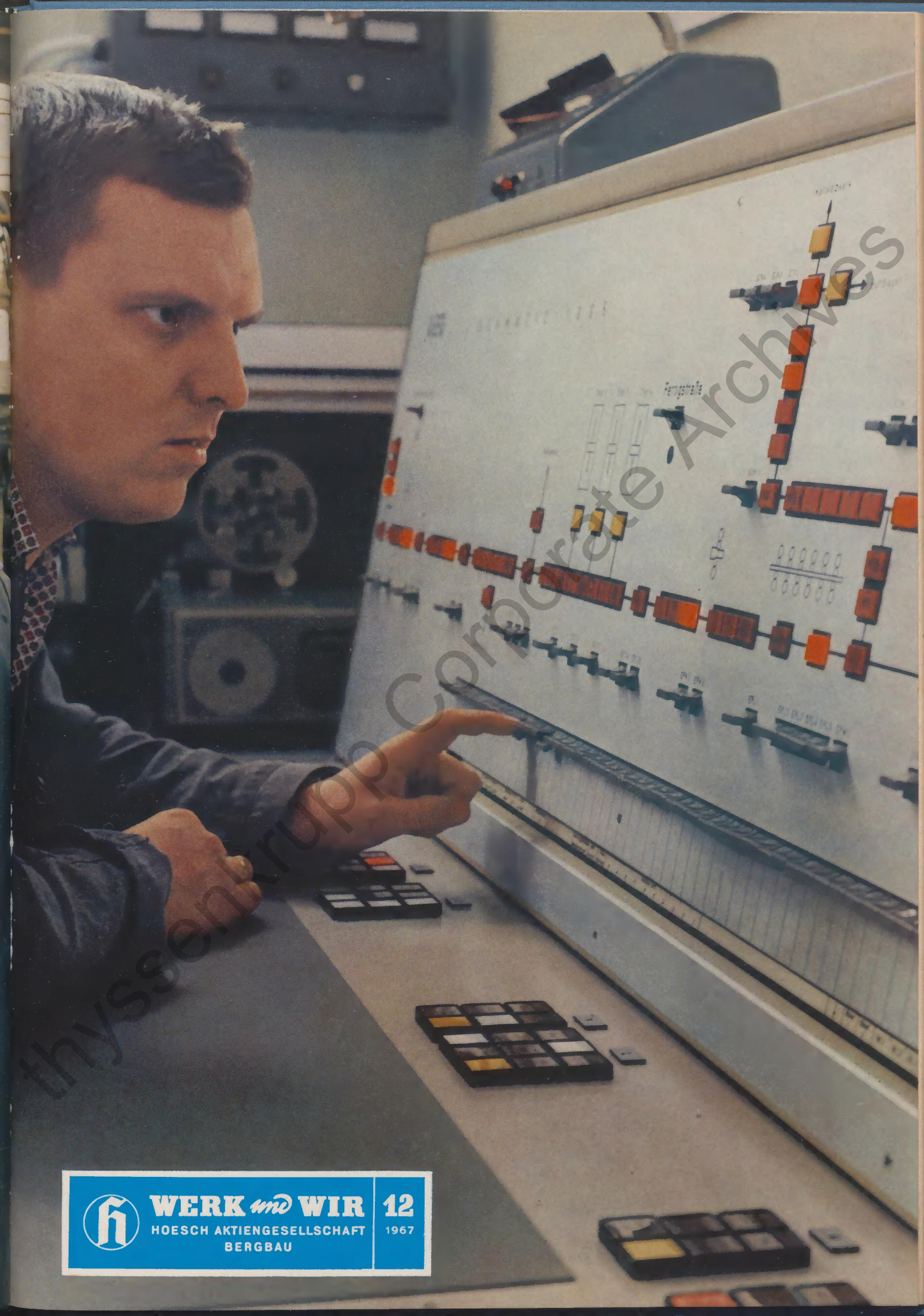




WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

12

1967

INHALT

- 311 Prozeßsteuerung und Datenverarbeitung
im Breitbandwalzwerk
- 315 Hans-Günter Labisch im Vorstand der
Schmiedag
- 316 Eisenhüttentag 1967
- 318 Menschen wie du und ich:
Der Geschäftsstellenleiter
- 319 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 320 Ein Wochenende im Haus Villigst
- 322 Neues von Hoogovens
- 127 ... sein helles Licht bei der Nacht
- 124 Ein Fallrohr für Berge
- 127 Gemeinsame Sozialarbeit der Konfessionen
im Bergbau
- 128 Dr. Heinrich Winkelmann †
- 129 Feierabend bei den Tauben
- 130 Wetterkunde auf Briefmarken
- 132 5 Minuten Sicherheit: Jede Kette ...
- 323 Wir lasen für Sie
- 323 Wissenswertes auf einen Blick
- 324 Der Traum des Balthasar □
- 327 Die Jahresgabe 1968
- 328 Ikonen-Museum Recklinghausen
- 331 Jeder kann mitmachen beim
Fotowettbewerb 1968
- 333 Unsere Jubilare
- 334 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG

Titelseite: Eine elektronische Rechenanlage ordnet und lenkt die Arbeit an der voll-kontinuierlichen Breitbandstraße unseres Werkes Westfalenhütte. Hans Joachim Weirich beobachtet das Materialflußbild, das alle Vorgänge sichtbar macht und Störungen sofort erkennen läßt

Rückseite: Am Heiligabend läuten die Glocken vom Turm der St.-Reinoldi-Kirche in Dortmund das Weihnachtsfest ein

Zur Jahreswende richten wir dieses Wort des Grußes an die Belegschaften aller unserer Werke und Gesellschaften.

Blicken wir zurück auf das sich neigende Jahr, so stehen vor unseren Augen mannigfache Schwierigkeiten, die die vergangenen zwölf Monate in der eisen-schaffenden Industrie und im Steinkohlenbergbau kennzeichneten. Der allgemeine Konjunkturrückgang, der vor allem die Industriezweige mit hohem Stahlverbrauch traf – wie die Automobilindustrie, den Stahlbau, die stahlverformende und die metallverarbeitende Industrie –, wirkte sich in einem fühlbaren Rückgang der Nachfrage auf fast alle unsere Werke und Gesellschaften aus.

Wir bemühten uns, den Folgen der rückläufigen Konjunktur – die sich erst in den letzten Monaten festigte – mit vielfältigen Maßnahmen der Rationalisierung und der Konzentration zu begegnen, die vor allem auch der im Vorjahr vollzogene Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion möglich machte. Wir vereinigten gleichartige Betriebe, strafften die Erzeugungsprogramme und gaben unrentable Fertigungen auf. Dabei verringerte sich die Gesamtbelegschaft um rund 11 v.H. Bei allen diesen Maßnahmen berücksichtigten wir die sozialen Belange unserer Mitarbeiter nach unseren besten Kräften. Dennoch sind wir uns bewußt, daß sich bei der für eine gesunde Entwicklung unseres Unternehmens so lebenswichtigen Abnahme des Personalaufwandes Härten nicht immer vermeiden ließen.

In wenigen Tagen ist dieses Jahr abgelaufen, das so viele Sorgen für uns bereithielt. Wenden wir unsere Blicke auf das neue Jahr. Erhalten wir auch 1968 den Geist vertrauensvoller Zusammenarbeit, der sich in diesem Jahr wie in manchen schwierigen Lagen der Vergangenheit bewährt hat! Versuchen wir auch 1968, in gemeinsamer Anstrengung die zahlreichen Aufgaben zu meistern, die auf uns warten!

Wir danken allen Betriebsräten für ihre verständnisvolle Zusammenarbeit, die – wie wir glauben – jeweils den rechten Ausgleich zwischen den Notwendigkeiten unserer Werke und den Sorgen und Wünschen unserer Mitarbeiter möglich machte. Ebenso aufrichtig danken wir unseren Belegschaftsmitgliedern für ihre verantwortungsbewußte Mitarbeit in den zwölf Monaten dieses schweren Jahres. Ihnen und ihren Familien wünschen wir für 1968 Glück und Erfolg! Möge das neue Jahr für unser Volk in Ost und West wie für die ganze Welt ein gutes und friedliches Jahr werden!

Der Vorstand der Hoesch AG

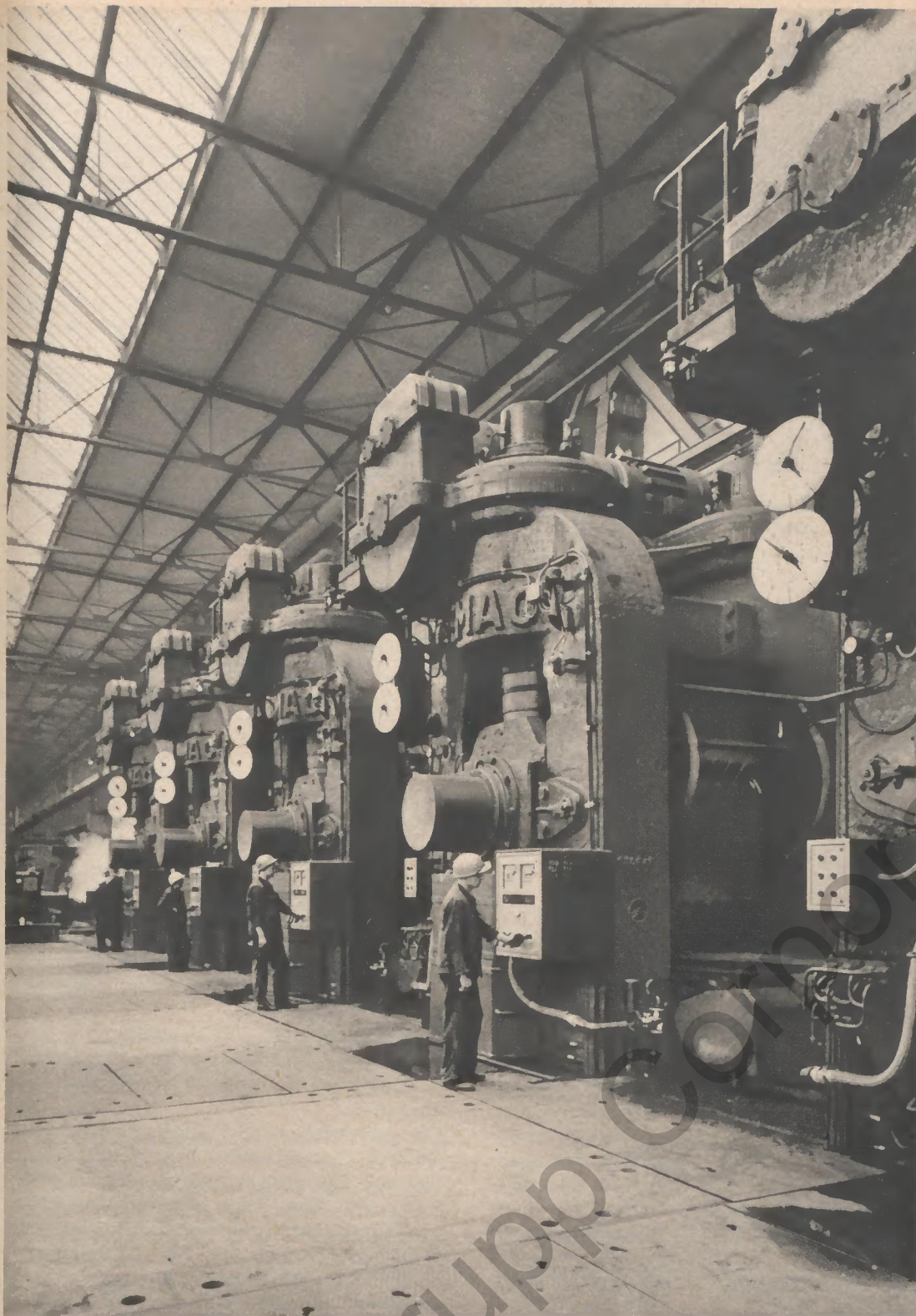
Die Direktorien, Vorstände und Geschäftsführungen aller Werke und Gesellschaften

In wenigen Tagen begehen wir das Weihnachtsfest und den Jahreswechsel. Wenn wir dann auf die vergangenen Monate zurückblicken, wird uns deutlich, daß das Jahr 1967 uns als Betriebsräten und vielen unserer Arbeitskollegen außerordentliche Schwierigkeiten gebracht hat. Der allgemeine Konjunkturrückgang und die weiter verschärfte Lage im Steinkohlenbergbau zwangen zu besonderen Anstrengungen bei der daraus folgenden Rationalisierung und Konzentration in unseren Werken. Die Straffung der Programme und das Zusammenführen gleichartiger Betriebe brachten es mit sich, daß die gesamte Belegschaft innerhalb eines Jahres um 11 v.H. zurückging. Zahlreiche Mitarbeiter wechselten in ihren Werken oder innerhalb des Konzerns den Arbeitsplatz, viele Kollegen wurden vorzeitig pensioniert, und in manchen Werken waren Entlassungen nicht zu umgehen. Hinzu kam, daß im Bergbau Feierschichten verfahren werden mußten und daß in manchen Betrieben Kurzarbeit die Einkommen erheblich beeinträchtigte. Unsicherheit und Unzufriedenheit besteht weiterhin bei unseren Arbeitskollegen, die im Bergbau beschäftigt sind. Wir haben schon wiederholt am Ende des Jahres die Hoffnung auf eine Besserung durch wirtschaftspolitische Maßnahmen ausgesprochen. Leider haben diese Hoffnungen nicht nur getrogen, sondern die wirtschaftlichen und sozialen Schwierigkeiten im Bergbau sind größer geworden.

In dieser Situation war es häufig nicht möglich, den wirtschaftlichen und technischen Notwendigkeiten zu entsprechen und gleichzeitig die sozialen Probleme unserer Arbeitskollegen so zu lösen, wie wir es uns gewünscht hätten. Wir erkennen dankbar an, daß die Geschäftsleitungen bemüht waren, trotz der ungünstigen Absatzlage alles zu tun, um soziale Nachteile möglichst gering zu halten. Wir haben die Hoffnung, daß uns das Jahr 1968, nachdem sich die konjunkturelle Lage in den letzten Monaten festigte, bessere Voraussetzungen für diese Aufgaben bringen wird. Bei den noch bevorstehenden gemeinsamen Anstrengungen stützt sich unsere Zuversicht auf eine auch weiterhin vertrauensvolle Zusammenarbeit des Gemeinschaftsausschusses mit dem Vorstand und der Betriebsvertretungen mit den Direktorien, Vorständen und Geschäftsführungen.

Allen Mitgliedern der Betriebsräte, den Vertrauensleuten und allen Arbeitskollegen gilt unser Dank für das harmonische Zusammenwirken zum Wohle aller bei uns Beschäftigten und zum Nutzen des Unternehmens. In der festen Zuversicht, daß auch im kommenden Jahr diese Gemeinsamkeit anhält, wünschen wir allen Arbeitskollegen und deren Familienangehörigen ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr.

Der Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte



Prozeßsteuerung und Datenverarbeitung im Breitbandwalzwerk

Mehr als 2000 Briefe gehen täglich im Postbüro der Hoesch AG Hüttenwerke ein. Unter ihnen zahlreiche Stahlbestellungen. Lang ist der Weg vom Auftragseingang bis zur Auslieferung des fertigen Erzeugnisses, und unterschiedlich sind seine Stationen, reicht doch das Angebot an Hüttenwerksprodukten von Halbzeug, Form- und Stabstahl über Grob-, Mittel-, Fein- und Feinstbleche bis zu Schiffbaumaterial, Schmiedestücken und Draht. Stahl ist nicht gleich Stahl, und so ist denn auch Auftrag keineswegs gleich Auftrag. Schnelles Auto, kraftvolle Lokomotive, schützende Leitplanke, seegehendes Frachtschiff, unermüdlicher Elektromotor, haargenaue Drehbank, tragende Baukonstruktion, zuverlässige Waschmaschine – das sind nur einige der augenfälligsten Gesichter des Stahls. Neben ihnen jene abertausend, die wir kaum noch bemerken,

weil sie selbstverständlich geworden sind. Öffnen wir einen Brief. Ein Kunde braucht Stahl zur Herstellung von Karosserieteilen. Qualität: aluminiumberuhigte Tiefziehgüte.

Nun sollte man meinen, das sei ein klarer und darum scheinbar einfacher erfüllender Auftrag, denn: unsere Hochöfen erzeugen Roh-eisen, unsere Stahlwerke erschmelzen Rohstahl, unsere Walzwerke formen den Stahl, und hinter den Fertigungslinien warten Sonderzüge der Deutschen Bundesbahn und Lastwagenkolonnen, bereit, das Fertigprodukt abzufahren.

Es sieht so unkompliziert aus. Was aber muß tatsächlich geschehen, ehe sich Züge und Lkw mit den künftigen Karosserieteilen in Bewegung setzen können?

Die erste grundsätzliche Entscheidung wird vom Walzstahlkontor getroffen, das zum Auftrag ja oder nein sagen muß. Das zuständige Walzwerk prüft, ob es die verlangten Abmessungen walzen kann. Die Qualitätsstelle entscheidet über die Erfüllbarkeit der gestellten Qualitätsforderungen.

Haben alle ja gesagt, ist die nächste Frage: Produktionsbeginn sofort oder später? Wenn

Walzen im Elektronen- Takt



▲ Von der Auftragsvorbereitung über die Arbeitsplanung bis zum Prozeßablauf ordnet und lenkt eine elektronische Rechenanlage die Produktion der vollkontinuierlichen Breitbandstraße unseres Werkes Westfalenhütte. Das Foto rechts zeigt einen Teil des Materialflußbildes, auf dem jederzeit abzulesen ist, was sich an jedem Ort der Walzstraße tut. Sollten irgendwo Störungen auftreten, werden sie auf dem Materialflußbild sofort erkannt und mit einem Tastendruck beseitigt

die Durchführung des Auftrages vorerst zurückgestellt werden muß – etwa infolge ausgelasteter Kapazität –, gilt es, ihn vorzumerken und für einen späteren Zeitpunkt einzuplanen. Kann er jedoch sofort in Angriff genommen werden, dann heißt es: Stahl bestellen!

