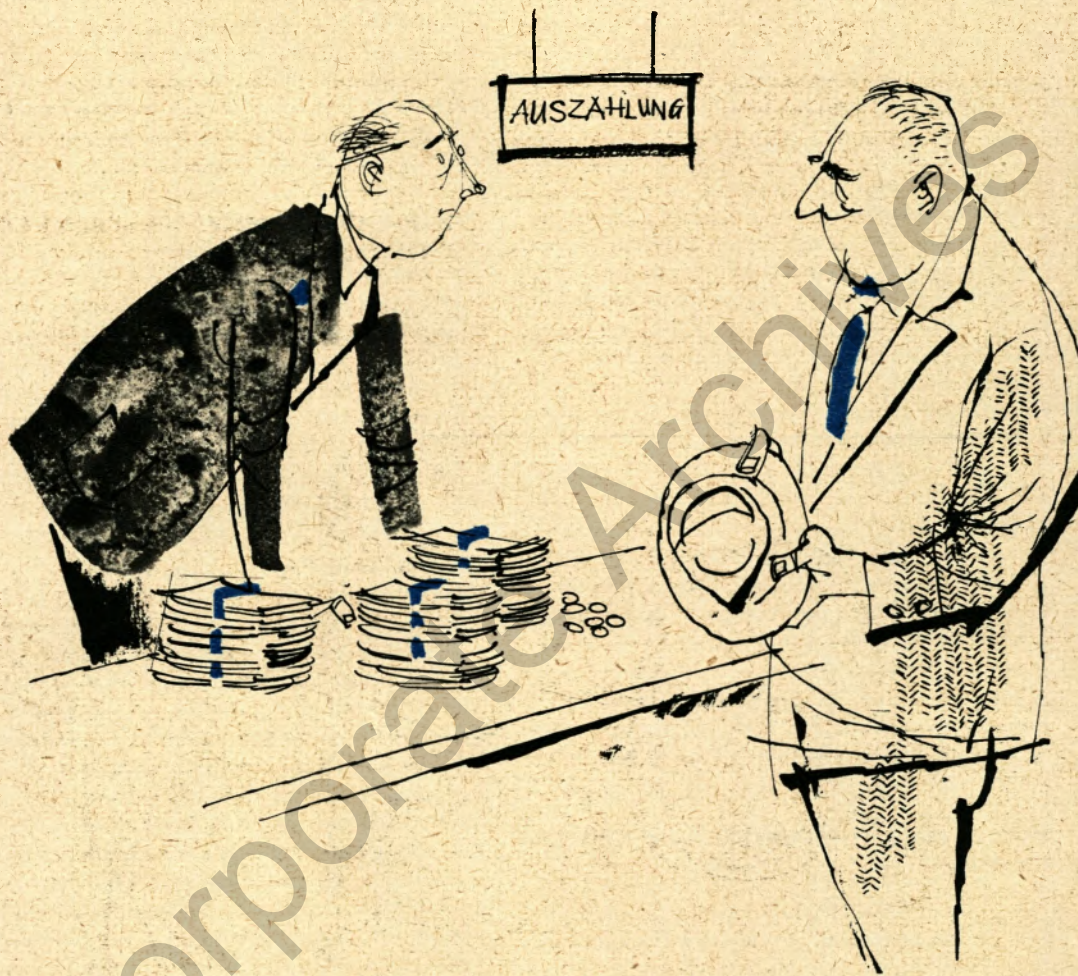
Über das Geld

Vielleicht kennen Sie die nette Geschichte von dem Mann, der auf die Bank ging und sein ganzes erspartes Geld herausverlangte. Als der Beamte die Münzen und Noten auf den Schaltertisch gezählt hatte, meinte der Mann treuherzig: „So, nun können Sie das alles ruhig wieder in den Tresor tun. Ich wollte nämlich nur wissen, ob mein Geld wirklich noch da ist!“ Man kann nicht behaupten, daß dieser Kunde besonders viel Vertrauen zu seiner Bank hatte. Aber er hatte Vertrauen zum Geld. Denn sonst hätte er der Bank ja besser ein paar Kühe oder hundert Sack Weizen zur Aufbewahrung für schlechtere Zeiten geben müssen.

Mit dem Geld hat es eine recht eigentümliche Bewandnis. Man kann es weder essen, noch anziehen, noch ein Haus damit bauen – und doch sieht jeder zu, daß er möglichst eine gefüllte Brieftasche hat. Der Wert des Geldes steht ihm nicht auf der Stirn geschrieben. Unabhängig von dem Wert, der einer Münze auf geprägt, einer Banknote eingedruckt ist, unterliegt der wirkliche Wert, also die sogenannte „Kaufkraft“, andauernden Schwankungen nach oben und nach unten. „Money is, what does“, hat einmal ein amerikanischer Wissenschaftler gesagt. Frei übersetzt: Erst dadurch, daß man es gebraucht, wird Geld zu Geld. Es wird zum Tauschmittel, durch das der in grauen Vorzeiten übliche „Natural“-Tausch „Ware gegen Ware“ mit Hilfe der Tauschkette, „Ware gegen Geld – Geld gegen Ware“ erleichtert werden kann. Es wird zur Recheneinheit, die es möglich macht, den Wert jedes einzelnen Gutes, also etwa eines Radiogummis, im Verhältnis zu dem Wert aller anderen Waren – von der Suppenwürze bis zum Düsenverkehrsflugzeug – auf den Pfennig genau zu bestimmen. Wenn

das Geld seine Rolle im Wirtschaftskreislauf spielen soll – jedem „Strom“ von Arbeitsleistungen oder Waren entspricht ja ein entgegengesetzter „Strom“ von Geld, mit dem Arbeitsleistungen und Waren bezahlt werden –, dann muß man ganz sicher sein, daß das Geld auch wirklich angenommen wird. Wie in den meisten Ländern der Erde besteht auch in der Bundesrepublik Annahmewang. Ein Fleischermeister, der einem Bäckermeister Wurst ver-

kauft, kann also nicht Brötchen als Bezahlung verlangen; er ist verpflichtet, die gesetzlichen Zahlungsmittel der geltenden Währung anzunehmen. Die D-Mark-Währung ist ein Geldsystem mit Münzen, die bis zu 30,— DM angenommen werden müssen (man dürfte also für den Brautschuhkauf 30,— DM in lauter einzelnen Pfennigen auf den Zahlsteller legen), und mit Banknoten (also Papiergeld), für die in unbegrenzter Höhe Annahmewang besteht.



Die Frage, bei der bei den meisten Menschen die Gemütlichkeit aufhört, ist aber eben nicht, ob man sich für Geld etwas kaufen kann, sondern *wieviele*. Und das ist eine ganz einfache Rechnung. Ein Volk wird nicht reicher oder ärmer, wenn seine Geldmenge zu- oder abnimmt, sondern nur dann, wenn der Vorrat an Waren, über den es insgesamt verfügt, steigt oder fällt. Ist also viel Geld im Umlauf und werden nur wenige Waren hergestellt, so muß man nach dem volkswirtschaftlichen Gesetz von Angebot und Nachfrage einen hohen Preis bezahlen. Ein bekannter Wissenschaftler hat einmal untersucht, was passieren würde, wenn einem vielfachen Millionär sein ganzes Geld – sagen wir zehn Millionen DM – verbrennen würde. Der Millionär ist nun ein bettelarmer Mann, denn sein ganzes Geld ist weg. Der Gesamtwirtschaft macht das aber gar nichts aus. Im Gegenteil! Weil nicht gleichzeitig auch Waren

„Monetae“. Seit dieser Zeit geht es uns allen „pekuniär“ gut, wenn wir nur genug „Moneten“ haben.

Besonders gut als Tauschmittel, das fand man bald heraus, eignet sich Metall. Metallgeld konnte nicht wie das Viehgeld unversehens von einer Seuche dahingerafft werden. Dem Eisengeld folgte das Geld aus Zinn, Kupfer, Silber und schließlich aus Gold. Anfangs wurde immer aufs neue das Gewicht und der Goldgehalt der „Geldklumpen“ in langwierigen Prozeduren bestimmt. Erst im 7. Jahrhundert vor Christi Geburt entstand durch den Prägevorgang die Münze, wie wir sie heute kennen.

Konvertierbare Mark – die Mutprobe der Deutschen

Ein Boxer kann nicht immer nur am Punchingball trainieren. Auch Übungskämpfe tun's auf

irgendwo zu verwahren. Diese Möglichkeit, Inlandsgeld in Auslandsgeld umzutauschen (zu „konvertieren“) und es nach Belieben dann zu Hause in den Strumpf zu stecken oder im Ausland anzulegen, setzt eine Standfestigkeit der deutschen Wirtschaft voraus, ohne die sie sich diese Mutprobe im „Währungsring“ nicht zu trauen könnte. Aber sie ist ihrer Sache sicher. Wer sollte denn unsere Währung auch in Gefahr bringen, indem er aus der Mark flüchtet und seine Marknoten auf den Bankschalter wirft, um dafür „besseres“ Auslandsgeld zu erwerben? Es gibt zur Zeit kein besseres Geld auf der ganzen Welt, denn kaum eine andere Währung hat wie die westdeutsche rund 25 Milliarden Gold und Devisen im Rücken.

Die Männer, die die deutsche Mark für frei konvertierbar (umtauschbar) erklärten, taten es nach langer Übungs- und Vorbereitungszeit. Unsere Wirtschaft mußte sich vorher wie ein Boxer im Übungsring in harten Wettkampfkämpfen „fit“ gemacht haben. Erst nachdem sie im Kampf um Aufträge und Dienstleistungen in der ganzen Welt ihren Mann gestanden und ein dickes Devisenpolster erkämpft hatte, traute sie sich zu, jeden Westdeutschen in Geldsachen für mündig zu erklären. Dies geschah nach dem Motto: „Mögen noch so viele Westdeutsche, aus welchen Gründen auch immer, ihr Geld im Ausland anlegen (oder in Auslandsgeld umwechseln), es soll uns nicht erschüttern! Unsere Wirtschaft verdient sich im Export ständig genug Devisen, um alle diese Wünsche befriedigen zu können. Und sollte es mal eine vorübergehende Anspannung geben, dann springt die Notenbank ein und wirft Devisen aus ihrem Vorrat auf den Markt.“

Von allen europäischen Währungen, die am Jahresende ihre Mutprobe ablegten; ging die der Bundesrepublik am weitesten. Nur die Westdeutschen entschlossen sich (bis auf winzige Ausnahmen) zur uneingeschränkten Konvertibilität. Bei uns darf der Inländer so frei mit Mark und Devisen schalten wie der Ausländer, der in Deutschland Geschäfte macht.

Anders in England, anders in Frankreich! Dort wird nur die sogenannte „Ausländer-Konvertibilität“ in Kraft gesetzt. Ein Deutscher oder Amerikaner, Japaner usw., der mit Franzosen oder Engländern Geschäfte macht, kann verlangen, daß er sein Geld nicht in Franken oder Pfund Sterling bekommt, die Banken in Frankreich und England müssen ihm vielmehr die Währung geben, die er verlangt. Die Franzosen und Engländer selbst haben aber dieses Recht der Umwandlung jeder Menge ihrer Landeswährung in Fremdwährung noch nicht. Unter den Ländern, die in den Währungsring stiegen, traut sich das vorerst nur die Bundesrepublik zu.

Immerhin, daß die Franzosen und Engländer bereits so weit gingen, zeugt davon, daß sie vorher ihre Wirtschaft ebenso wie die Westdeutschen für harte Wettkampfkämpfe auf den Weltmärkten stark gemacht haben.



im Werte von zehn Millionen DM mitverbrannt sind, wächst nun allen anderen Besitzern von Banknoten ein Bruchteil Kaufkraft zu, der sich theoretisch sogar in einer kleinen Senkung der Kaufpreise auswirken müßte. Was das Geld gilt, kann man also jeden Tag selber an den Preisen ablesen.