Nun ist zu entscheiden, wo der Stahl abgerufen werden soll – im Siemens-Martin-Stahlwerk, im Blasstahlwerk oder im Elektrostahlwerk. Da der Kunde aluminiumberuhigte Tiefziehgüte für den Karosseriebau verlangt, lautet die Antwort – je nach Kapazitäten, Terminen und Gewichten – Siemens-Martin-Werk beziehungsweise Blasstahlwerk.

Und nun scheint die Übersichtlichkeit vollends

verlorenzugehen – unter einer Fülle von Entscheidungen, Informationen, Befehlen und Meldungen, die an unterschiedlichen Betriebspunkten anfallen:

Qualitätskontrolle des erschmolzenen Stahls
Kontrolle des Kokillengusses
Meldung der Charge
Transport der Kokillen zur Stripperhalle
Tiefeneinsatz der Rohbrammen, wobei Ofennummer und Ofenplatz, Datum und Uhrzeit erfaßt werden müssen
Meldung der Einsatzdaten
Eingabe des Walzgutes in die Brammenstraße
Erfassung aller Walzdaten des Brammenstraßenbereiches
Rückmeldung dieser Daten
Stapelanweisung für das Vorbrammenlager
Korrektur des „Lagerspiegels“, das heißt Erfassung des jeweiligen Vorbrammenbestandes nach Stückzahl, Platz und Reihenfolge
Datenerfassung im Breitbandwalzwerk
Datenverarbeitung
Vergleich von Soll- und Ist-Werten
Qualitätskontrolle
Versandabfertigung
Aufstellung von Berichten: Tages-, Monats- und Abweichungsberichten
Führung von Auftragsbestandslisten
Angesichts dieser – keineswegs vollständigen – „Datenliste“ erhebt sich die Frage: Wer kann das noch übersehen, wenn gleichzeitig die Breitbandstraße nahezu ununterbrochen laufen und Monat für Monat 120000 Tonnen walzen soll

▼ Alle Aufträge für die Breitbandstraße müssen in mundgerechte Daten für die Rechenanlage umgesetzt werden. Marianne Heiße versieht einen Lochstreifen mit diesen Angaben

– in unterschiedlichen Abmessungen und Qualitäten, für unterschiedliche Zwecke?

Materialfluß überwachen – Produktion steuern

Mehrere Jahre lang arbeiteten Hüttenwerker und Elektroingenieure, Mathematiker und Physiker an dem Problem, ein System zu entwickeln, das – wohlgerne: gleichzeitig! – die folgenden vier Aufgaben, deren jede in sich unendlich verzweigt ist, zu lösen vermag:

den Materialfluß zu überwachen, das heißt alle Stationen eines jeden Materialstückes während seiner Bearbeitung zu erfassen, den Materialfluß optisch darzustellen und den jeweiligen Bearbeitungszustand – Bramme, Band, Coil – zu registrieren

die Produktion zu steuern, das heißt, sowohl an Geräte wie an Bedienungspersonal der verschiedenen Leitstände zeit- und stückgerechte Steuer- und Arbeitsanweisungen zu geben
Daten zu erfassen, das heißt, alle interessierenden Produktionsdaten des Prozesses aufzunehmen, zu registrieren und dem Materialstück zuzuordnen, und schließlich diese
Daten zu verarbeiten, das heißt, sie stückbezogen zusammenzustellen und rechnerisch auszuwerten.

Mit der Lösung dieser Aufgaben galt es, die Voraussetzungen für eine Automatisierung der Produktionsplanung zu schaffen, die ja dem Fertigungsablauf vorangehen muß. Natürlich lag es nahe, sich die jüngste Entwicklung der Technik zunutze zu machen. Das Stichwort hieß auch hier: Computer – im Volksmund allgemein Elektronengehirn genannt.

Die Männer der Wissenschaft freilich sprechen nüchtern von einer „Datenerfassungs- und Datenverarbeitungsanlage“. Sie allein kann in kürzesten Zeiträumen komplizierte Prozeßabläufe übersehen, steuern und überwachen. Wollte man die Vielfalt ihrer Fähigkeiten auf eine möglichst knappe Formel bringen, so müßte man sagen: ein elektronisches Informationssystem, das jeden Betriebsvorgang wahrnimmt, ihn mit anderen Wahrnehmungen in Beziehung setzt, die Beziehung bewertet und regelnd in den Prozeß eingreift.

Ein automatisiertes elektronisches Informationssystem

Eben noch schien der Ablauf des Geschehens kaum überschaubar – nun wird er klar und durchsichtig. Mit Hilfe moderner maschineller Hilfsmittel der Informationstechnik kann die Auftragsabwicklung der hohen Walzstraßenlei-

stung abgepaßt werden. Das aber gewährleistet:

schnelle und reibungslose Abwicklung der Aufträge bei gleichzeitiger Überwachung jedes einzelnen Materialstückes in allen Produktionsstufen

hohe „Betriebsflexibilität“, das ist die Möglichkeit, den technischen Ablauf jederzeit in kürzester Frist veränderten betriebstechnischen oder kaufmännischen Gegebenheiten anzupassen

weitgehende Ausschaltung subjektiver Einflüsse, etwa in Form rechnerischer Fehler oder irrtümlicher Entscheidungen, durch maschinelle Steuerung und Datenerfassung
vollkommene Übersichtlichkeit des gesamten Datenmaterials für Planung, Steuerung und Abrechnung.

Nach diesen Gesichtspunkten wurde die integrierte Datenverarbeitungsanlage des Breitbandwalzwerkes im Werk Westfalenhütte geschaffen. Zu diesem Zwecke hat man die – seit mehr als einem Jahrzehnt bestehende und inzwischen mehrfach erweiterte – Rechenanlage der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch (ZDH) mit einem zweiten, speziell für die Belange des Breitbandwalzwerkes entwickelten Rechner-System „integriert“ (integrieren = ein Ganzes bilden). Im Wechselspiel beider Anlagen können nun die vorbereitende Planung aller Aufträge, die Vorgabe der vielfältigen Prozeßabläufe während der Fertigung und die Verarbeitung der anfallenden Daten vollautomatisch vorgenommen werden.

Den Aufbau der Gesamtheit des automatisierten Informationssystems stellen wir uns zweckmäßigerweise kreisförmig vor: Mittelpunkt ist die Zentralrechnereinheit mit Kernspeicher und Magnettrommelspeicher. Ringförmig sind Anpassungseinrichtungen angeschlossen. Den Außenring bilden die Ein- und Ausgabegeräte im Walzwerk.

Der Kernspeicher der Zentralrechnereinheit nimmt 8192 Rechnerworte auf, der Magnettrommelspeicher kann 32768 Rechnerworte speichern.

Die Anpassungseinrichtungen dienen einmal als Bindeglieder zwischen dem Betriebsrechner und den Ein- und Ausgabegeräten im Walzwerk, deren Signale sie nicht nur übermitteln, sondern gleichzeitig in eine dem Rechner verständliche Zeichensprache übersetzen. Zum anderen ist es ihre Aufgabe, die hohe Arbeitsgeschwindigkeit des Rechners in die normale Schreibgeschwindigkeit der Fernschreibgeräte umzusetzen.

Zu den Ein- und Ausgabegeräten im Walzwerk, die den Außenring bilden, gehören Tastaturen, Ziffernanzeige- und Walzspaltmeßgeräte, Fotozellen und anderes.

Mit Hilfe eines Überwachungspultes, das in der Betriebsrechnerzentrale steht und den Materialfluß nachbildet, kann das gesamte Betriebsgeschehen überwacht werden. Von hier aus lassen sich im Bedarfsfall sämtliche Funktionen der mit dem Rechner verbundenen Eingabetastaturen übernehmen.

Was ist und wie entsteht ein Programm?

Wir kennen nun die Aufgaben des Systems, seine technische Ausstattung und seinen Aufbau. Wie aber arbeitet es – woher nimmt es seine verblüffende „Denk“- und Entscheidungsfähigkeit? Das Lösungswort heißt: Programmierung. Programmieren bedeutet, ein Programm erstellen. Und was ist ein Programm? Ein Programm ist – ganz allgemein – die Summe aller Anweisungen und Informationen, die berücksichtigt werden müssen, wenn ein in allen Einzelheiten festgelegter Prozeß in vorherbestimmtem zeitlichem Rahmen störungs-





frei ablaufen soll. Anders ausgedrückt: Das Programm ist eine Informationsfolge, deren Gesamtheit die Abbildung des Prozeßablaufes darstellt.

In unserem Falle dient das Programm der Vorgabe und Erfassung des Prozeßablaufes einer Breitbandstraße. Hier umfaßt es alle Informationen und Wahrnehmungen, Anweisungen und Entscheidungen, deren Summe als Modell des kaufmännischen und technischen Ablaufes eines Auftrages aufgefaßt werden kann. Es ist Arbeitsanweisung für das Rechnersystem und damit Grundlage seiner Tätigkeit.

Und wie entsteht ein Programm?

Zunächst wird der logische Arbeitsablauf grafisch dargestellt, so daß ein sogenanntes Blockdiagramm erstellt werden kann. Dieses Blockdiagramm wird in Maschinensprache übersetzt, als Code-Liste niedergelegt und auf einen Lochstreifen übertragen. Dritter Schritt schließlich ist seine Eingabe, der sich eine Dauerprüfung anschließt. Daß sie mit ungewöhnlicher Sorgfalt erfolgen muß, ist verständlich, wenn man sich folgendes klarmacht:

Die Datenverarbeitungsanlage arbeitet mit einer kaum vorstellbar hohen Geschwindigkeit. Zwar kann sie, wie der Mensch auch, jeweils nur eine Information zur Kenntnis nehmen und auswerten – aber sie macht das unheimlich schnell. Diese Geschwindigkeit ist unerläßliche Voraussetzung ihrer Leistungsfähigkeit. Sie wird praktisch ununterbrochen mit Prozeßdaten aus dem Walzwerk gefüttert, mit Daten also, die geordnet, ausgewertet, behalten und verarbeitet werden müssen.

Und hier liegt eine weitere Stärke der Anlage: man kann sie ununterbrochen mit Daten füttern – überfüttern kann man sie nicht. Und man kann ihr ununterbrochen Entscheidungen abverlangen – sie kennt kein Zögern, keinen Irrtum. Ihre

Speicher sind ein lückenloses Gedächtnis, ihre Funktionen schließen Entscheidungsfehler und falsche Anweisungen aus. In Milli- und Mikrosekunden erkennt sie die Bedeutung aller eingehenden Informationen für den Prozeßablauf, ordnet sie nach Gesichtspunkten der Dringlichkeit, unterbricht das Programm, um dringende Anweisungen vor weniger dringlichen durchführen zu lassen, speichert die weniger dringlichen Befehle, damit sie nicht vergessen werden – und überwacht so den Programmablauf. Und das Ganze macht sie allein, den Menschen, der sie programmiert, der ihr „Denkfähigkeit“ verliehen hat, braucht sie nun nicht mehr. Dennoch bleibt er allein es, dessen schöpferischer Geist sie im Stadium der vorbereitenden Arbeiten, während der Programmierung nämlich, selbständig gemacht hat. Und so ist denn auch der rechnerische Aufwand, den die Erstellung des Gesamtprogrammes erfordert, erheblich.

Das wird jedoch verständlich, wenn man sich die Leistungsfähigkeit der Anlage an Hand einiger Zahlen verdeutlicht:

Das Gesamtprogramm enthält etwa 35000 Einzelschritte.

Allein in dem rein technischen Bereich zwischen Stripperhalle und Bundwaage werden durch die Verarbeitung eines Materialstückes nicht weniger als 320 verschiedene Tätigkeiten der Anlage ausgelöst. 115mal wird das Programm unterbrochen – durch Fühler der Materialflußverfolgung, durch Tastaturein- und Fernschreibaussagen, durch Meßwertkontakte. Im gleichen Zeitraum laufen außerdem 250 Ausgabevorgänge ab.

Eine andere beeindruckende Leistung: Während das Breitband die Fertigstaffel durchläuft, werden 100 Zählerstände eingelesen und 240mal Temperaturen gemessen! Insgesamt gehören

▲ Im Tiefenleitstand gibt Siegfried Hertelt die Lochstreifenkarte in den Leser ein, nach deren Steuerdaten der Rohblock nun von der Brammenstraße bis zur Flämmerei bearbeitet wird

zur Anlage etwa 130 Prozeßein- und -ausgabegeräte.

35000 Einzelschritte also und 320 verschiedene Funktionen – wohlgermerkt: bei normalem Betriebsablauf. Was aber, wenn dieser plötzlich anormal wird? Wenn unvorhergesehene Situationen blitzschnell ungewöhnliche Entscheidungen verlangen?

Auch für solche Fälle ist das Programmsystem gerüstet: Nicht weniger als 200 zusätzliche Funktionen können eingesetzt werden, falls der normale Betriebsablauf gestört sein sollte. Damit ist die Anlage auch Problemen gewachsen, die sich aus plötzlich auftretenden außergewöhnlichen Betriebssituationen ergeben.

„Count down“ im Walzwerk

Mit einem Brief hat es angefangen. Seit dem Eingang jenes Auftrages sind 24 Stunden vergangen. In diesem Zeitraum haben die an seiner Abwicklung beteiligten Abteilungen und Betriebe alle für die Durchführung notwendigen kaufmännischen und technischen Informationen an die Zentrale Datenverarbeitung geliefert. Die Daten sind auf eine Lochkarte übertragen worden. Dann wurden sie eingelesen, das heißt, in die Rechenanlage eingegeben und als Kartei auf einem Magnetband gespeichert, das nun als Auftragsbestandsführung dient.

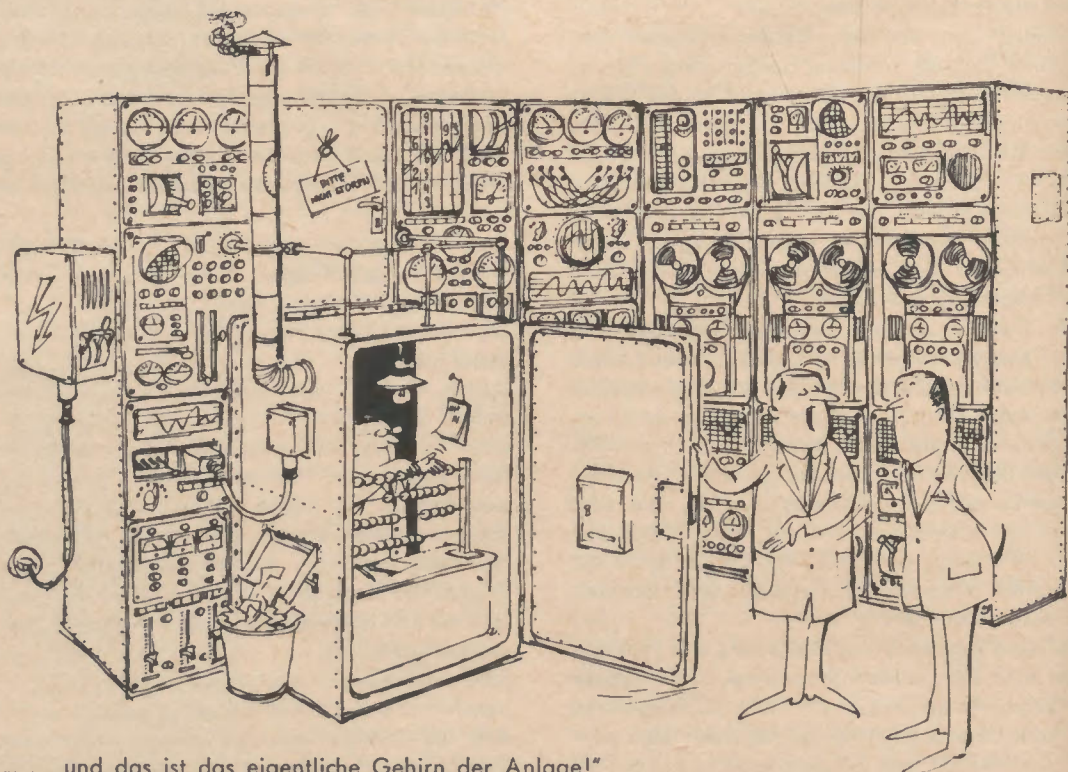
Innerhalb von 24 Stunden wurde ein schlichtes Magnetband zum Supergedächtnis. Mit seiner Hilfe können nun die beiden Rechner – Pla-



▲ Die Rechanlage schickt nicht nur ständig Anweisungen, sie kontrolliert auch deren Ausführung durch vielfältige Messungen; eine davon zeigt unser Foto: eine Temperaturmessung am Vorgerüst durch ein Strahlungs-pyrometer am schwenkbaren Galgen

nungsrechner und Betriebsrechner – vorausdenken und planen, fragen und entscheiden, befehlen und verbieten, zählen und registrieren, verwalten und rechnen, steuern und messen – ohne auch nur einmal die Übersicht zu verlieren. Ein Knopfdruck läßt das Magnetband anlaufen, worauf die Rechanlage ihre „Denkarbeit“ beginnt, indem sie den Auftrag in den Produktionsablauf einplant. Diese Einplanung muß mengen- und qualitätsgerecht sein. Also kontrolliert der Planungsrechner zunächst die

► Diese Karikatur, die auf recht witzige Weise die Hilflosigkeit des Nichtfachmanns gegenüber allen elektronischen Rechanlagen veranschaulicht, entnehmen wir mit freundlicher Genehmigung dem von der Firma Maul & Co herausgegebenen Büchlein „Maul und Co-mputerspäße“



„... und das ist das eigentliche Gehirn der Anlage!“

Lagerbestandskartei, prüft die technischen Möglichkeiten der Stahlwerke, fahndet nach Kapazitätsbeschränkungen – wie sie beispielsweise auf der Tiefofenseite beim Einsatz kalter Brammen auftreten könnten – und legt unter Berücksichtigung der jeweiligen betriebstechnischen Bedingungen die von Auftrag zu Auftrag unterschiedlichen Durchlaufzeiten fest.