Muscheln, Münzen und Moneten

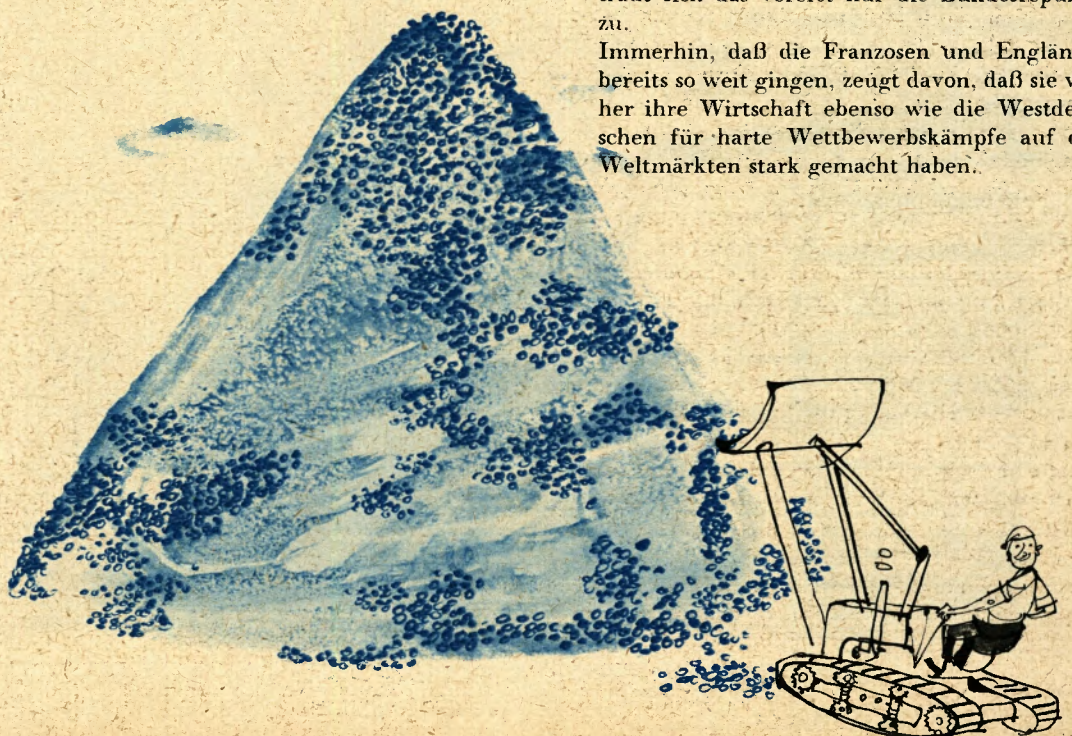
Wie kam das Geld in die Welt? Der Mensch der frühen Geschichte sah sich nach einem Tauschobjekt um. Es sollte wertvoll, begehrt und beständig sein. Je nach den örtlichen und nationalen Eigentümlichkeiten wurde das Wertmaß festgesetzt. Man bezahlte seine Schulden mit Salzbarren, Korn, Fellen, Häuten, Kakaobohnen, Datteln oder Tonziegeln. Noch zu Ende des neunzehnten Jahrhunderts waren in Teilen Asiens und Afrikas „Kaurimuscheln“, hübsch geformte Schneckenhäuser, als Geld im Umlauf.

Wie geht es Ihnen pekuniär? Diese Frage war schon den alten Römern geläufig. Das Wort „pecunia“ ist lateinisch und heißt „Geld“. Es ist abgeleitet von der Bezeichnung pecus = das Vieh. Denn das Vieh war das erste Geld der Römer. Wenn eine Römerin ihren Ehemann umschmeichelte: „Kauf mir das doch, es kostet ja nur 15 Stück Vieh“, dann wußte er genau, woran er war.

Wo kommen die Moneten her? Moneta ist ebenfalls lateinisch und heißt „die Mahnerin“. Neben dem Tempel der Juno Moneta befand sich einst die römische Münzstätte. Der Volksmund nannte die dort geprägten Münzen bald darauf

die Dauer nicht; irgendwann muß er sich ohne dicke Bandagen im offenen Kampf dem Gegner stellen. Es ist die Mutprobe, die dann über sein Können entscheidet.

Als die westdeutsche Mark für „konvertierbar“ erklärt wurde, stieg die westdeutsche Wirtschaft auch ohne dicke Bandagen in den Ring. Sie hat nicht mehr die Sorge, daß sie „umfallen“ könnte, wenn man jedem Westdeutschen künftig gestattet, seine Mark in Dollars, Sterling-Pfunde oder Schweizer Franken umzuwechseln und



Stahlarbeiter erhalten höhere Zuschläge für Sonntagsarbeit



Nach verhältnismäßig kurzen, aber hartnäckigen Verhandlungen – die letzte Verhandlung am 27./28. August dauerte 19 Stunden – schlossen die Tarifpartner der Eisen schaffenden Industrie ein neues Tarifabkommen für die Hüttenarbeiter ab, das bereits am 1. September 1959 in Kraft trat. Das Abkommen ändert Bestimmungen verschiedener Tarifverträge, so des Rahmentarifvertrages für die Arbeiter, des Lohnrahmenabkommens und des Lohnabkommens. Nicht alle Vereinbarungen des neuen Abkommens führen zu höheren Effektiv-Verdiensten; einige Bestimmungen sollen nur die derzeitigen Verdienste stärker tariflich sichern. Höhere Verdienste für die Hüttenarbeiter bringen auf jeden Fall die Bestimmungen über Zuschläge für Nachtarbeit, für Sonntagsarbeit und für Samstag-Nachtschichtarbeit.

Die Zuschläge für regelmäßige Nachtarbeit wurden von bisher 10 v. H. auf 15 v. H. des Tarifecklohnes heraufgesetzt; für regelmäßige Nachtarbeit mit Arbeitsbereitschaft beträgt der Zuschlag nunmehr 7,5 v. H. des Tarifecklohnes, bisher 5 v. H.. Sonntagsarbeit zwischen sonntags 6 Uhr und montags 6 Uhr wird mit einem Zuschlag von 70 v. H. vergütet, bisher 50 v. H. Erstmals wurde von den Tarifpartnern ein Zuschlag für die Arbeitsstunden zwischen Samstag 22 Uhr und Sonntag 6 Uhr vereinbart; er beträgt 50 v. H..

Ständige Akkordarbeit liegt vor, wenn im Durchschnitt von vier Lohnwochen mehr als 70 v. H. im Akkord gearbeitet wird. Prämienlohnarbeiter mit Produktionsprämien erhalten künftig für Störungszeiten, die nicht in den Prämienabkommen berücksichtigt sind – also vor allem bei Produktionsrückgängen – bis zur Dauer von 14 Tagen 80 v. H. des Durchschnittsverdienstes der letzten vier Wochen.

Das Tarifabkommen enthält dann noch einige Bestimmungen, die zwar das Lohneinkommen unmittelbar nicht erhöhen – eine Effektivklausel wurde nicht vereinbart – aber doch die derzeitig gezahlten Löhne stärker tariflich sichern:

1. Die Löhne der Ortsklasse B, zu der das Siegerland gehört, wurden auf 97 v. H. – bisher 95 v. H. – der Löhne der Ortsklasse A heraufgesetzt.
2. Die bisher üblichen Frauenabschläge bei den Tarifgruppen entfallen, weil sie mit dem Gleichberechtigungssatz von Mann und Frau nicht vereinbar sind. Dafür wurde den bisherigen Tarifgruppen eine neue Lohngruppe 1a für einfache Arbeiten vorgeschaltet. Nach dieser Lohngruppe sollen z.B. Reinmachefrauen entlohnt werden.
3. Zeitlöhner erhalten nach einer Probezeit von acht Wochen 111 v. H. und Prämienlöhner 115 v. H. des bisherigen Tariflohnes.

Das neue Abkommen verlängert den bisherigen Lohn tarif, der bereits zum 31. März 1959 kündbar war, bei monatlicher Kündigungsfrist bis zum 30. Juni 1960.

In einem Sonderabkommen zum Manteltarifvertrag für Angestellte wurden Erhöhungen der Zuschläge für Nachtarbeit, Samstag-Nachtschichtarbeit und Sonntagsarbeit in gleichem Umfang beschlossen wie für die Arbeiter.

Wer hat den schönsten Kleingarten?

Hoesch-Kleingarten-Wettbewerb 1959

Das Paradies auf Erden

Hätten sich die beiden Leipziger Ärzte Schreiber und Hauschild, denen vor hundert Jahren die Idee des Kleingartens kam, träumen lassen, daß die Liebe zur Natur ein ganzes Heer von Kleingärtnern aufstehen ließ? Wer weiß es? – doch eins ist klar, sie hätten ihre helle Freude, könnten sie sich heute von der Fruchtbarkeit ihrer Idee überzeugen. Sie wären gewiß so angenehm überrascht wie wir, die wir bei diesem Wettbewerb immer wieder spürten, wieviel Liebe, Mühen und Opfer unsere Kleingärtner ihrem Steckenpferd bringen – obwohl sie kein Aufheben davon machen, denn ihrer Meinung nach ist ein Kleingarten ja das Paradies auf Erden.

Wer glaubt, daß ein Garten heute weniger Menschen anzieht als vor zwölf Jahren – damals hatte ja jeder Garten einen fast unbezahlbaren Wert –, der hat sich mächtig getäuscht. Allen unterhaltenden und ablenkenden Einrichtungen wie Kino, Fernsehen und Motorisierung zum Trotz pflegt selbst in der Großstadt noch jede dritte Familie einen eigenen Garten. Im Bundesdurchschnitt hat man sogar errechnet, daß von hundert Familien 56 einen Garten haben.

Weshalb? Die Frage scheint so leicht zu beantworten, führt aber auch in Bezirke der menschlichen Seele, denen nicht so einfach nahezu kommen ist. Gewiß ist der Garten häufig eine willkommene Sparmöglichkeit, gewiß ist der Ausgleich gärtnerischer Arbeit für viele Menschen eine gesunde und erholsame Abwechslung zur Arbeit – genauso stark spricht aber eine schlecht in Worte zu kleidende Verbindung mit der Natur mit, die jeder Gärtner mehr oder weniger stark empfindet.

64 Mitarbeiter machten mit

Gerade im Ruhrgebiet ist das stete und oft rührende Bemühen besonders augenfällig, auch auf dem kleinsten Fleckchen Erde eine Blume blühen zu lassen. Es überrascht deshalb nicht – obwohl es für den Außenstehenden phantastisch klingt –, daß allein in Dortmund 30000 Gärten gehegt und gepflegt werden. 64 dieser mit viel Liebe und Sorgfalt bearbeiteten Gärten haben sich bei unserem Wettbewerb um den schönsten Kleingarten zum Vergleich gestellt. Es war ein Wettbewerb, den wir anlässlich der Bundesgartenschau veranstalteten,

weil auch wir mithelfen wollten, Dortmund schöner zu machen, und an dem deshalb nur Dortmunder Belegschaftsmitglieder teilnehmen konnten. 45 Mitarbeiter der Hoesch-Westfalenhütte, 12 der Hoesch Bergwerks-AG, 2 der Maschinenfabrik Deutschland und 1 Mitarbeiter der Dortmunder Drahtseilwerke hatten sich zum Wettbewerb angemeldet; zu ihnen kamen noch 4 Rentner. 21 der insgesamt 64 Gärten lagen in 14 verschiedenen Kleingartenanlagen, 2 Mitarbeiter hatten ihren Garten am eigenen Haus, und 43 Gärten gehörten zur Anlage „Aufbau“ an der Rüschebrinkstraße. Herr Rutler, der Vorsitzende des „Aufbau“-Vereins, hat keine Mühe gescheut, alle Hoesch-Angehörigen seiner Anlage zu diesem Wettbewerb zu ermuntern.

Blumen und Dank für unsere Preisrichter

Am 4. August war der große Tag gekommen, an dem das Preisgericht seine Entscheidung fällte. Es bestand aus 3 Sachverständigen, die

jeder Gartenfreund in Dortmund kennt: aus Herrn Siebert, dem Vorsitzenden des Landesverbandes Westfalen und Lippe der Kleingärtner e. V., Herrn Kortmann, dem Vorsitzenden des Stadtverbandes der Kleingärtner, und Herrn Vergin, dem Dortmunder Stadtgartenverwalter. Die Preisrichter bewaffneten sich mit einem Stoß von Zetteln – für jeden Garten mit einem – und bewerteten jeden Garten nach Punkten.

▼ In der Kleingartenanlage „Aufbau“ wurden die Preisrichter herzlich empfangen. Von links nach rechts: der Vorsitzende des Landesverbandes der Kleingärtner e. V. Siebert, der Vorsitzende des Stadtverbandes der Kleingärtner Kortmann, Frauke Rächmann, Frau Flenner und Herr Rutler, der Vorsitzende des Kleingartenvereins „Aufbau“



10 Gartenfreunde erhielten einen Preis

Wilhelm Galland, Gartenanlage „Grüne Tanne“	87 Punkte
Heinrich Hartmann, Gartenanlage „Goldener Erntekranz“	87 Punkte
Paul Eichler, Gartenanlage „Gildenpark“	71 Punkte
Heinz Urlander, Gartenanlage „Verein Südsterne“	71 Punkte
Heinrich Schulz, Gartenanlage „Goldener Erntekranz“	70 Punkte
Georg Anders, Gartenanlage „Vorwärts“	69 Punkte
Horst Pophal, Gartenanlage „Aufbau“	68 Punkte
Paul Rohne, Gartenanlage „Aufbau“	68 Punkte
Hermann Eichert, Gartenanlage „Aufbau“	65 Punkte
Joh. Liebchen, Gartenanlage „Aufbau“	65 Punkte

Die Preisrichter beurteilten:
den allgemeinen Eindruck,
die Pflege der Obstbäume,
die Gemüsekulturen,
die Sommerblumen und Stauden,
die Kompostpflege und
den Laubenbau.