Das Ganze erinnert an ein „Count down“: Ein Auftrag, der von der Stahlbestellung bis zum Versand 20 Tage erfordert, erhält zu Beginn seiner Durchführung die Kennziffer 20, die sich pro Tag um eins verringert. Mit jedem Kennziffernwert müssen bestimmte Produktionsstellen erreicht sein – etwa bei Ziffer zehn die Flämmerei, bei sechs das Vorbrammenlager, bei vier das Bundlager, bei null der Versand. Auf Grund dieser Durchlaufzeiten errechnet die Anlage den Termin der Stahlbestellung und plant den Sollzeitpunkt der einzelnen Produktionsstufen dringlichkeitsgebunden.

Nächste Befehlsstufen sind Kommissionierung und Einsatzentscheidung: Das Stahlwerk meldet eine erschmolzene Charge dem Planungsrechner, der die einzelnen Brammen den passenden Aufträgen zuordnet und dann über den Betriebsrechner der Stripperhalle den Einsatzbefehl gibt.

Gleichzeitig aber macht das Rechensystem noch viel mehr: es dirigiert eventuelle Fehlschmelzen ins Rohbrammenlager, korrigiert die Lagerbestandskartei, fragt die in der Stripperhalle erfaßten Gewichte ab, ordnet sie den Daten der Bramme zu und speichert sie – außerdem erfaßt es nach dem Einsatz der Brammen in die Tieföfen Einsatzzeit, Ofennummer und Ofenplatz und verarbeitet diese Daten gemeinsam mit denen der Stripperhalle.

Und dann geht das Wechselspiel zwischen dem Planungsrechner in der ZDH und dem Betriebsrechner im Walzwerk weiter: Der Planungsrechner erstellt das Walzprogramm für die Brammenstraße und gibt es über Lochstreifenkarten an den Tiefofenleitstand. Sobald die Bramme ihre vorgeschriebene Walztemperatur erreicht hat, legt der Steuermann die Lochstreifenkarte in den Leser ein, worauf der Betriebsrechner dem Kranführer der Tiefofenanlage über eine Ziffernanzeige die Nummer des Ofens angibt, aus dem die Bramme zu ziehen ist.

Die auf dem Tiefofenleitstand eingelegte Lochstreifenkarte enthält auch alle für den Bereich der Brammenstraßen notwendigen Informationen. Sie wurden vom Planungsrechner ermittelt und

► Ist der Fertigungsprozeß abgeschlossen, stanz ein Adressograph für jedes Bund einen Blechanhänger, auf dem alle für den Kunden wichtigen Angaben noch einmal zusammengefaßt sind

werden nun vom Betriebsrechner aufbereitet und an die Leitstände verteilt. Zu den wesentlichsten dieser Vorgaben gehören Qualität, Kokillenformat, Sollabmessung der Bramme und Schopfvorschrift.

Gleichzeitig erstellt der Betriebsrechner ein Materialflußbild, das den Durchlauf der Materialstücke sichtbar macht, wobei alle anfallenden Meßwerte – Anstichzeit, Walzdauer, Temperatur, Dicke, Gewicht – automatisch erfaßt und den Vorbrammen zugeordnet werden.

Eine besondere Lochstreifenkarte mit Angaben über Flämmung, Qualität, Stapelung und sonstige wichtige Daten wird für die Flämmerei erstellt. Sie dient gleichzeitig als Laufpaß bis zur Übergabe an das Vorbrammenfertiglager. Und hier beweist die Datenverarbeitungsanlage einmal mehr ihre Vielseitigkeit: sie kann das Vorbrammenlager „verwalten“, eine Fähigkeit von entscheidender Bedeutung. Die Lagerplatzbestimmung der einzelnen Brammen ist außerordentlich wichtig für die Walzleistung der Warmbandstraße.

Aus Gründen der Platzersparnis werden die Vorbrammen übereinander gelagert. Damit sind alle unter der oberen Bramme liegenden Stücke dem direkten Zugriff entzogen. Es gilt also, bei der Lagerplatzbestimmung die spätere Walzreihenfolge zu berücksichtigen, um so mehr, als das Auffüllen des Lagers aus der Flämmerei und der Abbau durch die Warmbandstraße gleichzeitig erfolgen. So führt denn die Rechenanlage auch einen genauen Lagerspiegel, der als Basis für das Walzprogramm der Warmbandstraße dient.

Dieses Walzprogramm ist übrigens das umfangreichste des gesamten Systems. Seine gewaltige Leistung – lenkend und ordnend – wird deutlich, wenn man erfährt, daß es nicht weniger als 16000 Einzelschritte umfaßt!

Bis zum Stempel „Erledigt“

An den Bereich des Vorbrammenlagers schließt sich der Fertigstraßenbereich an, vom Betriebsrechner gesteuert. Der Steuerungsprozeß beginnt bei den drei Stoßöfen, in denen die Vorbrammen auf Walztemperatur erhitzt werden. Auch im Bereich der Breitbandstraße werden



grundsätzlich Zeiten, Dimensionen, Gewichte und Temperaturen festgehalten: am Stoßofen Einsatzzeit, Einsatzgewicht, Temperatur und Ziehzeit, am Vorgerüst Anstichzeit und Walzdauer, in der Fertigstaffel Anstichzeit, Walzdauer, Banddicke, Bandbreite und Walztemperatur. Schließlich wird auch noch die Haspeltemperatur registriert.

Mit dieser Datenerfassung ist zugleich eine automatische Überwachung des Materialflusses verbunden. Soll- und Ist-Werte werden miteinander verglichen. Abweichungen, die außerhalb der zulässigen Toleranzgrenzen liegen, führen automatisch zu einer Sperrung des Produktes. Auch nachdem der eigentliche Fertigungsprozeß beendet ist und die Bänder in einem der drei Haspel zu Coils aufgewickelt worden sind, bleibt die Rechenanlage noch tätig: sie steuert ein Drehkreuz, von dem aus Kettenschlepper die Coils, je nach Verwendungszweck, entweder zum Kaltwalzwerk oder in das Bundlager transportieren – sie übernimmt über Bundwaagen automatisch das Gewicht eines jeden Coils – und sie steuert einen Prägeautomaten, der für jedes Coil einen Blechanhänger mit dem Vermerk der Bundnummer, der Qualität, der Abmessungen, des Gewichtes und der Kundenangaben ausdruckt.

Und nachdem das Rechnersystem mit seinem Planungs- und seinem Betriebsrechner von der

Auftragsvorbereitung über die Arbeitsplanung bis zum Prozeßablauf ordnend und lenkend tätig war, krönt es seine Arbeit nun mit einer Vielzahl kaufmännischer und statistischer Abschlußschritte, nach deren Beendigung der Auftrag den Stempel „Erledigt“ erhalten kann. Selbstverständlich werden alle während des Herstellungsprozesses anfallenden Daten im Planungsrechner gesammelt und geordnet. Dieses Datenmaterial kann in kürzester Frist ausgewertet und zur Erstellung von Berichten herangezogen werden – eine Arbeitsleistung, die, wollte man sie von Hand durchführen lassen, unendlich viel Zeit in Anspruch nehmen würde.

Tag und Nacht fließt im Abstand von wenigen Stunden Stahl in gewaltige Gießpfannen, wird in Kokillen vergossen, kühlt ab, wird wieder erwärmt, donnert als Bramme über Rollgänge, wird zum Band, schießt in den Haspel, findet seinen Weg ins Labyrinth der Technik. 120000 Tonnen monatlich.

Und Elektronen steuern den Prozeß, Lämpchen blinken auf, verlöschen, Zahlen sind Wegweiser, Fotozellen stellen Weichen. Erst an den Schreibmaschinen wird der Prozeß wieder verständlich, fast menschlich. Tag und Nacht arbeitet der Computer, registriert, denkt, entscheidet. Nie macht er Pause, denn immer ist da ein Brief, mit dem es anfängt. *Karlheinz Graudenz*

Hans-Günter Labisch im Vorstand der Schmiedag

Dipl.-Ing. Hans-Günter Labisch, der am 3. November 1967 zum technischen Vorstandsmitglied der Schmiedag berufen wurde, steht bereits seit zehn Jahren in den Diensten von Hoesch. Als Sohn von Gerhard Labisch – damals Betriebsingenieur beim Werk Federstahl Kassel, heute Geschäftsführer unseres Hammerwerks Ruegenberg in Olpe – wurde er am 20. Februar 1932 in Kassel geboren.

Im Frühjahr 1952 legte Hans-Günter Labisch an der Oberschule in Gevelsberg die Reifeprüfung ab und nahm nach einem halbjährigen Praktikum Ende 1952 das Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Aachen auf. Im Frühjahr 1957 schloß er das Studium mit dem Diplom-

examen ab. Am 9. Juli 1957 begann Hans-Günter Labisch seine berufliche Laufbahn als Assistent bei der Drahtverfeinerung der Westfalenhütte. 1963 wechselte er als Assistent des Direktoriums zu den Hohenlimburger Walzwerken, und am 1. Januar 1964 wurde er zum Betriebschef des Bandstahlwerkes in Hamm ernannt. Neben dieser Aufgabe wurden ihm der Aufbau und die Inbetriebnahme des Oberflächenschutzwerkes in Hamm übertragen, das heute ein Zweigwerk der Trierer Walzwerk AG ist. Mit Wirkung vom 1. Januar 1967 übernahm Hans-Günter Labisch die Geschäftsführung des aus dem Verband des Rohr- und Bauteilwerkes ausgegliederten Tafelbauwerks in Dortmund.



Noch mehr Zusammenarbeit gefordert



Eisenhütten tag 1967

Am 9. und 10. November fand in Düsseldorf der diesjährige Eisenhütten tag statt. Zu den über 5000 Teilnehmern zählten 220 Stahlfachleute aus 26 europäischen und außereuropäischen Ländern. Nach den Fachsitzungen am ersten Tag der Veranstaltung standen in der Hauptsitzung die Ausführungen Prof. Dr. Hermann Schenck, des Vorsitzenden des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, über die Lage der deutschen Eisen- und Stahlindustrie und der Vortrag Dr. Friedrich Harders', des stellvertretenden Vorstandsvorsitzenden der Hoesch AG, über „Unternehmensführung in der Eisenindustrie – heute und morgen“ im Mittelpunkt.

Die vielbeachteten Ausführungen Dr. Harders gab WERK UND WIR schon im vorigen Heft im Wortlaut wieder. Nach einer Begründung der realen Zukunftschancen unserer Eisenindustrie stellte Dr. Harders unter den Zukunftsaufgaben der Unternehmensführung folgende vier Ziele als die wichtigsten heraus: Die Rationalisierung und Konzentration der Werke, die Suche nach neuen Verfahren und neuen Anwendungen beim Verbraucher, die Weiterentwicklung der Fähigkeiten der Mitarbeiter und die Organisation und Planung der Unternehmenstätigkeit auf lange Sicht.

Erst leichte Besserung

In seinen Ausführungen zur Lage der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ging Prof. Dr. Schenck von der Feststellung aus, daß nach mehreren Jahren enttäuschender Entwicklung von Produktion und Absatz auch im Jahre 1967 die Rohstahlproduktion nur um 600000 Tonnen, also um knapp 2 v.H., gegenüber dem schlechten Vorjahr zunehmen werde. Von einer nennenswerten Besserung könne man daher noch nicht sprechen. Gewachsen sei dagegen der Exportanteil, aber auch der bereite hinsichtlich der Erlöse noch keine reine Freude.

Im Bereich der Montanunion sei die Entwicklung ähnlich stockend verlaufen mit Ausnahme von Italien, wo die Erzeugung um rund 16 v.H. zunahm. In England und in den USA hätten sich die Kurven abwärts bewegt, dagegen wiesen

die Japaner eine Steigerung um mehr als 25 v.H. aus. Die Ausdehnung der großen Ostblockstaaten scheine sich mit unveränderter Stetigkeit fortzusetzen.

Drohende Überkapazitäten

Mit Nachdruck verwies Prof. Schenck darauf, daß Gegenwart und Zukunft des Stahlmarktes unabhängig vom Konjunkturverlauf von einem weltweiten Überangebot neuer Produktionskapazitäten geprägt sei. Dabei sei der deutschen Stahlindustrie nicht der Vorwurf zu machen, mit ihren Investitionen zu den Überkapazitäten beigetragen zu haben. Gegenüber einem Weltdurchschnitt von 40 v.H. seien von den Erzeugerkapazitäten in der Bundesrepublik des Jahres 1965 nur 37 v.H. seit 1955 neu entstanden. Im Ostblock habe der Zuwachs in diesen zehn Jahren 50 v.H., in Japan 76 v.H. und in Italien 60 v.H. betragen. Entsprechend geringer sei auch der Vorteil, den die deutschen Hersteller aus sinkenden Produktionskosten durch technische Entwicklung und Investitionen seit 1955 hätten ziehen können.

Prof. Schenck äußerte die Auffassung, daß die Bundesregierung angesichts der strukturellen Umschichtungen in den Grundstoffindustrien der Welt gegenüber den Produzenten des eigenen Landes die gleiche verständnisvolle Haltung einnehmen müsse, wie sie beispielsweise die französische Regierung mit Erfolg praktiziert habe. Die Bundesregierung habe im Eventualhaushalt ähnlich hohe Mittel wie Frankreich eingesetzt. Eine sinnvolle Verwendung dieser Mittel, die „nicht die geringste Ähnlichkeit mit Subventionen“ hätten, seien im Sinne der erstrebten Ankurbelung der Konjunktur am wirkungsvollsten.

Internationale Verständigung

Am Beispiel Japans erweise sich erneut, daß sich eine blühende Wirtschaft, die sich mit ihren Gütern in den Weltaustausch einschalten will, nur auf einer gesunden Grundstoffindustrie und Investitionsgüterindustrie entfalten könne. Aus dem Wunsch, die Mitglieder der Stahlfamilie in der ganzen freien Welt zu einem harmonischen Miteinander zusammenzuführen und ihre Gedanken zu koordinieren, sei im Mai dieses Jahres das Internationale Iron and Steel Institute entstanden. – Am Tage nach dem Eisenhütten tag fand unter dem Vorsitz von

Dr. Sohl die 1. Jahrestagung statt. – Das Institut habe sich die vordringliche Aufgabe gestellt, die Verwendungsbereiche des Stahls zu erweitern und neue Anwendungsgebiete zu erschließen. Solche Vorschläge könnten des gleichgerichteten Interesses der Stahlindustrie aller Länder sicher sein.

Zum Problem Kohle

Dann ging Prof. Schenck auf die Konsequenzen ein, nachdem unser „wesentlichster und unentbehrlicher Partner für die rationelle Abwicklung der Hüttenprozesse“ existenzmäßig in schwere Gefahr gekommen ist. Er sagte: „Dem Steinkohlebergbau wurden durch den interkontinentalen Strukturwandel wichtige Fundamente weggeschwemmt; die Nachteile dieses Vorganges treffen die Hüttenwerke mit voller Wucht, da die Roheisenerzeugung im Hochofen mit so günstigem technischen Wirkungsgrad abläuft, daß seine Ablösung vernünftigerweise noch jahrelang nicht erwartet oder befürwortet werden sollte. Aber dieser Prozeß braucht Kohle – insgesamt sehr viel Kohle! Und Kohle wird vom Ausland bekannt-



▲ In angeregtem Gespräch vor Beginn der Hauptsitzung Dr. Willy Ochel und Dr. Friedrich Harders

lich billiger angeboten, als von unserem eigenen Bergbau, was natürlich wiederum auf die Wettbewerbslage der davon abhängigen Hüttenindustrie zurückschlägt, wenn sie mit höheren Kokspreisen rechnen muß. Der Nachteil der Preisunterschiede ist zwar durch die Maßnahmen der Bundesregierung und der ehemaligen Hohen Behörde etwas eingeebnet worden – auf die Dauer müssen sie aber ganz beseitigt werden, um der Stahlindustrie eine Belastung abzunehmen, deren sie sich auch mit den besten technischen Maßnahmen nicht entledigen kann.

Der Bergbau braucht – ebenso wie die Hüttenindustrie – optimalstrukturierte Betriebseinheiten, die nach unternehmerischen Grundsätzen mit höchster Produktivität geführt werden können. Wir sind daher aufs stärkste daran interessiert, daß energiepolitische Überlegungen und unternehmerische Initiative in diesen Tagen zu einer Abstimmung kommen, die die Schranken unserer Konkurrenzfähigkeit besei-

tigt. Viel Zeit ist verlorengegangen; es muß schnell gehandelt werden, um aus dieser Sicht die Kohle nicht auch noch weiterer wichtiger Abnehmer zu berauben."