Vom frühen Morgen bis zum Abend waren sie unterwegs. In der Kleingartenanlage „Aufbau“ wurden sie von dem Vorsitzenden und der jungen, blumengeschmückten Frauke Rachmann besonders herzlich empfangen.

Hier entdeckten wir auch den jüngsten und den ältesten Teilnehmer des Wettbewerbs. Der jüngste war der 25jährige Hermann Eichert, der im Siemens-Martin-Werk II arbeitet, der älteste war der 85jährige Emil Salzwedel, der früher 37 Jahre bei der Westfalenhütte am Hochofen und in der Maschinenabteilung gearbeitet und 1946 die Anlage „Aufbau“ mit begründet hat. Sie beide, Emil Salzwedel und Hermann Eichert, beweisen, daß es für Gartenfreunde keine Altersgrenze gibt. Da Wilhelm Galland und Heinrich Hartmann die gleiche Punktzahl erreichten, erhielten auch

beide einen ersten Preis, der einen Wert von jeweils 250 DM hat und für den sie sich eine Uhr, einen Fotoapparat oder ein im Garten brauchbares Sachgeschenk bestellen können. Auch Paul Eichler und Heinz Urlander erreichten die gleiche Punktzahl. Sie bekamen deshalb mit Heinrich Schulz, der an fünfter Stelle liegt, einen zweiten Preis von je 200 DM. Georg Anders, Horst Pophal, Paul Rohne, Hermann Eichert und Johann Liebchen erhielten je einen dritten Preis im Wert von 100 DM. Auf den folgenden Seiten stellen wir die glücklichen Gewinner vor.

Der Kleingärtnerverein „Goldener Erntekranz“ liegt südlich von Dortmund. Und hier finden wir Heinrich Hartmann, der nach der Auswertung der Preisrichter 87 Punkte im Kleingarten-Wettbewerb bekam und genau wie Wilhelm Galland einen ersten Preis erhielt. Er arbeitet im Walzwerk I der Westfalenhütte. Heinrich Hartmann hat Obstbäume, die auch in diesem Jahr trotz Trockenheit verhältnismäßig gut getragen haben – die „gute Luise“ auf dem Birnbaum leuchtet uns von weitem entgegen. In der Laube stehen die Apfelhorden übereinander, damit die Früchte zur vollen Reife lagern. Die Gemüseernte war gut. Frau Hartmann hat den ganzen Sommer über eingekocht, und aus dem Beeren-

▼ Hier beurteilen die drei Preisrichter einen Garten. Von links nach rechts: der Vorsitzende des Stadtverbandes der Kleingärtner Kortmann, der Vorsitzende des Landesverbandes der Kleingärtner e. V. Siebert und der Dortmunder Stadtgartenverwalter Vergin





obst wurde Saft gezogen und Schnaps angesetzt. Oft trifft sich die zahlreiche Familie – Hartmanns haben sechs Kinder, von denen zwei Söhne auf der Hütte arbeiten – im Garten. In diesem Sommer spielen die Enkelkinder schon auf dem Rasen hinter der Laube. Heinrich Hartmann (siehe Farbseite) findet hier Ruhe und Erholung. Die Arbeit im Kleingarten ist für ihn ein Ausgleich zu seiner Arbeit im Walzwerk.

Zwischen Eving und Kirchderne liegt der Kleingärtnerverein „Grüne Tanne“. Hier finden wir den Garten, der dem Vereinsvorsitzenden Wilhelm Galland gehört. Er hat ebenfalls einen ersten Preis in unserem Hoesch-Kleingarten-Wettbewerb errungen und ist selbst ganz erstaunt darüber, daß er zu den beiden ersten gehört. Wenn man sich den Garten ansieht, findet man das gar nicht mehr verwunderlich, und wenn

als in den Vorjahren, aber in der Obstschale lagen herrliche rotwangige Früchte und Erdbeeren, die von Pflanzen stammen, die den ganzen Sommer über geerntet werden.

Wilhelm Galland hat seinen Garten seit 1952. Sechs Jahre ist er Vereinsvorsitzender, und in seiner Laube hängt eine gezeichnete Karte, worauf das Stück Land zu sehen ist, das die Stadt von den Hoesch Werken kaufte, um die Gartenanlage zu vergrößern. „Wer einen Kleingarten in unserer vergrößerten Anlage haben will, kann sich schon jetzt melden. Schreiben Sie das nur in WERK UND WIR“, sagte Wilhelm Galland, Pensionär der Zeche Kaiserstuhl Westfeld, „damit es auch viele Hoesch-Mitarbeiter wissen.“

Paul Eichler pflegt schon viele Jahre einen Kleingarten, aber sein Eigenes ist dieses Stück Land erst vor drei Jahren geworden, als er es vom



2

Musteranlage der Bundesgartenschau liegt „Am Segen“ an der sogenannten „Traumstraße“. Heinz Urlander, der mit 71 Punkten ebenfalls einen zweiten Preis gewonnen hat, ist unermüdlich in seinem Garten. Er hat sich mit eigenen Kräften eine Laube gebaut, in der aber auch nichts zur Behaglichkeit fehlt. Haben die Gärten in der Anlage auch alle gleiche Abmessungen, so kann doch jeder Kleingärtner nach eigenem Gefühl planen und pflanzen, und das hat Heinz Urlander auch wahrgenommen. Viele verschiedene Kletterpflanzen wuchern im Steingarten. Auf den Beeten wächst das Gemüse, und viele Blumen leuchten auf den Rabatten. Als wir Heinz Urlander besuchten, schachtete er gerade das Wasserbassin tiefer aus, damit die Fische im Freien überwintern können. Heinz Urlander ist als Lagerist in der Sozialabteilung der Westfahlenhütte beschäftigt.