Prof. Schenck schloß mit den Worten: „Die Lage ist nicht rosig; aber immer haben schwierige Zeiten der schöpferischen Aktivität der Unternehmen neue Impulse gegeben. Vielleicht müssen wir dafür dankbar sein, daß uns die Notwendigkeit des Handelns von Zeit zu Zeit so drastisch zu schaffen macht, damit uns die Lust und Kraft zur Selbstbehauptung in Zeiten der Zufriedenheit nicht abhanden kommen.“

Blick in die Biologie

Den Abschluß der Hauptsitzung bildete auch in diesem Jahr ein Vortrag allgemeinen Inhalts. Professor Dr. Adolf Butenandt, Präsident der Max-Planck-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften und Direktor des Max-Planck-Instituts für Biochemie in München, gab unter dem Thema: „Zur Entwicklungsgeschichte des Blutfarbstoff-Moleküls“ eine Einführung in das Wesen und die Bedeutung der Molekularbiologie. Er erläuterte, daß man unter Molekularbiologie die Deutung der Lebensphänomene auf der Ebene der Moleküle und deren Reaktionsweisen versteht. Die Molekularbiologie fragt also beispielsweise, wie man die Grundphänomene des Lebens – wie Vererbung, Wachstum, Reizleitung, Bewegung, Gedächtnis – durch Begriffe der Atom- und Moleküllehre, also mit den Denk- und Arbeitsmethoden der Chemie und Physik erklären kann. Die Molekularbiologie beschäftigt sich außerdem mit der Form der biologischen Makromoleküle, mit deren Entwicklung im Laufe der Entstehungsgeschichte der Lebewesen und mit deren funktioneller Verknüpfung in immer höheren Organisationsformen bis hinauf zur Organisation der Zelle.

Die Molekularbiologie unterbaut somit die klassische Biologie durch neue Zielsetzungen. Sie experimentiert mit nur wenigen Objekten, bevorzugt aus der Mikrowelt oder mit einzelnen Makromolekülen, wie dem menschlichen und tierischen roten Blutfarbstoff, dem Hämoglobin. Am Beispiel des Hämoglobins, der Erforschung seiner chemischen Konstitution und der Entwicklung dieses für Mensch und Tier notwendigen Eiweißstoffes erläuterte Prof. Butenandt Methodik und Bedeutung der molekularbiologischen Forschung.

Ehrungen und Wahlen

In Anerkennung seiner Verdienste um den Wiederaufbau des Vereins in schwerer Zeit und die Erweiterung seiner Aufgabenbereiche auf fachlichem, literarischem und organisatorischem Gebiet erhielt Dr.-Ing. Dr.-Ing. E.h. Senator E.h. Kurt Thomas, geschäftsführendes Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, die Carl-Lueg-Denkmedaille. Dr. Thomas erfuhr eine weitere Ehrung: die Technische Hochschule Aachen verlieh ihm den akademischen Grad und die Würde eines Doktor-Ingenieurs Ehren halber.

Die Universität Lüttich verlieh Professor Dr. Hermann Schenck, Direktor des Instituts für Eisenhüttenwesen der Technischen Hochschule Aachen und Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, die Würde eines Doktor honoris causa.

In der Mitgliederversammlung am 10. November, die der Hauptsitzung voranging, wurden in Anerkennung verdienstvoller Arbeiten in ihrem Fachgebiet Dr. Hubert Hoff, ehemaliger Direktor und Leiter der Versuchsbetriebe der Hoesch AG Westfalenhütte, zum Ehrenmitglied des Werkstoffausschusses und Dipl.-Ing. Martin

Reimann, Wuppertal-Langerfeld, bis Oktober dieses Jahres Vorstandsmitglied der Trierer Walzwerke AG, zum Ehrenmitglied des Kaltwalzausschusses gewählt.

An Fachvorträgen beteiligt

Am ersten Tag der Veranstaltung trafen sich die Teilnehmer in fünf Gruppen in Fachsitzungen, bei denen auch Hoesch-Mitarbeiter zu Wort kamen. So behandelten in der Gruppe 1 „Aus dem metallurgischen Gebiet“ Dr. Franz Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, Dr. Wolfgang Dörr, Chefphysiker in der Forschung und Qualitätskontrolle der Hoesch AG Hüttenwerke und Dipl.-Ing. Wolfgang Recknagel, Betriebsleiter der Forschung und Qualitätskontrolle der Hoesch AG Hüttenwerke, das Thema „Betriebserfahrungen bei der automatischen Prozeßüberwachung an einem 170-Tonnen-Sauerstoffaufblas-Konverter für phosphoreiches Roheisen“. Dr. Karl Rüttiger, Betriebschef in der Forschung und Qualitätskontrolle der Hoesch AG Hüttenwerke, gehörte zu den Vortragenden über das Thema „Wechselwirkung chemischer und physikalischer Vor-

gänge bei der Erstarrung von Stahl“. In der Gruppe 2 „Aus dem Gebiet der Warmformgebung“ referierte Dr. Franz Kösters, Betriebsdirektor der Block- und Profilwalzwerke der Hoesch AG Hüttenwerke, über „Abkühlung von Walzgut“. In der Gruppe 4 „Aus dem Maschinenbetrieb“ führte Dipl.-Ing. Heinrich Wiegel, Betriebsdirektor der Maschinenbetriebe der Hoesch AG Hüttenwerke, den Vorsitz und sprach über „Transparenz der Kosten – ein Mittel zur Betriebsführung“.

▼ Während der Hauptsitzung in der Kongreßhalle in der ersten Reihe von links: Dr. Willy Ochel, Staatssekretär Ludwig Kattenstroth, Dr. Hans Reuter, Staatssekretär Prof. Dr. Friedrich Halstenberg, Prof. Dr. Opitz, Dr. Heinrich Schackmann, Staatssekretär Golz, Dr. Hermann Röchling, Prof. Dr. Paul Rheinländer und Dr. Wilhelm Heemeyer.

Auf dem Foto unten von rechts: Dr. Fritz Hellwig, Landtagspräsident John van Nes Ziegler, Dr. Günter Henle, Dr. Hermann Brandt, Staatssekretär Prof. Dr. Leo Brandt, Dr. Günter Klotzbach, Wilhelm Haferkamp und Dr. John Chesters





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Geschäftsstellenleiter



In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller, dem Feuerfestformer, dem Arbeitsvorbereiter, dem Wettermann, dem Oberschmelzer, dem Rechnungsprüfer, dem Mann im Sinterleitstand, dem Lkw-Fahrer und dem Elektroniker fort.

Auf der Königsallee, der weithin bekannten Hauptgeschäftsstraße Düsseldorfs, liegt im sogenannten Bankenviertel eine der 15 Geschäftsstellen, die Hoesch im Bundesgebiet unterhält. Ihr Leiter, Hans Günter Oetzel, bearbeitet von hier aus mit sechs Kaufleuten im Außendienst ein Gebiet, das von der holländischen Grenze am Rhein entlang bis Andernach und quer durch die Eifel bis zur belgischen Grenze reicht. In diesem Gebiet betreut er etwa 600 Kunden unserer Hüttenwerke, der Hohenlimburger Walzwerke, der Rohrwerke, der Trierer Walzwerke, der Hüttenwerke Siegerland sowie der Schwerter Profileisenwalzwerke.

Vorposten der Verkaufsabteilungen

Als Hans Günter Oetzel wieder zu Hoesch kam – er hatte sich fünf Jahre als selbständiger Unternehmer im Eisenhandel in Hohenlimburg den Wind um die Nase wehen lassen – war er 26 Jahre alt. Er wurde enger Mitarbeiter von Wilhelm Stamme, Direktionsmitglied unserer Hüttenwerke und Hauptgeschäftsführer des Walzstahlkontors Westfalen, der damals den Verkauf der Westfalenhütte leitete. Fünf Jahre später wurde Hans Günter Oetzel, der zwischen 1940 und 1943 bei Hoesch die kaufmännische Lehre durchlaufen hatte, nach einer gründlichen und vielseitigen Ausbildung in unserem Unternehmen – er war in einem Betriebsbüro der Westfalenhütte ebenso wie in allen Abteilungen des Verkaufs tätig – auf Grund seiner überzeugenden Befähigung zum Leiter einer in Köln aufzubauenden Geschäftsstelle ernannt, mit der er 1960 nach Düsseldorf umzog. Seit zwölf Jahren ist er nunmehr Mittler zwischen Hoesch und seinen Kunden und übt damit eine selbständige und verantwortliche Tätigkeit aus, die zugleich engen Kontakt mit den Verkaufsabteilungen unserer Werke verlangt, ganz abgese-

◀ Hans Günter Oetzel, Geschäftsstellenleiter in Düsseldorf, spricht mit einem Kunden. „Auf Vorposten“ betreut er für Hoesch zusammen mit sechs Mitarbeitern über sechshundert Kunden

► Mit seinen Mitarbeitern geht Hans Günter Oetzel einmal in der Woche morgens um sieben Uhr ins Hallenbad zum Schwimmen

hen von der ständigen Fühlungnahme zur Hauptverwaltung, die die Richtlinien des Verkaufs bestimmt.

Verkaufsgespräche in Düsseldorf

Wer Hans Günter Oetzel in Düsseldorf, Königsallee 19, dritte Etage, zu bestimmter Stunde treffen möchte, meldet sich – um ihn auch anzutreffen – am besten telefonisch an. Das hat auch der Geschäftsführer eines Handelsunternehmens getan, der sich gerade mit Hans Günter Oetzel unterhält. Er benutzt einen Aufenthalt in Düsseldorf zu einem Abstecher zur Hoesch-Geschäftsstelle. Sonst sucht unser Geschäftsstellenleiter diesen Kunden regelmäßig in dessen Büro auf.

Der Besucher erkundigt sich heute nach der Lieferzeit von Stab-, Form- und Betonstahl. Hans Günter Oetzel telefoniert mit Dortmund und kann verbindliche Termine nennen. Dann kommt der Kunde auf einen weiteren Punkt, den er klären möchte. Für einen bestimmten Zweck braucht er verzinkte Bleche, ist sich aber über deren Verarbeitungsmöglichkeiten nicht ganz klar. Ein Fachgespräch schließt sich an, und abschließend verspricht Hans Günter Oetzel, umgehend ein genau ausgearbeitetes Angebot mit technischen Einzelheiten, Preisen und Lieferzeiten nachzusenden.

Wenn irgend möglich, stellt die Sekretärin Anrufe zurück, bis der jeweilige Besucher gegangen ist. Diesmal unterbricht sie jedoch für einen Augenblick: ein größerer Auftrag liegt in der Luft. Ein Abnehmer aus Köln verlangt letzte Preisangebote für Präzisionsstahlrohre. Nachdem Hans Günter Oetzel den Preis noch einmal telefonisch mit seinem Verbindungsmann bei den Rohrwerken besprochen hat, gibt er ihn dem Kunden durch. Eine Stunde später, in der nun der Geschäftsstellenleiter mit seinen Mitarbeitern neue Ansatzpunkte der Kundenbetreuung und Kundenwerbung besprochen hat, kann er den Rohrauftrag verbuchen.

Der Kaufmann als Berater

Für einen Geschäftsstellenleiter sind – wie für jeden guten Kaufmann – Informationen Gold wert. Er kann sie nicht allein hinter dem Schreibtisch sammeln. Am besten erkennt Hans Günter Oetzel, welche Chance unsere Erzeugnisse bei diesem oder jenem Kunden haben, im Betrieb des Geschäftspartners selbst. So ist er an vier Tagen in der Woche unterwegs, um seine

Geschäftspartner zu besuchen. Der Kunde legt bei diesen Besuchen durchweg großen Wert auf Fachgespräche: er sucht beispielsweise den technisch erfahrenen Partner zum Mitdenken, wenn eine neue Fabrikation anläuft oder wenn Fragen beim Verarbeiten des Materials auftreten. Der Kaufmann im Außendienst ist auch in diesen Fragen meist der erste Gesprächspartner unserer Kunden, der in schwierigen Fällen den Spezialisten aus der überregionalen Verkaufsberatungszentrale oder den Fachmann aus dem Werk hinzuzieht. So gewinnt er das Vertrauen des Kunden, das schließlich zur festen Geschäftsverbindung führt und ihm später oft sogar „Tips, im Vertrauen gesagt“ einträgt, deren Kenntnis bei vielen Geschäften den Ausschlag gibt.

Neue Kunden gewinnen

Auch auf Reisen bricht der Kontakt zur Geschäftsstelle nicht ab. Meist meldet sich Hans Günter Oetzel zweimal am Tag in Düsseldorf, erfährt, wer angerufen hat, notiert Kunden in der Nähe seines augenblicklichen Standortes, die ihn sprechen möchten und die er anschließend besucht. Seiner Sekretärin sagt er, wo er sich in den nächsten Stunden voraussichtlich aufhalten wird. Sie erinnert ihn an Termine – vielleicht an das Jubiläum eines Geschäftsfreundes, zu dem er eingeladen ist. Bei solchen Gelegenheiten macht er oft neue Bekanntschaften, hört Neues und ist selbst gesuchter Gesprächspartner. Erfolg ist die beste Voraussetzung für mehr Erfolg! Erfolg befriedigt Hans Günter Oetzel deshalb ebenso, wie die Tatsache, daß sich in einem Beruf wie dem seinen, bei dem das Private vom Geschäftlichen oft nicht zu trennen ist, auch menschliche Bindungen ergeben, die gelegentlich sogar zur Freundschaft werden.

Diese menschlichen Bindungen spielen schon in die Freizeit mit hinein, die nach Stunden bemessen oft sehr kurz ist. Die notwendige Bewegung holt sich Hans Günter Oetzel meist beim Rasenmähen im Garten, während er das Steckenpferd, Kerzen selbst zu gießen, wieder aufgegeben hat. Einmal in der Woche steht er eine Stunde früher auf als sonst: dann geht er gemeinsam mit seinen Mitarbeitern ins Düsseldorfer Wellenbad zum Schwimmen. Den Urlaub verbringt er gelegentlich auf dem Boot eines Freundes. Und sicher stimmt, was seine Frau lachend meint, daß er nicht nur mit ihr, sondern auch mit seinem Beruf verheiratet ist.

Vor zehn Jahren berichtete WERK und WIR



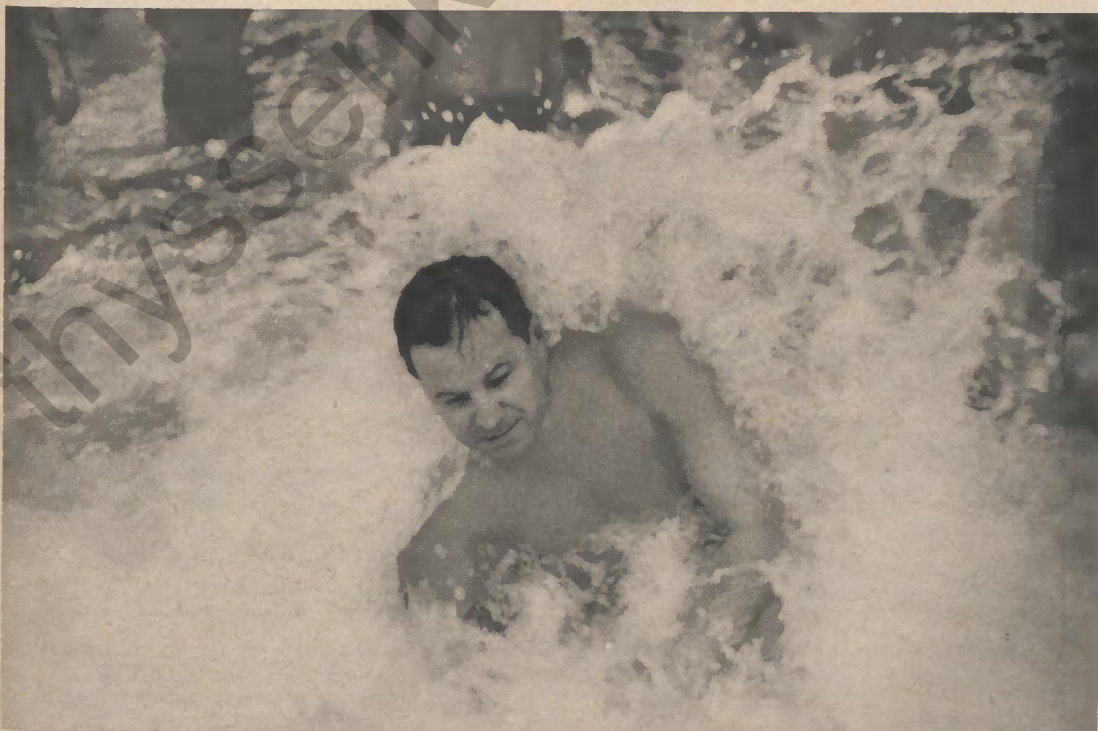
Kampf dem Unfall

Obwohl dank gemeinsamer Anstrengungen die Zahl der Unfälle in den vergangenen zehn Jahren im Hoesch-Kreis ständig abgenommen hat, verstärken wir mit aller Kraft unsere Bemühungen, die Unfallziffer weiter zu senken. Über diese Bemühungen berichtet WERK UND WIR im nächsten Heft, ebenso über den Arbeitsschutzkongreß 1967. Dieser alle zwei Jahre stattfindende Kongreß bietet jedesmal Gelegenheit, sich mit den neuesten Erkenntnissen auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit vertraut zu machen. Daß sich jedoch bei allem Wandel die grundsätzlichen Fragen der Arbeitssicherheit nicht geändert haben, zeigt unser Bericht über den Arbeitsschutzkongreß 1957, den wir in Heft 12 vor zehn Jahren veröffentlichten.

Mehr als zwei Millionen Unfälle ereignen sich jährlich in der Bundesrepublik am Arbeitsplatz oder auf der An- und Abfahrt zum Arbeitsplatz. Diese erschreckende und aufschreckende Zahl beweist, wie stark wir als erwerbstätige Menschen in unserer hochtechnisierten Gegenwart in den Betrieben, Werkstätten und Verwaltungen den Unfall- und Krankheitsgefahren ausgesetzt sind. Unsere körperliche und seelische Veranlagung ist leider den vielfachen Anforderungen, die die von uns geschaffene betriebliche Umwelt an uns stellt, nicht gewachsen.