„Wer Blumen liebt und aufzieht, kann kein schlechter Mensch sein“, meinte Heinrich Schulz, der ebenfalls einen zweiten Preis im Kleingarten-Wettbewerb gewonnen hat. Und er hat eigentlich recht damit. So ein Garten spiegelt ein wenig das Wesen eines Menschen. Heinrich Schulz ist im Stahlwerk III beschäftigt, und wenn er Nachtschicht hat, geht er gleich anschließend in seinen Garten und schläft in seiner Laube. „Da ist es ruhiger als in der Stadt“, meint er. „Wenn ich komme, beginnen



1

man Wilhelm Galland erzählen hört, merkt man, daß er seinen schönen Erfolg nicht nur einem Glücksumstand zu verdanken hat. Bei ihm gilt nicht das Sprichwort: „Der dümmste Bauer hat die dicksten Kartoffeln“, er weiß über Bodenbeschaffenheit, Düngung und Gartenpflege ganz genau Bescheid. Einmal im Jahr bringt er eine Erdprobe zur Landwirtschaftlichen Untersuchungsanstalt und läßt sie prüfen. Danach düngt er den Boden – je nach seiner Beschaffenheit mit Stickstoff, Thomasmehl und Kali Magnesia. Er hat drei Bienenvölker, nicht allein damit er Honig gewinnt. Die Bienen befruchten die Obstbäume, aber sie sind auch seine besondere Liebhaberei. In diesem Jahr hat Wilhelm Galland schon 144 Pfund Beerenfrüchte geerntet, über 58 Pfund grüne Bohnen und 110 Pfund Zwiebeln. Er meint, daß die Apfelernte durch die Trockenheit schlechter ausgefallen ist

Schwiegervater übernahm. Er meint, daß man im Kleingarten an den Wachstumszeiten der Pflanzen am besten erkennen kann, wie alles Lebendige wächst und vergeht, und daß einem so ein Stück Land heimatlich werden kann. Wenn er seinen Dienst auf dem Parkplatz vor der Hauptverwaltung beendet hat, ist er zu Mittag und geht anschließend in seinen Garten. Dort hat er auf der Wiese Tisch und Stühle und einen bunten Sonnenschirm. Bei unserem Besuch blühten die Dahlien und Rosen, und die Bäume hingen noch voller Früchte. Paul Eichler saß mit seinem Gartennachbarn zusammen, der ihm geholfen hatte, die Laube zu erweitern, und ruhte sich aus. Rund herum war es schön!

„Zum Segen“ ist die jüngste Kleingartenanlage in Dortmund, und zu ihr gehören drei Vereine. Einer davon heißt „Südsterne“. Als Kleingarten-



6



3

die Vögel zu singen. Aber das stört mich nicht, denn es gehört zur Natur.“ Auf dem Rasen spielen seine Tochter und sein Sohn Tischtennis. Das vierjährige Enkelkind springt zwischen den Beeten herum.

„Nun fehlt nur noch der Fernsehturm“, meinte Frau Anders im Frühsommer, als der Garten bebaut war und der kleine Springbrunnen in der Vogeltränke plätscherte. Georg Anders dachte darüber nach und baute zusammen mit seinem Schwager, der Elektriker ist, im Maßstab 1:100 ein naturgetreues Abbild des Turmes unserer Gartenschau. Das eingebaute Turmcafé bewegt sich genau wie beim Original, und am Schaft aus Hoesch-Zement prangt das bekannte Hoesch-Zeichen. Georg Anders bekam einen dritten Preis und natürlich nicht nur für den Fernsehturm. Er hatte gute Gemüsekulturen, herrliche Sommerblumen und Stauden und eine gemütliche Laube mit einem Herd, auf dem in den Ferien sogar das Mittagessen gekocht wird. Bekannte, die die Familie Anders besuchen, wissen, daß sie im Sommer fast immer im Garten anzutreffen ist. Georg Anders ist auf Kaiserstuhl Ostfeld unter Tage. Er sagt selbst, daß er sich im Garten am besten von seiner schweren Arbeit erholen kann.

Einen dritten Preis in unserem Hoesch-Kleingarten-Wettbewerb hat auch Horst Pophal gewonnen. Sein Garten liegt ebenfalls in der An-



4

lage „Aufbau“, und er hat ihn sich, wie viele andere dort, 1948 aus Brachland geschaffen. Was dazu gehört, kann eigentlich nur ein Kleingärtner richtig beurteilen.

Damit Frau Pophal heute in der selbstgebauten Laube den Wasserhahn aufdrehen kann, mußte vor einigen Jahren die Wasserleitung vom Hauptweg bis in den Garten gelegt werden, und ein richtiger Kleingärtner macht das meistens selbst. Als wir Horst Pophal besuchten, füllte er gerade den aus eigenen Beeren aufgesetzten Obstwein um. Neben der Laube entdeckten wir einen Kaninchenstall, im Garten viele Blumen und Obstbäume. Horst Pophal ist in der Werksaufsicht und arbeitet am Eingang III.

Man sieht es Paul Rohne nicht an, daß er am 22. Oktober schon sein 40jähriges Arbeitsjubiläum auf der Hütte – er ist dort in der Reparaturschmiede der mechanischen Werkstatt beschäftigt – feiert. Er selber meint dazu, daß er durch seinen Garten so gesund geblieben ist, und damit wird er wohl recht haben. „Man ruht sich im Garten aus, arbeitet wieder eine Stunde, spricht mit dem Nachbarn und tauscht mit ihm Pflanzen aus, die man selbst gezogen hat. „So klingt die Spannung des Tages langsam ab“, sagt Paul Rohne. In seinem Garten hat er gerne Gäste. Manches Gartenfest wurde hier schon gefeiert – auf dem Platz vor der Laube zwischen Bäumen und Sträuchern.



5

Man braucht nicht unbedingt Familienvater zu sein, wenn man seine Liebe einem Kleingarten schenkt. Hermann Eichert, der jüngste Teilnehmer am Hoesch-Kleingarten-Wettbewerb, kann mit den älteren Gärtner-Kollegen Schritt halten. Seine Sonnenblumen und Staudenrabatten sind vorbildlich. Beim Bau der Laube half ihm sein Bruder, der ebenfalls im Kleingärtnerverein „Aufbau“ gärt. Nach der Morgenschicht ist Hermann Eichert fast immer in seinem Garten anzutreffen.

Zum Gartenverein „Aufbau“, von dem sich 43 Kleingärtner gemeldet hatten, gehört auch der Garten von Johannes Liebchen. Er liegt direkt hinter dem Bahngang und vor dem Kaltwalzwerk der Westfalenhütte, und trotz der Trockenheit grünt und blüht es auf den Beeten. Nach Feierabend erholt sich Johannes Liebchen, der in der Bauabteilung beschäftigt ist, in seinem Garten. Und zusammen mit seiner Frau pflegt und betreut er ihn.