Um den Ursachen dieser Unfälle nachzuspüren und Möglichkeiten zu ihrer Verhinderung aufzuzeigen, veranstaltet die Gesellschaft für Arbeitsschutz alle zwei Jahre einen Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin, auf dem die namhaftesten Fachleute und Wissenschaftler zu zeitnahen Fragen der Unfallverhütung sprechen und über ihre neuesten Erkenntnisse berichten. Welche Anziehungskraft diese Kongresse haben, und welchen Wert man ihnen beimißt, davon zeugen die 2000 Fachleute, die an dem diesjährigen Kongreß teilnahmen, der vom 17. bis 19. Oktober in Düsseldorf stattfand. Alle Vorträge standen unter dem Hauptthema „Vorbeugen ist besser als Helfen“.

Den Arbeitsschutzkongreß eröffnete Bundesatomminister Professor Balke mit einem Vortrag über „Arbeitsschutz als ethische und technische Aufgabe“. Er betonte, daß Arbeitsschutzmaßnahmen in erster Linie eine Aufgabe der ethischen Verantwortung gegenüber dem menschlichen Einzelschicksal sind und forderte, daß Arbeitsschutz und Unfallverhütung in der verantwortlichen Leitung eines Unternehmens zu den wichtigsten Aufgaben zählen müssen. Arbeitsschutzmaßnahmen müssen einen erzieherischen Charakter haben, um einer Resignation gegenüber dem „menschlichen Versagen“ als angeblich unabänderlicher Unfallursache entgegenzuwirken. Den psychologischen Arbeitsschutzmaßnahmen kommt daher eine immer stärkere Bedeutung zu. Die betriebliche Praxis hat gezeigt, daß die technische und psychologische Unfallverhütung in sinnvoller Verknüpfung in der Lage sind, die eigentlichen Berufsgefahren erfolgreich zu bekämpfen.





Ein Wochenende in Villigst

Tagungen Jugendlicher aus dem Hoesch-Bereich finden Anklang. Teilnehmer berichten

Im Hause Villigst bei Schwerte, dem Sitz des Sozialamtes der Evangelischen Kirche von Westfalen, fand vom 3. bis 5. November als erste einer Veranstaltungsreihe eine Wochenendtagung für Jugendliche statt, an der vierzig junge Mitarbeiter aus verschiedenen Hoesch-Werken teilnahmen. Die kaufmännischen Angestellten Alfred und Reiner Liedtke und der Betriebsschlosser Jochen Karkutt, die auch an der Vorbereitung beteiligt waren, trafen sich anschließend und verfaßten den hier folgenden ersten Erfahrungsbericht.

Die Wochenendtagungen im Hause Villigst sollen jungen Menschen die Möglichkeit geben zur Aussprache über Probleme, mit denen sie sich neben ihren beruflichen Fragen auseinandersetzen haben. Veranstalter sind das Jugend- und Sozialpfarramt der vereinigten Kirchenkreise Dortmund und die Jugendbildungsarbeit der Evangelischen Kirche von Westfalen. Die Teilnahme ist jedoch an keine Konfession gebunden. Die jungen Arbeiter und Angestellten, die sich hier treffen, kommen aus allen Berufen. Die Federführung dieser Tagungen liegt bei der Abteilung Aus- und Weiterbildung der Hoesch AG.

► Nach der gemeinsamen Anreise im Bus sind die Teilnehmer an der Wochenendtagung für Jugendliche aus Hoesch-Werken im Hof des Hauses Villigst bei Schwerte eingetroffen, wo sie auch für die Dauer der Zusammenkunft untergebracht sind

Jugendgemäße Themen

Das erste Wochenende stand unter dem Thema: Kameradschaft – Freundschaft – Liebe; Beziehungen, von denen wir leben. In freier Aussprache wurden nach Referaten und anhand eines Filmes Fragen diskutiert, die Jugendliche ständig beschäftigen, die sie nicht überall frei und ungehemmt diskutieren können, und zu denen aber jemand nur den Anstoß zu geben braucht, um eines lebhaften Zuspruchs sicher zu sein.

Aus organisatorischen Gründen mußte das vorgesehene Programm geändert werden. So sprach zum Beispiel nicht, wie geplant, ein Arzt über die biologischen Zusammenhänge der Geschlechtlichkeit, sondern zwei Referate behandelten allgemein die zwischenmenschlichen Beziehungen als Kameradschaft, Freundschaft und Liebe. Dazu lief der Film „Warum sind sie

▲ Im großen Kreis in der Bibliothek oder in kleineren Diskussionsgruppen (Bild oben) behandeln die Jungen und Mädchen gemeinsam die Themen, die sie sich für diese Tagung gestellt haben

gegen uns?“ von Bernhard Wicki. Dieser Film stellt besonders klar und eindringlich die verschiedensten Konfliktsituationen der Jugendlichen in ihrer Umwelt dar.

Diskussion in Gruppen

Kleine Gruppen von sieben bis acht Teilnehmern diskutierten dann die gesehenen und gehörten Beispiele und Argumente. Diese Gruppenarbeit wurde deshalb durchgeführt, weil es sich zeigte, daß bei vielen Kolleginnen und Kollegen Hemmungen bestanden, sich in einem großen Kreis von Teilnehmern zu Wort zu melden, obwohl sie sicherlich gern etwas zur Dis-



► Fern vom Getriebe der Großstädte liegt das Haus Villigst, der ehemalige Gutshof, in malerischer Umgebung im Ruhrtal bei Schwerte

kussion beitragen würden. In kleinen Gruppen fiel ihnen das Sprechen jedoch viel leichter, und die Ergebnisse der Debatten zeigten immer wieder, daß den Teilnehmern durch diese Art des Zusammenseins viel eher Sinn und Wert dieser Tagung, nämlich die ungezwungene Aussprache, klar wurde.

Wie wir aus Gesprächen mit Teilnehmern, die wir zwischen und nach den Referaten und Diskussionen führten, erfuhren, waren sie darüber erfreut, daß es hier für sie möglich war, sich über ihre Gedanken, Meinungen und Probleme mit Gleichaltrigen und verständnisvollen Erwachsenen offen zu unterhalten und ohne Scheu zu diskutieren.

Zur Auflockerung der Tagung und zum Kennenlernen untereinander schloß sich am Samstagabend ein geselliges Beisammensein an. Man hörte Musik, es wurde getanzt und gespielt. Dazwischen war jedoch immer wieder zu beobachten, wie sich trotz der gelockerten Atmosphäre Jungen und Mädchen zusammenfanden, um über das im Verlaufe des Seminars Erfahrene weiterzusprechen. Nach Meinung aller war auch dieser gesellige Abend eine gelungene Ergänzung.

Kritik und Selbstkritik

Am Schluß folgte dann im großen Kreise eine „Manöverkritik“. Hier konnte jeder sagen, was ihm während der Tagung gefallen oder nicht gefallen hatte. Dabei wurde mehrfach erwähnt, daß manche Referate zu theoretisch aufgebaut waren, so daß ein Teil der jungen Zuhörer immer wieder nach dem Sinn des eben Gesagten fragen mußte. Sie baten daher darum, bei weiteren Zusammenkünften die Referate möglichst anschaulich zu halten und möglichst viele konkrete Beispiele zu bringen, die auch von 16jährigen Teilnehmern, also der jüngsten Altersgruppe, gut verstanden werden. Allgemein wurde begrüßt, daß an diesen Tagungen Jungen und Mädchen teilnehmen können, denn gerade bei Themen wie in diesem Seminar wurde klar, daß erst durch die gemeinsamen Erörterungen objektive, ausreichende und zufriedenstellende Ergebnisse erzielt werden können.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir nicht versäumen, den Verantwortlichen unserer Werke dafür zu danken, daß sie es uns ermöglicht haben, solche Seminare durchzuführen und daran teilzunehmen. Wir freuen uns über die



verständnisvolle Haltung, die uns entgegengebracht wird, und sind stolz auf das in uns gesetzte Vertrauen.

Weitere Tagungen

Nach dieser Zusammenkunft finden im Rahmen der Wochenendtagungen für die Hoesch-Jugend noch Veranstaltungen unter folgenden Themen statt: im Kursus I vom 19. bis 21. April 1968 „Lesen – Sehen – Hören. Presse, Fernsehen, Film und Musik für junge Leute“; vom 4. bis 6. Oktober 1968 „Warum sind sie gegen uns? Gespräche mit Vertretern der älteren Generation“; im Kursus II vom 15. bis 17. Dezember 1967 „Nicht mitschwimmen – selber leben! Wer und was bestimmt in unserem Leben?“; vom 26. bis 28. April 1968 „Duckmäuser oder Demokraten?“; vom 18. bis 20. Oktober 1968 „... Vater sein dagegen sehr! Gedanken über unsere Zukunft in Ehe, Familie und Beruf“. Am 3. und 4. Februar 1968 findet unter dem Thema „Inwiefern leisten wir unseren Beitrag zum Frieden, wenn wir uns zum Wehrdienst bereit erklären?“ eine Wochenendtagung für Jugendliche und ehemalige Teilnehmer der Wochenendtagungen der Hoesch AG, die vor der Einberufung zum Wehrdienst stehen, statt.

▼ Ein Arbeitskreis bereitet die nächste Diskussion vor. Auf unserem Bilde von links: Brigitte Wende, Alfred Liedtke, Karin Glock, Ursula Niesel, Sabine Beinuhn, Jochen Karkutt, Heinz Balzer, Jürgen Chylek und Heinz Jürgen Dirnagel

Haus Villigst

Haus Villigst liegt am Südostrand des westfälischen Industriegebietes, nicht weit von Schwerte an der Ruhr. Es ist umgeben von den letzten Ausläufern des Sauerlandes. Früher war es ein Adelssitz, der schon um 1200 urkundlich erwähnt ist. In seiner jetzigen Form wurde der Gutshof 1819 gebaut.

Verschiedene kirchliche Ämter und Werke haben im Haus Villigst ihren Sitz: das Evangelische Studienwerk, geleitet von Pastor Albrecht Breuning; das Pädagogische Institut unter Direktor Dr. Gerd Schimansky; das Pastoralkolleg, geleitet von Ephorus Martin Fabritz und das Sozialamt der Evangelischen Kirche von Westfalen unter der Leitung von Dr. Peter Heyde.

Das Sozialamt der Evangelischen Kirche von Westfalen ist durch Tagungen in der Gemeinsamen Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau mit den Bergleuten besonders verbunden. Die Mitarbeiter des Sozialamtes sind Theologen und Sozialwissenschaftler, die vornehmlich Aufgaben im sozialpolitischen und gesellschaftlichen Bereich wahrnehmen. Fragen der modernen Industriegesellschaft werden mit den Vertretern verschiedener sozialer Gruppen aus der Sicht der evangelischen Sozialethik und des christlichen Glaubens erörtert. Es finden Tagungen für Angehörige des Bergbaus, der Industrie, der Bundespost sowie für Gewerkschaftsvertreter und Arbeitgeber statt. Aber auch ausländische Arbeitnehmer, die in der Bundesrepublik beschäftigt sind, treffen sich im Haus Villigst zum Gedankenaustausch. Das Sozialamt ist außerdem im innerkirchlichen Bereich tätig. Es berät die Kirchenkreise und die Kirchenleitung. Theologiestudenten erhalten während eines Industriepraktikums Informationen über die industrielle Arbeitswelt. Dadurch sollen künftige Pfarrer einen Einblick in die betriebliche Umwelt gewinnen. In den Predigerseminaren wird ein weiterer Beitrag in dieser Richtung geleistet. Daneben beteiligt sich das Sozialamt an den Vorbereitungen der Kirchentage und unterhält einen engen Kontakt zu den internationalen kirchlichen Organisationen.





Über alle wichtigen Geschehnisse im Bereich der Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, dem niederländischen Stahlunternehmen, mit dem wir – wie wiederholt berichtet – eng zusammenarbeiten, unterrichten wir unsere Leser regelmäßig. Diesmal veröffentlichen wir einen Auszug aus dem Bericht, in dem die monatlich erscheinende Werkzeitschrift von Hoogovens „Samen“ den neuen Hochofen 6 vorstellt, der Ende November angeblasen wurde.

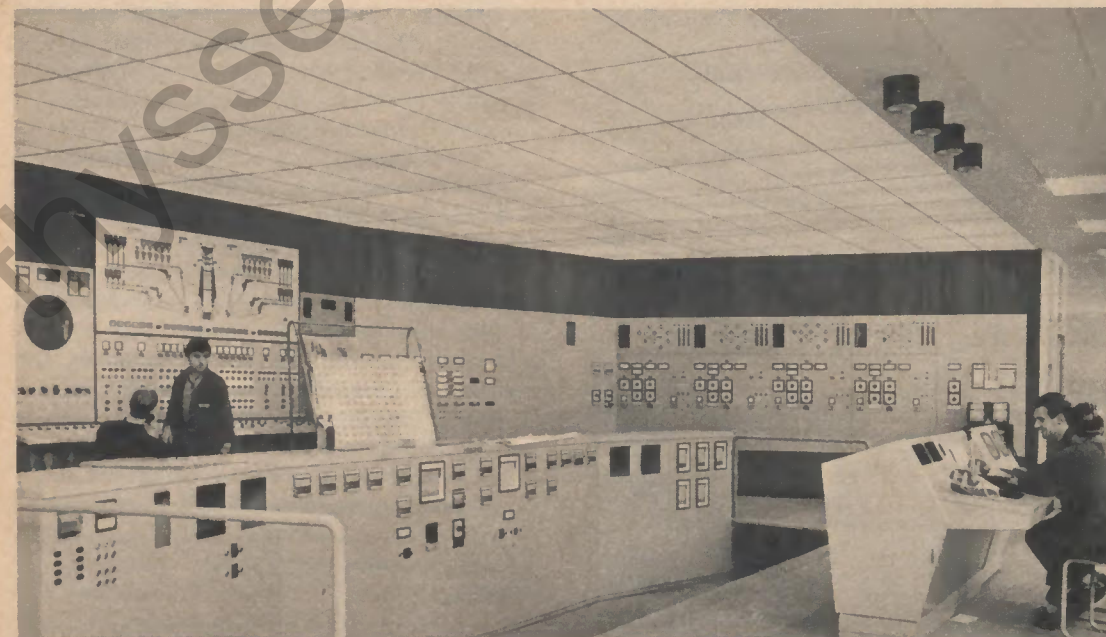
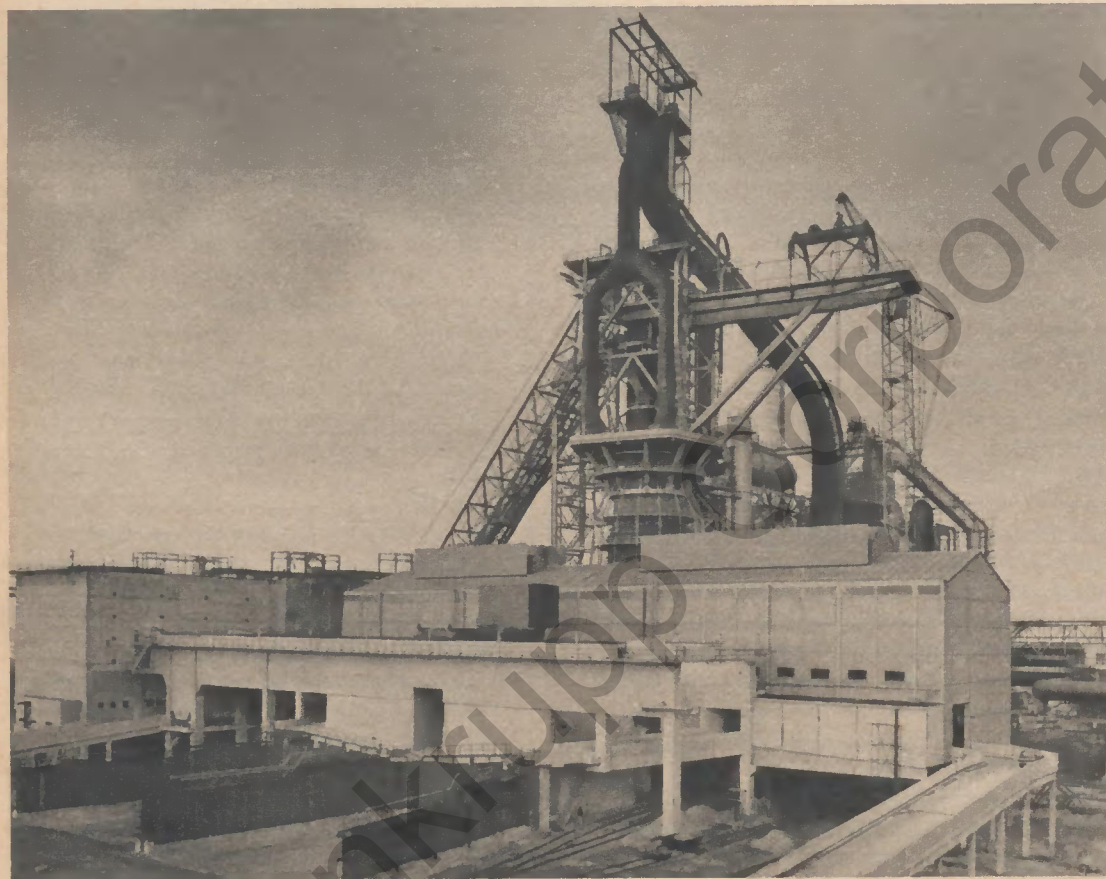
Hochofen 6 ist anders als die andern

Hochofen 6 ist ein neuer großer Hochofen, einer der größten und modernsten der Welt. In „Samen“ und auch in der Presse wurde hierüber schon geschrieben. Große Ereignisse werfen nun mal ihre Schatten voraus.

Wir haben uns vor kurzem den neuen Hochofen angesehen; ein Gang durch und um eine Anlage, an der noch fleißig gearbeitet wird. Hier und dort gibt es deutliche Übereinstimmungen zu den fünf anderen Hochöfen; an vielen Stellen auch deutliche Unterschiede. Unterschiede, die so offensichtlich sind, daß wir nur sagen können: Hochofen 6 ist anders als die andern.