Als er 1948 glücklicher Kleingartenbesitzer wurde, mußte das Wildgelände erst urbar gemacht werden. Die Steine für die Laube kaufte Johannes Liebchen aus Ruinenbeständen, und mit eigener Hand wurde aufgebaut. Seitdem sind elf Jahre vergangen, und er meint, „je länger man seinen Garten bestellt, desto mehr hängt man an dem Stück Land, – hier, wo man mehr als sonst irgendwo die Natur spürt.“



7



8



9

Blick über den Zaun



Auf dem Sonnenberg in Hohenlimburg liegt der Kindergarten der Hoesch Walzwerke. Jeden Tag spielen hier neunzig Kinder im Haus oder im Garten. An einem warmen Sommertag lohnt es sich, über den Zaun zu schauen. Unter dem roten Sonnenschirm, der wie ein Fliegenpilz aussieht, sitzen fünf kleine Mädchen. Rundherum dreht sich die Scheibe. Von hier aus kann man alles gut übersehen. An den Staudenrabatten gießen Sigrid und Ursula die bunten Blumen, die es in diesem Jahr besonders nötig haben. „Ist dein Kännchen leer?“ scheint Ulrike zu fragen. Mitten auf der Wiese steht die Rutschbahn. Gleich wird man sich auch dort mit anstellen. Hinten am Zaun, wo die Rosen blühen, turmt die Leiterin des Kindergartens, Fräulein Narowski, mit einigen Kindern. Die beiden am Sandkasten scheinen sich aber darum nicht zu kümmern. Nur Eberhard hat den Fotografen entdeckt und lächelt verschmitzt in die Kamera.

Sommertags haben es die Kinder wirklich gut in dem Garten auf dem Sonnenberg mit seinen





Winkeln und Ecken. Auf der Wiese hinter einer Rosenhecke spielen sie, als wären sie allein, bis sie der Lärm aus dem Sandkasten wieder herüberlockt zu den andern. Im Winter ist der Spielraum enger. Und trotzdem werden sie alle kommen und in den zwei großen Räumen in der Baracke spielen. Sie werden lernen, sich Bilder anzusehen und die Farben auseinanderzuhalten. Und sie werden singen und viele Märchen hören. Wer durch die Fenster schaut, sieht sie vielleicht um zehn Uhr ihre Milch trinken und das Frühstücksbrot verzehren, das sie sich mitgebracht haben, bis sie dann gewaschen und gekämmt mittags und spätnachmittags den Heimweg antreten. Dann haben auch die Kindergärtnerinnen und die Helferinnen ihre wohlverdiente Ruhe.

Der Rasen richtet sich wieder auf, den tagsüber so viele Kinderbeine niedertraten. Und am nächsten Tag strahlt alles wieder in frischem Glanz – einschließlich der Baracke, die gewienert und geputzt wurde, wenn alle schon längst nach Hause gegangen sind.

Sommerfest der Kinder

Die Musik voran, so ging es über die Wiesen und die Felder zu einem Gartenlokal, wo es Kaffee und Kuchen gab und viele Überraschungen. Ob das Wetter sich hält?, war die bange Frage. Es regnete nicht, und schließlich kam sogar die Sonne heraus. So konnten Froschkönig und alle Blümchen in bunten Kleidern aus Krepp-Papier und muntere Handwerker singen und spielen. Zum Schluß gab es für jedes Kind sogar ein Geschenk und einen bunten Luftballon. Einer davon flog weit hinauf und verschwand hinter dem Wald in den Wolken.



passiert
notiert
fotografiert



„In Anerkennung Ihrer Verdienste in langjähriger Arbeit hat Ihnen der Bundespräsident das Bundesverdienstkreuz am Bande verliehen“, waren die Worte, die Oberbergrat Schönwälder vom Bergamt III an die fünf Jubilare der Altenessener Bergwerks-AG richtete, die am 7. September zusammen mit ihren Frauen und ihren Vorgesetzten zu einer Feierstunde auf Schacht Anna erschienen waren.

Arbeitsdirektor Laser begrüßte die Anwesenden und sprach den mit dem Bundesverdienstkreuz Ausgezeichneten die Glückwünsche des Vorstandes aus. Dabei hob er hervor, daß die Jubilare, die fünf Jahrzehnte die schwere Bergmannsarbeit geleistet haben, mit berechtigtem Stolz das Bundesverdienstkreuz tragen könnten. Als Vertreter der Stadtverwaltung Essen überbrachte Amtmann Wurm den Jubilaren Glückwünsche.

Am 2. September besuchten die Betriebsräte der Schmiedag AG die Westfalenhütte. Bei einem Gang durch das Werk, an dem auch Kollegen vom Betriebsrat der Westfalenhütte teilnahmen, wurden Hochofen, Siemens-Martin-Werk und Halbzeugstraße gezeigt. Nach dem eindrucksvollen Rundgang gab der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende der Westfalenhütte, Helmut Latta, einen Bericht über die Sozialeinrichtungen des Werkes, dem sich eine

Aussprache anschloß. Am Nachmittag besichtigten die Betriebsräte noch die Breitbandstraße und das Siemens-Martin-Werk III, um abschließend die Bundestgartenschau zu besuchen. Bild oben: von links nach rechts die Betriebsräte Karl Biederbeck, Helmut Turck, Hans Schaffrin und Fritz Kossmann.

Unten: die Gruppe der Betriebsräte in der Hoesch-Erholungsanlage.



Auf unserem Bild linke Reihe von unten nach oben: Jubilar Wilhelm Hülsdell, die Betriebsratsvorsitzenden Szczepanski und Tenhagen, Bergwerksdirektor Bengfort, Betriebsratsvorsitzender Walther. In der mittleren Reihe von unten nach oben: die Jubilare August Bartelsmeier und Johann Weiß, Erster Bergrat Schönwälder vom Bergamt III, Arbeitsdirektor Laser, Direktor Klausmeier. Rechte Reihe von unten nach oben: die Jubilare Josef Döring und Otto Blank, Bergassessor Düllberg, Bergwerksdirektor Schwerdtfeger.



50 Jahre bei uns

Am 1. September 1959 feierte Julius Schmiedhofer sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch-Westfalenhütte. Mit vierzehn Jahren fing er dort als Platzarbeiter an. Später arbeitete er als Schmierer in der Maschinenabteilung Hochofen. Nach sechs Jahren begann der Weltkrieg. Julius Schmiedhofer wurde eingezogen, kehrte aber 1919 wieder an seinen alten Arbeitsplatz zurück. 1926 wurde er Erzbrücker am Hochofen. Nach 1947 kam er zur Erzbrücke

und arbeitete als Waggonentleerer und Brückenreiniger.

Ganz in der Nähe der Wohnung Julius Schmiedhofers liegen die Hoesch-Erholungsanlagen. Darin geht er mit seiner Frau oft spazieren. Er ist ein eifriger Theaterbesucher, und zu Hause hat er einen Wellensittich, dem er das Sprechen beigebracht hat. So wird es ihm nie langweilig werden, auch nicht, wenn er in einiger Zeit pensioniert wird.

Werkstjubilare

50

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 9. 1959 Julius Schmiedhofer, Brückenreiniger

40

Hoesch AG Bergbau

3. 9. 1959 Richard Seidel, kaufm. Angestellter
Fürst Leopold-Baldur

12. 9. 1959 Franz Stachowiak, Bahnreiniger
Kaiserstuhl Ostfeld

13. 9. 1959 Wilhelm Vestrick, Tagesarbeiter
Fürst Leopold-Baldur

17. 9. 1959 Wilhelm Hagenkötter, Tagesarbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld

23. 9. 1959 Bernhard Otta, Wäschearbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld

4. 9. 1959 Hans Queck, Hauer
Schachtanlage Radbod

4. 9. 1959 Josef Weldemann, Zimmerhauer
Schachtanlage Fritz

7. 9. 1959 Albert Dexling, Laborant
Kokerei Emil

15. 9. 1959 Stefan Baron, Vorarbeiter
Schachtanlage Radbod

18. 9. 1959 Wilhelm Schöse, Tagesarbeiter
Schachtanlage Emil

22. 9. 1959 Heinrich Brüning, Maschinist
Schachtanlage Radbod

29. 9. 1959 Ernst Aller, Verwiegler
Schachtanlage Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

10. 9. 1959 Paul Schneider, Platzvorarbeiter

16. 9. 1959 Wilhelm Stein, Wäschereimeister

17. 9. 1959 Eduard Erdmann, I. Einsetzer

18. 9. 1959 Josef Gehrmann, Steuermann

19. 9. 1959 August Kaesler, Pendelschleifer

20. 9. 1959 Johannes von Rekowski, Verzinker

29. 9. 1959 Johann Walheim, Walzenbauer

Maschinenfabrik Deutschland AG

22. 9. 1959 Andreas Schwarz, Dreher

26. 9. 1959 Alfred Dreischer, Vorzeichner

26. 9. 1959 Wilhelm Gundermann, Richtmeister

25

Hoesch AG Bergbau

8. 9. 1959 Gustav Wnuk, Ausbauhelfer
Fürst Leopold-Baldur

25. 9. 1959 Friedrich Flensch, Hauer
Fürst Leopold-Baldur

27. 9. 1959 Heinrich Ißbrücher, Bahnreiniger
Kaiserstuhl Ostfeld

1. 9. 1959 Erich Marquardt, Lehrhauer
Schachtanlage Emscher

12. 9. 1959 Franz Hummel, Rauber
Schachtanlage Fritz

15. 9. 1959 Friedrich Mylluks, Wachmann
Schachtanlage Carl

24. 9. 1959 Friedrich Götz, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz

29. 9. 1959 Erich Tadäus, Verwiegler
Kokerei Emil

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 9. 1959 Wilhelm Maul, Betriebsleiter

12. 9. 1959 Karl-Heinz Off, Schlosser

13. 9. 1959 Emil Pohlmann, Lagerarbeiter

25. 9. 1959 Albert Riback, Maschinist

25. 9. 1959 Erich Zwirz, Pförtner

27. 9. 1959 Peter Nehren, Kesselwärter

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

5. 9. 1959 Albert Heider, Inspektor

24. 9. 1959 Theodor Tillmann, Elektromeister

24. 9. 1959 Karl Leise, Warmkontrolleur

30. 9. 1959 Walter Mühlhoff, Versandmeister

Schmiedag AG

16. 9. 1959 Ernst Zarnke, Werkstattschreiber
Werk Grüntal

18. 9. 1959 Walter Kauth, Gießereiarbeiter
Werk Werdohl

20. 9. 1959 Theodor Maag, Hobler
Werk Werdohl

28. 9. 1959 Heinrich Schmidt, Gesenkgraveur
Werk Lange

Trierer Walzwerk AG

26. 9. 1959 Johann Bernardy, Meister
Werk Trier

Hoesch Eisenhandel m.b.H.

1. 9. 1959 Otto Schrage, Lagerverwalter

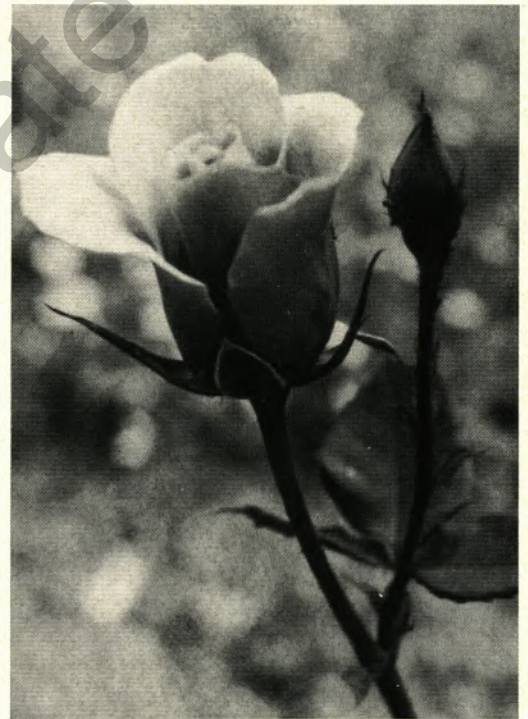
Schiffswerft und Maschinenfabrik Mainz-Gustavsburg GmbH

1. 9. 1959 Josef Reinhard, Kesselschmied



1

- 1 Seerosen
Karl-Heinz Bulasch
Fürst Leopold-Baldur
- 2 Rose
Herbert Oehlke
Hoesch Walzwerke AG Hohenlimburg
- 3 Opuntia
Herta Klemz
Fürst Leopold-Baldur
- 4 Betunie nach dem Regen
Paul Slawitzky
Hoesch Walzwerke AG Hohenlimburg
- 5 Elternpaar des Teichrohrsängers
Manfred Reinke
Dortmunder Drahtseilwerke



2



3



4



5