Wir begannen unseren Rundgang an den Bunkern. Über einige Treppen kommen wir in das

▼ Rund eine Million Tonnen Eisen soll der neue Hochofen jährlich erschmelzen; das bedeutet, daß jährlich etwa 2,2 Millionen Tonnen Erz, Koks und Zuschläge durchgesetzt werden, eine Menge, die nicht weniger als 90 000 25-Tonnen-Waggons füllen würde



Innere des großen Betongebäudes. Es gibt 26 Bunker zur Lagerung der Roh- und Zuschlagstoffe. Für die Rohstoffe Koks und Sinter sind je acht Bunker vorgesehen, die übrigen zehn Bunker sind für die Zuschläge bestimmt. Vom Lager am neuen Erzkaai, von der Erzbrech- und Siebanlage, von der Sinteranlage oder vom Bunkerlager in der Nähe von Hochofen 6 kommt alles über Transportbänder zu den Bunkern.

Dies ist beispielsweise ein Unterschied zu den anderen Öfen, die über Waggons versorgt werden. Auch der weitere Transport der Rohstoffe von den Bunkern zu den Förderhunten verläuft bei Hochofen 6 anders. Die benötigten Mengen gehen über Transportband zu den Wiegebunkern. Während dieses Transports werden Koks und Sinter noch einmal gesiebt. Nach den Wiegebunkern kommt die letzte Reise mit dem Füllwagen über den Schrägaufzug zum Fülltrichter oben im Ofen. Hier gibt es wieder eine Besonderheit: die Füllwagen besitzen eine „Staubklappe“. Diese Klappe und eine Staubabsauganlage sorgen dafür, daß Staubentwicklung beim Umfüllen der Rohstoffe in die Füllwagen fast ausgeschlossen ist.

Die Zufuhr der richtigen Menge Rohstoffe und Zuschlagstoffe wird von einem Computer gesteuert. Dieser Beschickungscomputer sorgt dafür, daß Abweichungen sofort korrigiert werden, wodurch bei Hochofen 6 eine größere Genauigkeit der Dosierung erzielt wird. Der Computer legt außerdem fest, womit der Ofen beschickt wird.

Mit der Regelung und Steuerung des Verfahrens im Ofen ist der Prozeßcomputer beauftragt. Dieser Computer verrichtet also ungefähr die gleiche Arbeit wie die Rechenanlage, die schon seit einiger Zeit bei Hochofen 5 in Betrieb ist.

Auch bei der Arbeit der Winderhitzer wird ein Computer verwendet. Dieser muß dafür sorgen, daß die Winderhitzer so wirtschaftlich wie möglich auf die richtige Temperatur gebracht werden und daß der Hochofen eine Luftmenge bekommt, die bezüglich Temperatur und Feuchtigkeit den Anforderungen entspricht.

Von der Bunkeranlage zur Gießhalle sind nur einige Schritte. Es ist eine geräumige und hohe Halle mit dem Hochofen in der Mitte, wie ein Ofen im Zimmer. Um den Ofen, der über einen Herddurchmesser von zehn Metern verfügt, liegt wie ein dicker Stahlring die Heißwindleitung mit ihren gebogenen Rohren, die zu den 24 Blasformen führen.

Wer die offene Gießhalle anderer Hochöfen kennt, wundert sich hier über die fast völlig geschlossenen Wände. An beiden Seiten des Hochofens gibt es je ein Abstichloch; auch wieder eine Besonderheit, denn unsere anderen Hochöfen haben nur eins. Die große Eisenmenge jedoch, die dieser neue Hochofen liefern wird – etwa eine Million Tonnen im Jahr – macht im Zusammenhang mit der steigenden Zahl der Abstiche und der hiermit verbundenen Arbeit ein zweites Abstichloch erforderlich.

Eine Folge der Arbeit mit zwei Abstichlöchern ist unter anderem, daß zwei Bohrmaschinen und zwei Stopfmaschinen notwendig sind, aber auch, daß es am neuen Hochofen zwei Gießbrücken gibt. Über sie strömt das flüssige Eisen zu den Gießtrichtern, unter denen die neuen großen 450-Tonnen-Torpedopfannen bereitstehen.

In der Gießhalle können Schaufellader und andere kleine Fahrzeuge verwendet werden, zum Beispiel für die Aufräumarbeiten nach einem Abstich. Bei den anderen Öfen muß diese Arbeit „von Hand“ und mit Hilfe des Krans erledigt werden. Bei Hochofen 6 gibt es an beiden Seiten der Gießhalle sogar zwei lange Rampen, über die die Fahrzeuge in die Gießhalle fahren.

◀ Die Meßwerte des von elektronischen Rechenanlagen gesteuerten Hochofens

»... sein helles Licht bei der Nacht«

*Drum freut mit aller Christenheit
Der Bergmann sich zu dieser Zeit
Und dankt dem Lichte, daß es kam
Und Nacht und Not vom Herzen
nahm.*

Diese Strophe aus einem weihnachtlichen Bergmannslied ist nur ein kleiner Nachweis für die Sehnsucht nach Licht, die im Leben des Bergmanns immer spürbar ist.

▼ Der Holzschnitt aus Georg Agricolas „De re metallica“, das 1556 zum erstenmal in lateinischer Ausgabe erschien, zeigt Bergleute bei verschiedenen Arten der Fahrung. Links unten ist ein Knappe mit Geleucht auf dem Kopf zu erkennen. Zwei weitere Bergleute halten ihre Grubenlampe während des Fahrens in der Hand

Licht, das ist für ihn mehr als nur ein Mittel zur Beleuchtung seines Arbeitsplatzes unter Tage. Wohl kein zweiter Berufsstand ist so sehr vom Licht abhängig. Das Geleucht war und ist des Knappen ständiger Begleiter. Sogar in einigen Sagen ist diese Abhängigkeit festgehalten: dem fleißigen Bergmann wurde ein Licht geschenkt, das niemals verlösch.

Zum Entzünden seiner Lampe trug der Bergmann früher Feuersteine und Feuerschwamm in einer kleinen Ledertasche am Leibriemen bei sich. Diese sogenannte Tscherpertasche gehörte zur bergmännischen Arbeitstracht wie das Bergleder oder die Kniebügel und Gugel. Doch über die alltägliche Abhängigkeit des Bergknappen vom Licht hinaus reicht die symbolische Deutung: Licht erst ermöglicht es





◀ Das 450 Jahre alte Wappen an der Kanzel der Annenkirche in Annaberg im Erzgebirge zeigt zwei Bergknappen in aller Tracht mit brennendem Geleucht auf dem Kopf. Sie stehen zu beiden Seiten eines Thrones mit einer Darstellung der Anna Selbdritt. Das ist das kurz nach Auffinden der ersten Erzgänge im Jahre 1501 verliehene Stadtwappen der erzgebirgischen Bergstadt. Das Wappen mit der Patronin der Stadt und der Kirche aus dem Jahre 1516 ist heute noch am Kanzelkorb in der Annenkirche zu sehen

tag des Mithras, dessen Kult aus dem Orient eindrang, wurde zu diesem Termin begangen. Um diese heidnischen Bräuche zu überdecken – mehrere Versuche, sie zu verbieten, mißlingen –, legte man im vierten Jahrhundert nach Christi die Feier der Christgeburt auf denselben Tag. Vorher war die Geburt Christi mit dem Tag seiner Taufe (Epiphanius, 6. Januar) verbunden gewesen.

Der Lichtträger

Der Bergmann beging diese Zeit aber seit je in besonderer Weise. Er beteiligte sich nicht nur am heimischen Brauchtum – in Krippenspielen brachten Bergleute dem Kind ihre Gaben, als Kurrendesänger zogen sie von Haus zu Haus, Feiern zu Ehren der Schutzpatronin Barbara oder Weihnachtsfeiern bereicherten sie durch bergmännische Lieder – der Bergmann wurde dann selbst zum Lichtträger und Lichtbringer: Ähnlich der in Schweden bekannten „Lussibrud“ (Luziabraut), die eine Krone mit angezündeten Kerzen auf ihrem Kopf trägt, hält auch der Bergknappe ein Licht auf seinem Haupt – wenn auch nur als kleine Figur aus Holz, Zinn oder Elfenbein. Vor allem im Erzgebirge war und ist es Brauch, diese kleinen Leuchterträger in der Weihnachtszeit stets sichtbar aufzustellen. Die Figuren tragen die



▲ In der Annenkirche zu Annaberg befindet sich auch der berühmte von Bergknappen im Jahre 1521 gestiftete Altar, der in einer Bergbaulandschaft auch diesen ausfahrenden Knappen mit brennendem Öllicht auf dem Kopf enthält

ihm zu arbeiten, zu leben; es ist ihm Helfer und bedeutet Errettung und Erlösung aus dunkler Nacht. Deshalb erstaunt es nicht, daß die Christgeburt in einem Bergmannslied mit dem Licht verglichen wird, das ihn aus „Nacht und Not“ befreit.

In einem anderen bekannten bergmännischen Lied heißt es am Beginn: „Glückauf! Glückauf! Der Bergfürst ist erschienen, das große Licht der Welt!“ Der „Oberste Bergherr“ der gesamten Knappschaft wird mit dem Licht der Welt gleichgesetzt. So ist das Geschehen am Weihnachtstage in die bergmännische Welt einbezogen.

Übernommene Bräuche

Nach einer Zeit der Erwartung, die in den vier Wochen vor dem Fest in den angezündeten Kerzen des Adventskranzes ihren Ausdruck findet, ist das Christfest mit seiner Licherfülle am Weihnachtsbaum nicht nur die Erfüllung vieler Wünsche, sondern mehr: ein Triumph des Lichtes über die Finsternis. Diese Deutung fanden schon vor vielen Jahrhunderten unsere Vorfahren. Am 25. Dezember war das Fest des römischen Lichtgottes, des Sol invictus (des unbesiegtten Sonnengottes). Auch der Geburts-

► Kerzentülle und Erzmulde präsentiert dieser Bergmann als Leuchter aus Zinn. Er wurde vermutlich zu Beginn des 18. Jahrhunderts im Erzgebirge geschaffen. Vorn am Gürtel trägt er ein Messer und die sogenannte Tscherpertasche, in der sich früher Feuerstein und Schwamm zum Entzünden des Geleuchtes befanden



► Auf diesem Holzschnitt des Petrarca-Meisters aus dem Jahre 1552 ist die bergmännische Arbeit unter Tage genau wiedergegeben. Auch hier tragen einige Knappen bei der Arbeit unter Tage ihr brennendes Geleucht auf dem Kopf. Das Bild entnahmen wir dem Buch: H. Winkelmann, „Der Bergbau in der Kunst“



Kerze entweder in den Händen oder auf ihrem Schachthut; andere haben anstatt einer Kerze ein Öllicht auf dem Kopf.

Die Geschichte des bergmännischen Geleuchtes lehrt, daß sich die Darstellung eines Bergmanns mit einer brennenden Lampe auf dem Kopf bis ins Mittelalter zurück verfolgen läßt. Schon vor 1500 werden in einer Miniatur Bergleute so gezeigt, und auch in dem bis heute noch für die Bergbauwissenschaft unentbehrlichen Werk von Georg Agricola aus dem Jahre 1556, in seinem „De re metallica libri XII“, ist auf einem Holzschnitt ein fahrender Knappe mit einem Öllicht auf dem Kopf abgebildet. Dieses Motiv findet sich immer wieder; auch der Bergmann unserer Zeit ist ja ohne seine Kopflampe nicht vorstellbar.

Ein zeitloses Symbol

Der lichttragende Bergknappe als Sinnbild der Lichtzeit, des Advent als Vorbereitungszeit zum Weihnachtsfest, ist ein eindrucksvolles

Zeichen für dessen besondere Beziehung zum Licht. Es weist den Bergmann im übertragenen Sinn als würdevollen Kündler und Träger des göttlichen Lichtes aus. Eines Lichtes, das seit der Christgeburt helfend und tröstend in die Finsternis der menschlichen Ängste und Nöte leuchtet.

So wie der Bergmann ohne sein Geleucht hilflos wäre, so bliebe das menschliche Leben ohne das len-



kende Licht ein Tasten in der Dunkelheit ohne Aussicht auf Erlösung. Das alles ist in der lichttragenden Bergmannsfigur symbolisiert. Unsere Vorfahren haben um die geheimnisvolle Kraft des Lichtes gewußt, und es ist kein Zufall, daß gerade der Bergmann in vielerlei figürlichen und bildlichen Darstellungen zum Träger des verheißungsvollen Lichtes wurde.

A. W.

▲ Engel und Bergmann als weihnachtliche Lichterträger werden bis heute besonders im Erzgebirge hergestellt: Diese beiden mit einem Lichtkranz versehenen Figuren wurden in der ersten Hälfte des vorigen Jahrhunderts von kunstfertigen Bergleuten geschnitzt

Ein Fallrohr für Berge



Im Bohrloch von der 7. bis zur 7½-Sohle auf Wilhelmine: 110 Meter lang und 1 Meter im Durchmesser

In der Betriebsabteilung Wilhelmine unseres Verbundbergwerkes Emil-Fritz in Altenessen wird seit einiger Zeit die steile Lagerung in der südlichen Hauptabteilung verstärkt abgebaut. Das hat zur Folge, daß für die ausgekohlten Grubenräume wesentlich mehr Versatz eingebracht werden muß. Der Abbau findet zunächst zwischen der 7½-Sohle und der 8. Sohle statt, das heißt, daß der erhöhte Bergebedarf auf der oberen, der

7½-Sohle, entsteht. Für die Bergzufuhr steht außer der Bergeskipanlage im Schacht 4 von über Tage zur 7. Sohle noch eine leistungsfähige Bergebrechanlage auf der gleichen Sohle zur Verfügung. Damit sind Berge für den Versatz in ausreichender Menge auf der 7. Sohle vorhanden.

Es stellte sich nun die Aufgabe, Berge für den Versatz über eine möglichst leistungsfähige Fördereinrichtung zur 7½-Sohle zu bringen. Eine besondere Schwierigkeit ergab sich hierfür insofern, als diese Fördereinrichtung, durch Aufgabe und Lagebedingt, einen Wetterkurzschluß zwischen der 7½-Sohle und dem Wetterschacht, dem Schacht 4, herstellt, der durch geeignete technische Maßnahmen verhindert oder gedrosselt werden mußte.

Nach dem Abwägen aller Möglichkeiten entschloß man sich, ein Bohrloch von der 7½-Sohle zur 7. Sohle hochzubringen, nachdem

auf unserer Schachtanlage Emil mit Bohrlöchern sowohl für den Transport von Bergen als auch von Kohlen gute Erfahrungen gemacht worden waren.

Um eine lange Betriebsfähigkeit für ein solches Bohrloch zu erzielen, wurde es verrohrt. Die Rohre haben einen Durchmesser von einem Meter, sind in ihren „Einzelschüssen“ 2 Meter lang und wiegen je 600 Kilogramm, so daß sich für die ganze Rohrsäule ein Gesamtgewicht von rund 30 Tonnen ergab.

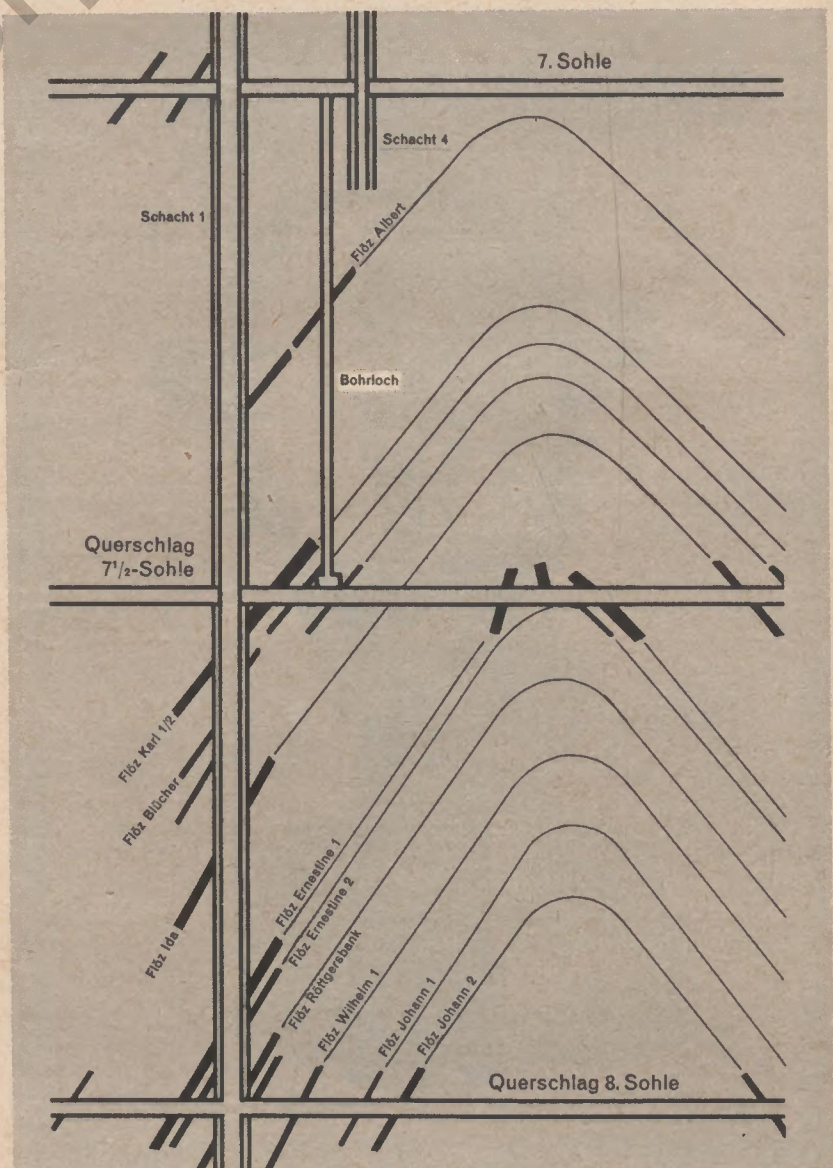
◀ Ein Blick von oben in die Bohrlochöffnung mit dem Schutzgitter, das grobstückiges Fördergut zurückhält. Mit Hilfe der halbverdeckten Kette lassen sich bei Bedarf „Verstopfer“ lösen

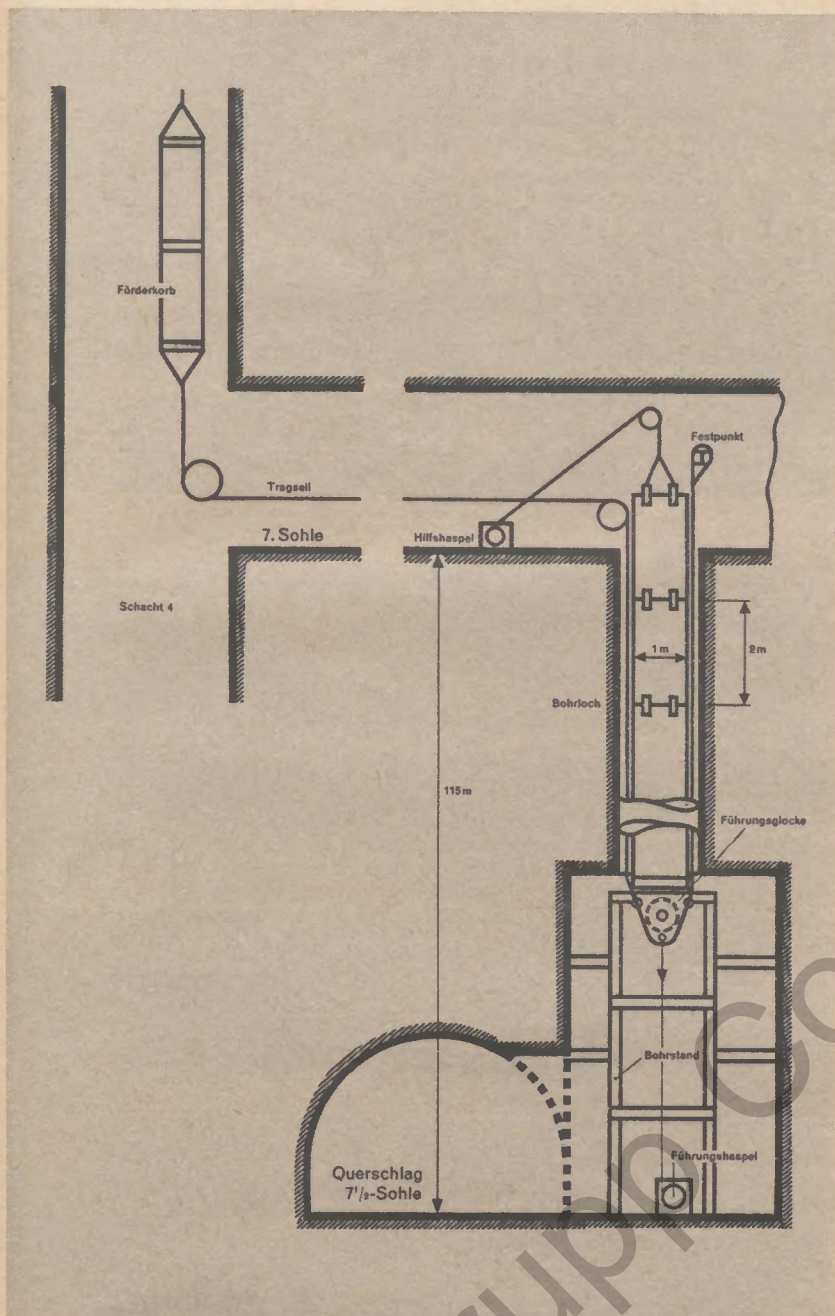
▼ Unsere Zeichnung zeigt einen Schnitt durch das Steinkohlengebirge zwischen der 7. und 8. Sohle der Betriebsabteilung Wilhelmine. In der Mitte liegt Schacht 1, rechts davon zwischen der 7. Sohle und der 7½-Sohle das Bohrloch, rechts oben der untere Teil des Schachtes 4

110 Meter lange Zielbohrung

Um das Bohrloch an die Fördereinrichtungen auf der 7. Sohle anschließen zu können, war es notwendig, das Bohrloch an einer bestimmten Stelle hochzubringen. Es sollte nämlich einerseits die von der Bergeskipanlage im Schacht 4 geförderten Berge aufnehmen, andererseits aber auch die von der Bergebrechanlage auf derselben Sohle gebrochenen Berge zur 7½-Sohle fördern. Dazu mußte die Zielbohrung mit einer solchen Genauigkeit hochgebracht werden, daß an ihrem Endpunkt eine Abweichung von höchstens 50 Zentimetern entstehen durfte, und das bei einer Länge von 110 Metern.

Die Zielbohrung wurde mit einem Dreirollenmeißel von 193 Millimeter Durchmesser von unten nach oben durchgeführt. Nachdem diese Bohrung mit bemerkenswerter Genauigkeit die 7. Sohle an dem vorgesehenen Punkt getroffen hatte, konnte man darangehen, in weiteren Arbeitsgängen das Bohrloch auf seinen endgültigen Durchmes-





◀ Diese Skizze macht die Vorgänge beim Einbringen der Rohrsäule in das Bohrloch deutlich. Links oben der Schacht 4 mit dem Förderkorb, von dem das Tragschl über Umlenkrollen zur Führungsglocke ins Bohrloch läuft; rechts unten der Querschlag auf der 7 1/2-Sohle mit dem Bohrstuhl

▲ Die Führungsglocke für das Einbringen der Rohrsäule. Sie endet oben in dem Tisch, der die ständig wachsende Rohrsäule beim Einbringen trug. In der Mitte die Umlenkrollen für das Tragschl

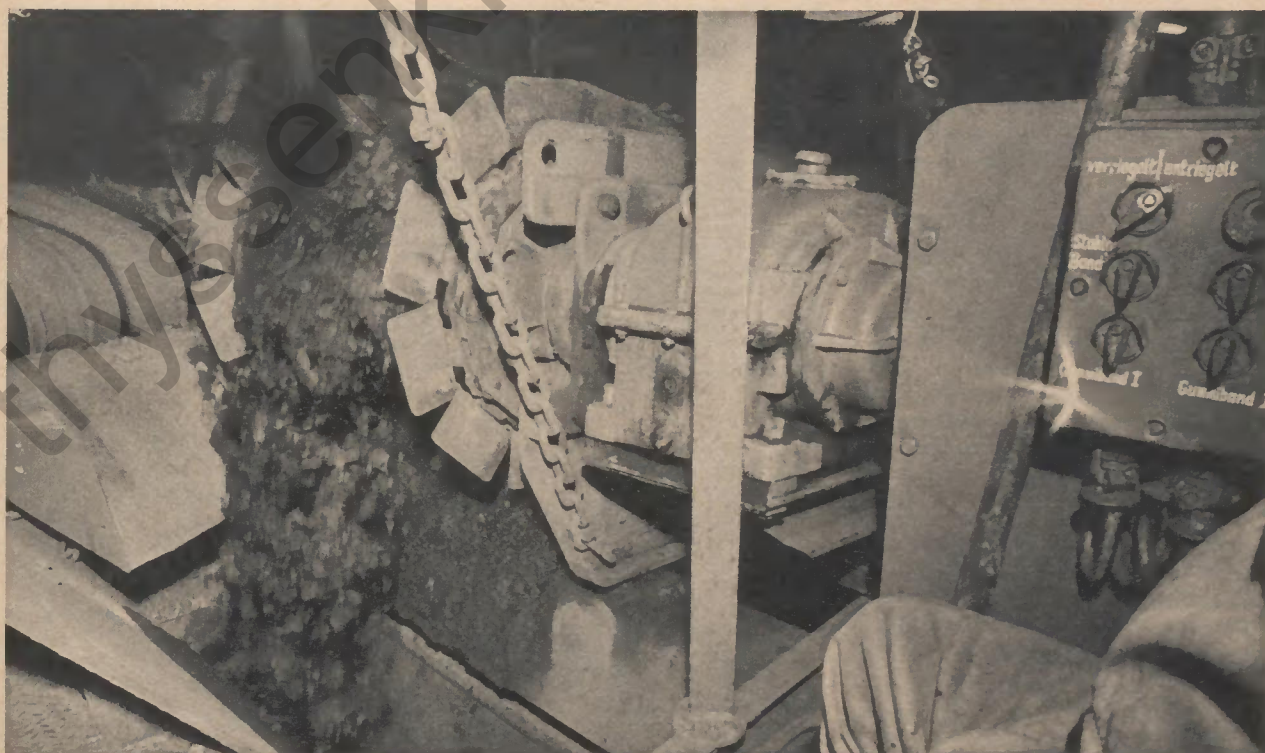
ser von 1200 Millimeter zu erweitern – eine Arbeit, die bei dem

steilen Einfallen der Gebirgsschichten nicht ganz ohne Schwierigkeiten vonstatten ging.

Helfer beim Verrohren: Fördermaschine und Führungsglocke

Die Absicht, das Bohrloch zu verrohren, stellte die planenden Dienststellen vor die besondere technische Schwierigkeit, eine Rohrsäule mit dem Endgewicht von 30 Tonnen einzubringen. Das Problem war, herauszufinden, welche Maschine diese Last sicher absenken konnte. Als Ergebnis langer Überlegungen fand sich die Lösung, über die Fördereinrichtungen des Schachtes 4 die Fördermaschine zum Tragen der Last hinzuziehen.

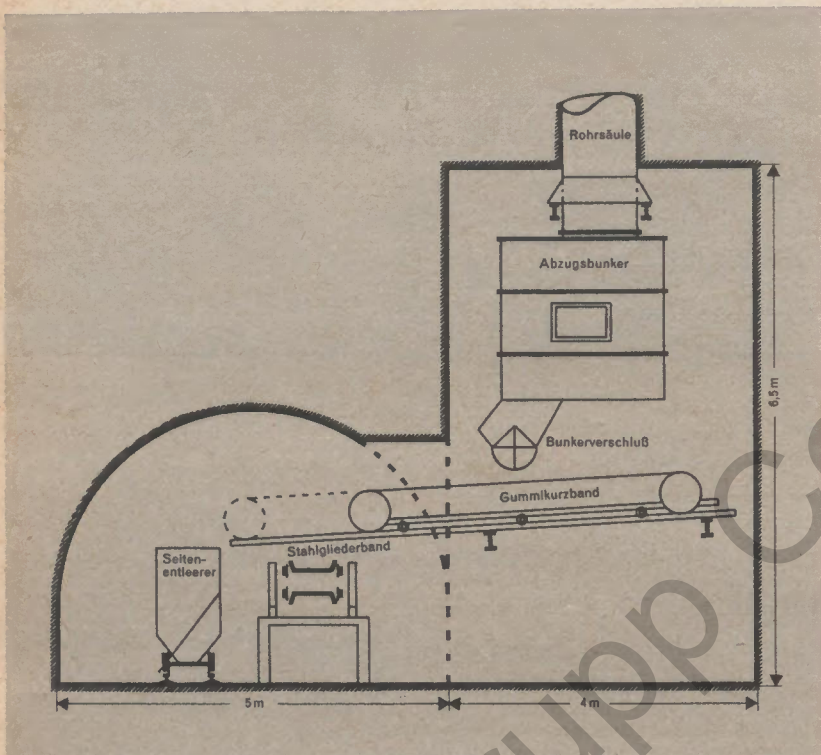
Für das Absenken der Rohre konstruierte man eine Führungsglocke, auf die die einzelnen Rohrschüsse nacheinander aufgesetzt und miteinander verbunden wurden. Ge-



◀ Von den Förderbändern auf der 7. Sohle (in der Bildmitte und links) fallen die Berge in die Aufgabe für Förderwagen oder in das Bohrloch. Rechts der Steuerstand

▼ Hier im Schnitt die Berge-Abzugseinrichtung zwischen dem Bohrloch und den Fördermitteln auf der 7½-Sohle. Rechts oben der Auslauf der Rohrsäule mit dem Abzugsbunker, darunter das verschiebbare Gummi-Kurzband, das links über dem Stahlgliederband oder über dem Seitenentleerer endet. Die Aufgabe auf das Gliederband wird automatisch gesteuert

► Drei Situationen an den Übergabe-einrichtungen auf der 7½-Sohle: Oben fallen die Berge vom verfahrbaren Gummi-Kurzband auf das Stahlgliederband; in der Mitte verfährt der Maschinenhauer Quast das Kurzband bis an den Seitenentleerer, in den auf dem unteren Bild die Berge fallen; links unten vor dem ersten Wagen eine Diesellokomotive



tragen und abgesenkt wurde die sich ständig verlängernde Rohrsäule von einem 36 Millimeter starken Förderseil, das auf der einen Seite auf der 7. Sohle fest angeschlagen war, über Rollen in der Führungsglocke und über weitere Umlenkrollen lief und auf der anderen Seite an dem Förderkorb im Schacht 4 befestigt wurde. Um diese Anordnung im Bohrloch gerade zu halten, hielt ein weiteres Seil die Führungsglocke von unten. Als die ganze Rohrsäule eingebracht war, wurde der Hohlraum zwischen Rohr und Gebirge im unteren Teil des Bohrloches mit Beton vergossen, um die Rohrsäule im Gebirge festzulegen.

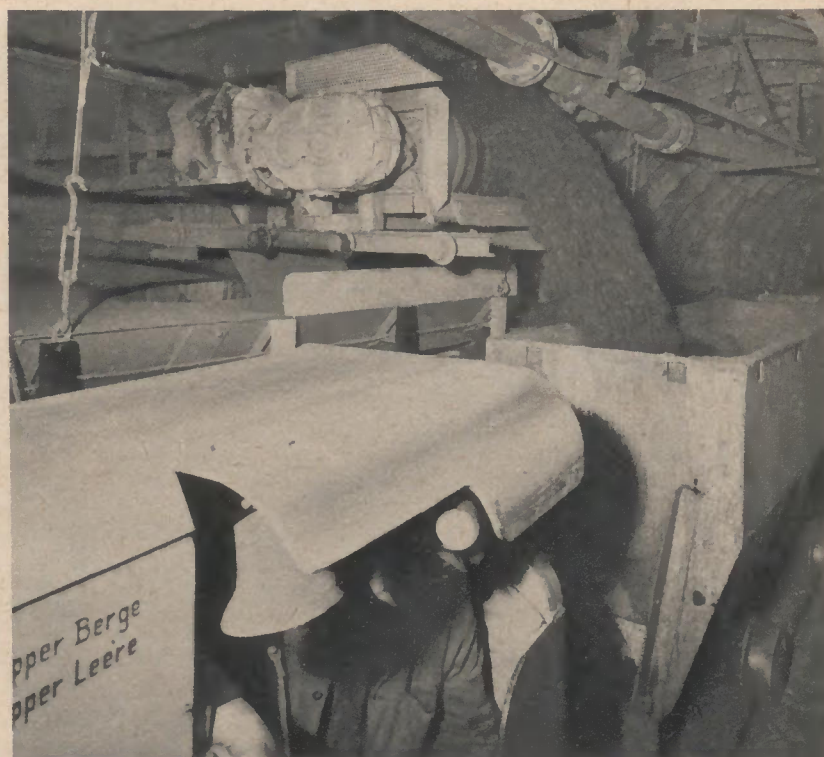
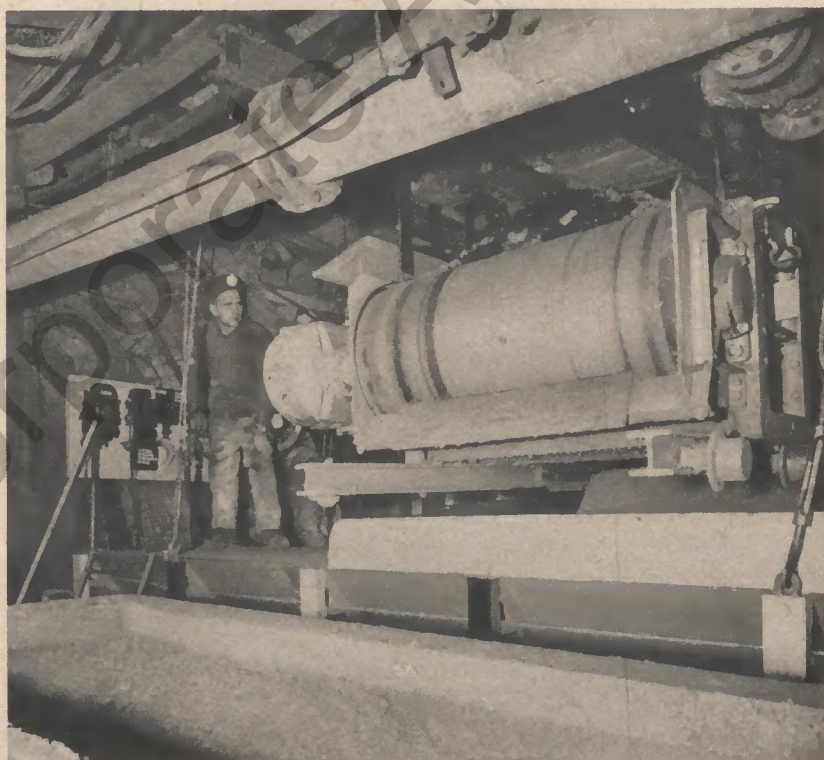
Übergabeeinrichtungen

Nach diesen schwierigen und umfangreichen Arbeiten begann der Einbau der Übergabeeinrichtungen vom Bohrloch zu den Fördermitteln

auf der Sohle. Diese Berge-Abzugseinrichtung ist so angeordnet, daß wahlweise über ein verschiebbares Gummi-Kurzband entweder ein Stahlgliederband oder ein Zug mit Seitenentleerern beschickt werden kann.

Gleichzeitig baute man die Bandanlage auf der 7. Sohle so aus, daß sowohl das von der Bergebrechanlage ankommende Band wie auch das von der Bergeskipanlage führende Band die Berge in das Bohrloch aufgeben kann. Zum anderen schuf man die Möglichkeit, daß diese Bänder das Versatzgut auch in Förderwagen aufgeben können. Die Berge auf die verschiedenen Fördermittel zu verteilen, das ist die Aufgabe des Mannes im Steuerstand.

Die gesamte Berge-Fördereinrichtung von Wilhelmine ist seit einigen Wochen in Betrieb und hat die in sie gesetzten Erwartungen voll erfüllt.



Der Mensch und die Arbeit

Gemeinsame Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau

In Heft 9/10 stellte WERK UND WIR unter dem Leitwort „Wir lernen weiter“ Bildungsstätten und Institute für berufliche und staatspolitische Weiterbildung vor. Ergänzend dazu soll der folgende Beitrag mit einer Einrichtung vertraut machen, die in besonderer Weise mit der in der genannten Übersicht schon aufgeführten Kommende, dem Sozialinstitut des Erzbistums Paderborn, verbunden ist: der „Gemeinsamen Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau“.

Die Zielsetzung und Arbeitsweise dieser Einrichtung, die nach freiwilligem Zusammenschluß verantwortungsbewußter Männer des Bergbaus und der Kirchen ins Leben gerufen wurde, geht schon aus ihrer Entstehungsgeschichte hervor: Nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945 stellten sich viele Deutsche die Frage, wie man neu beginnen müsse. Als einen wesentlichen Beitrag zur Neuordnung unserer Gesellschaft sahen vorausschauende Männer der Wirtschaft das Bemühen an, die Unternehmen und Betriebe so zu gestalten, daß sich die vorgeordneten und nachgeordneten Mitarbeiter am gleichen Werk auch hier als Menschen begegnen können, die einander achten, gleich welche Dienststellung sie innehaben. Wollte man dieses Ziel erreichen, so mußte man zunächst prüfen, was die menschlichen Beziehungen im Betrieb belastet und sich darüber verständigen, wie man die ermittelten Störungen beheben könnte. Dazu bedurfte es aber nach aller Erfahrung solcher Orte, an denen man sich – fern von dem alltäglichen Drang und Getriebe – auf das Wesentliche besinnen und praktische Maßnahmen in Ruhe bedenken konnte.

1948 erste Begegnung

Leitende Männer des Bergbaus wandten sich daher an leitende Männer der Kirche, ob sich dort nicht Mitarbeiter finden ließen, die bereit waren, den Bergleuten mit ihren Erfahrungen und ihrem Rat in

diesem Vorhaben beizustehen. Nach der ersten Begegnung im Jahre 1948 erklärten sich Vertreter der Kirchen grundsätzlich bereit zu helfen, weil sie sich mitverantwortlich fühlten für die Bewahrung einer menschlichen Daseinsweise und eines rechten Miteinanders im dynamischen Wandel der technischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Bedingungen in der industriellen Arbeitswelt. Zu diesem Dienst am Menschen – gemäß dem neu verstandenen Gebot der Nächstenliebe – bekannten sich die Christen beider Konfessionen auch ausdrücklich auf dem Bochumer Katholikentag im Jahre 1949 und dem Evangelischen Kirchentag in Essen im Jahre 1950 mit den Leitsätzen: Gerechtigkeit schafft Frieden und rettet den Menschen.

Da die beiden Konfessionen hier zum erstenmal in ihrer Geschichte in der industriellen Welt vor eine gemeinsame und zugleich sehr konkrete Aufgabe gestellt wurden, mußten zunächst noch viele Einzelfragen geklärt werden. Die Beratungen zogen sich bis zum Herbst 1950 hin. Im Oktober und November dieses Jahres fanden dann die beiden ersten Tagungen in der Kommende, dem Sozialinstitut des Erzbistums Paderborn in Dortmund-Brackel, und im Haus Villigst bei Schwerte, der Tagungsstätte des Sozialamtes der Evangelischen Kirche von Westfalen, statt.

Die Tagungsstätten wachsen

Nachdem hier die ersten Erfahrungen gesammelt worden waren, wurde die Arbeit im November 1951 auf den rheinischen Bereich ausgedehnt. Die Evangelische Kirche des Rheinlandes richtete zunächst das Paul-Hamburg-Haus in Duisburg, später das Haus der Begegnung in Mülheim und für den niederrheinischen Bereich sowie das Aachener Revier das Gerhard-Tersteegen-Haus in Moers als Tagungsstätten ein. Die Katholische Kirche stellte das Ludgerus-Haus in Duisburg bereit. Später kamen die Wasserburg Rindern und das Franz-Hitze-Haus in Münster hinzu. Mit der Errichtung des Bistums Essen wurde die Tagungsarbeit des Ludgerus-Hauses vorübergehend in das Exerzitienhaus nach Wattenscheid verlegt, bis die neue Tagungsstätte in der Wolfsburg zu



Mülheim bezogen werden konnte. Um den besonderen Verhältnissen im rheinischen Braunkohlenrevier Rechnung tragen zu können, die von denen des untertägigen Steinkohlenbergbaus erheblich abweichen, erhielt das Braunkohlenrevier 1956/57 eigene Tagungsstätten: die Albertus-Magnus-Akademie des Dominikanerklosters zu Walberberg, das Haus der Frauenhilfe zu Mehlem und das Jugendheim der Braunkohle auf dem Radberg.

Der Eisenerzbergbau, die Textilindustrie und andere nicht bergbauliche Industrien wurden später ebenfalls in den Wirkungsbereich der Gemeinsamen Sozialarbeit der Konfessionen einbezogen.

Die Themen weiten sich

Weit bemerkenswerter als diese äußere Ausweitung der Arbeit ist der inhaltliche Ausbau, der sich notwendig aus den im Laufe der Zeit gewonnenen Einsichten und Erkenntnissen ergab. Meinte man anfänglich noch, daß nur die unmittelbar menschlichen Beziehungen im Betrieb zu ordnen seien, so erkannte man, je mehr man sich mit der Arbeitssituation der Menschen befaßte, daß dies allein nicht ausreichte. Denn darüber hinaus belasten die technischen und organisatorischen Umstände die einzelnen Menschen und ihre Beziehungen untereinander erheblich.

▲ Bergleute diskutieren, so könnte das Thema für diesen Linolschnitt gelaute haben, den der Grafiker Patzies für die Titelseite der im Glückauf-Verlag, Essen, erschienenen Informationsschrift über die Gemeinsame Sozialarbeit schuf

Wollte man nicht nur an den Symptomen „herumkurieren“, so mußte man auch die Belastungsmomente, die sich aus solchen sachlichen Bedingungen für die Menschen im Betrieb ergaben, untersuchen, um den negativen Auswirkungen durch eine menschengemäße Arbeitsgestaltung zu begegnen. Deshalb wurden in der Folgezeit die sogenannten Sachtagungen neben den weitergeführten Grundkursen entwickelt. Außerdem wurden bald nach Aufnahme der Gemeinsamen Sozialarbeit Tagungsreihen eingerichtet, die sich regelmäßig zweimal im Jahr mit der besonderen Situation der leitenden Angestellten, der Reviersteiger, der Knappen und auch der Mitarbeiter in Übertagebetrieben des Bergbaus befassen.

Menschenführung im Betrieb

Um vor allem den Aufsichtspersonen im Bergbau bei ihrer schwierigen Aufgabe der Menschenführung eine Hilfe zu geben, werden auf Anregung leitender Bergleute seit September 1961 jährlich vier halbwöchige Kurse unter dem

Dr. Heinrich Winkelmann †



Am 20. November verschied im Alter von 69 Jahren der ehemalige Direktor des Bergbau-Museums Bochum Dr. Heinrich Winkelmann. Erst im September 1966 hatte er nach 30jähriger Arbeit die Leitung des Museums an seinen Nachfolger übergeben. Noch im Ruhestand war er als Vorsitzender der „Vereinigung der Freunde von Kunst und Kultur im Bergbau“ tätig gewesen und hatte auch weiterhin an der Gestaltung der Zeitschrift „Der Anschnitt“ gearbeitet. Vor fast 40 Jahren war Dr. Winkelmann daran-

gegangen, im Auftrag der Westfälischen Berggewerkschaftskasse ein bergmännisches Museum zu planen. Es ist nicht zuletzt sein Verdienst, daß im Ruhrgebiet ein Museum entstand, das in allen fünf Erdteilen nicht seinesgleichen hat. Die Erfolge Dr. Winkelmanns fanden verschiedentliche Anerkennung: Aus Anlaß des 25jährigen Bestehens des Bergbau-Museums im Jahre 1953 wurde er durch die Verleihung des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland geehrt, und als er am 30. August 1963 seinen 65. Geburtstag und zwei Tage später sein 35jähriges Dienstjubiläum feierte, fanden sich in großer Zahl Gäste aus aller Welt ein, um ihm Dank und Anerkennung auszusprechen. Die Technische Universität Berlin verlieh ihm am 6. Dezember 1963 die Würde des Doktor-Ingenieur Ehren halber. 1964 wurde er mit dem Großen Verdienstkreuz der Bundesrepublik ausgezeichnet.

Wie alle, die mit dem Verstorbenen zusammen arbeiten durften, betrauern wir den Heimgang dieses verdienstvollen Mannes.

Thema „Führungspraxis im Grubenbetrieb“ durchgeführt, zu denen noch entsprechende Kurse auf den Zechen unter dem Leitsatz „Richtig führen im Bergbau“ treten.

In den Grundtagungen, zu denen Bergleute aller Dienststellungen und Aufgabenbereiche eingeladen werden, stehen die Belastungen des Menschen, die sich aus dem Produktionsprozeß ergeben, zur Diskussion. Dadurch ist der Fächer der angesprochenen Probleme sehr breit. Anders dagegen verhält es sich mit den Sachtagungen. Diese Veranstaltungen befassen sich gezielt mit der Einzelproblematik einer betrieblichen Mitarbeitergruppe oder mit der Diskussion von Problemen einer menschenwürdigen Betriebs- und Arbeitsgestaltung. Darüber hinaus haben die Mitarbeiter der „Gemeinsamen Sozialarbeit der Konfessionen im Bergbau“ eine Tagungsreihe eingerichtet, die in besonderer Weise auf das Führungsverhalten der vorgesetzten Mitarbeiter in Grubenbetrieben ausgerichtet ist. Auf Wunsch übernehmen die Mitarbeiter der Kirchen die Leitung von Tagungen und Gesprächen, die von Zehengesellschaften für leitende Mitarbeiter durchgeführt werden.

Worum geht es?

Den Mitarbeitern an dieser gemeinsamen menschlichen Aufgabe ist es voll bewußt, daß die Wirtschaftlichkeit eines Unternehmens oder eines Betriebes über seinen Bestand entscheidet. Sie wissen andererseits aber auch, daß innerhalb der wirtschaftlich zu führenden Betriebe Menschen arbeiten, die nicht nur gewertet werden dürfen nach abstrakten rechnerischen Begriffen, wie „Faktor Arbeit“, „Lohnkosten“, „Funktionsträger“ und anderen. Sie wissen, daß auch eine noch so geschickte psychologische Anleitung zur „richtigen Behandlung“ von Menschen letztlich scheitern muß, wenn sie nichts anderes als die damit vielleicht zu erreichende Leistungssteigerung bezweckt.

Der Mensch darf nicht als Mittel zum Zweck mißbraucht werden. Die Achtung der Personwürde des Mitmenschen verbietet Menschen christlichen Glaubens solche Einstellungen, Wege und Mittel. In der Gemeinsamen Sozialarbeit geht es darum, Menschlichkeit auch im harten Arbeits- und Wirtschaftsleben zu wahren. Alle, die sich dieser Aufgabe verpflichtet fühlen, stellen sich bewußt in das Spannungsfeld, das bezeichnet wird durch die Pole sachliche Verpflichtung und menschlicher Auftrag. Sie wissen, daß es hier keine letzten idealen oder perfekten Lösungen der Schwierigkeiten gibt. Jedoch werden sie immer bemüht bleiben, darauf hinzuwirken, daß bei allen technischen Konstruktionen und Verfahren, bei allen orga-

nisatorischen Maßnahmen, bei wirtschaftlichen und personellen Entscheidungen die Auswirkungen auf den arbeitenden Menschen und die Arbeitsgemeinschaft der Menschen, die immer zugleich auch eine Lebensgemeinschaft ist, gründlich bedacht werden. Nur so kann menschlich Unzumutbares vermieden und die Belastung in den Grenzen unvermeidlicher Zumutung gehalten werden. Es geht darum, das Menschsein aller im Betrieb Tätigen zu fördern. Dazu kann jeder Tagungsteilnehmer in den Beratungen und nicht zuletzt in der Praxis seinen Beitrag beisteuern.

Auf dieses Ziel hin ist eine vielfältige Tagungsarbeit ausgerichtet, die heute in folgenden Häusern geleistet wird:

Kommende, Sozialinstitut des Erzbistums Paderborn, Dortmund-Brackel;

Haus Villigst, Sozialamt der Evangelischen Kirche von Westfalen, Villigst über Schwerte;

Wolfsburg, Haus für Erwachsenenbildung des Bistums Essen, Mülheim/Ruhr;

Franz-Hitze-Haus, Katholisch-Soziale Akademie des Bistums Münster, Münster;

Wasserburg Rindern, Rindern über Kleve;

Haus der Begegnung, Evangelische Akademie, Rheinland/Westfalen, Mülheim/Ruhr;

Gerhard-Tersteegen-Haus, Moers/Niederrhein.

▼ Unsere beiden Fotos entstanden am 10. November in der Dortmunder Kommende. An der Tagung, in deren Mittelpunkt die Belastungen des Menschen im Produktionsprozeß standen, nahmen Männer aus dem Bergbau – vom Bergwerksdirektor bis zum Facharbeiter – teil



Feierabend bei den Tauben



Der eine verbringt seinen Feierabend bei den Tauben, der andere holt Pinsel und Farben hervor. Warum sollte nicht auch einmal der Maler seinen Nachbarn bei dessen Lieblingsbeschäftigung auf die Leinwand bringen! So entstand das hier wiedergegebene Bild von Franz Klekawka. An diesen Namen werden sich gewiß manche unserer Leser erinnern, wenn sie die Berichte über unsere Steckenpferd-Turniere – vielleicht wegen eigener Beteiligung – aufmerksam verfolgten. Klekawka gehörte nämlich schon mehrmals zu den Preisträgern unter den Laienmalern. Sein Bild „Dörfliche Prozession“, das 1965 den ersten Preis erhielt, hängt heute im Dortmunder Ostwall-Museum, wenn es nicht zu anderen Ausstellungen unterwegs ist. Jetzt also nahm er den Taubenschlag zum Thema. Viele unserer Bergleute werden dazu sagen können: Das geht ja zu wie bei mir unterm Dach.

Auch Wilhelm Herbert Koch, der geistige Vater des „Kumpel Anton“, kam an diesem Thema nicht vorbei. Schließlich holt er sich ja viele seiner Anregungen in der Stammkneipe bei „Taumfatters Jupp“ in Altenbochum. Wie er die „Rennpferde“ der Kumpel in seine Sprache faßt, das liest sich dann so:

Aum Taumschlach

Gippt Leute, die im Theater gehn
Weisse mein, da wär wat los;
Aber wazzon richtigen Taumfatter is,
Der geet aum Taumschlach,
Bei sich oder bei andre Taumfatters ihrn
Na, unta kannze wat erleem. [Schlach.
Da sinnze sich wat am erzähln,
Fon den gehämmerten, und datte
Auf brechende Ala reisen muß,
Un fon die Kurse,
Un datte dich pa ganz kostbare Ala

Aus Belgien besorcht hass,
Un mitti neue Zucht. Kein Sonntach,
Wooses nich inne Uhr biss,
Aber datte auch dat lezzte Ja
Ganz gut geflogen bis –
Datt Futter hasse widder reingeholt.
Stunnlank können sich so richtige
Watt fonne Taum erzähln. [Taumfatters
Na unt?
Istoch mehr los aum Taumschlach,
Aiz wennze im Theater geess!

WILHELM HERBERT KOCH

Ein rassiges Steckenpferd: Wetterkunde auf Briefmarken

Als wir für unseren Bericht im Heft 8/1967 den „Wetterfrosch der Bergleute“ in der Wetterwarte der Berggewerkschaftskasse Bochum besuchten, sagte uns Ing. Wilfried Spanke, daß ihn die Wetterkunde sogar am Feierabend nicht losläßt: Als Briefmarkensammler ist er ständig auf der Suche, seine thematische Sammlung über die Wetterkunde zu vervollständigen. Auf großen Ausstellungen war er mit dieser wertvollen und gewiß einmaligen Sammlung schon vertreten und wurde mit Gold- und Silbermedaillen ausgezeichnet. Das war uns Anlaß, Wilfried Spanke noch einmal zu besuchen, um in seinen Alben zu blättern.

Als neunjähriger Junge hatte er begonnen zu sammeln: Er erinnert sich noch genau, wie er mit einem Klassenkameraden eine Dose Ölfarbenstifte gegen ein Schulheft mit hundert Briefmarken tauschte. Langsam füllte sich dann ein Kontobuch, das ihm der Großvater schenkte. Für das erste richtige Steckalbum mußte er nach dem Krieg noch fünf Kilogramm Altpapier abliefern. Bald fand auch er heraus, daß man nicht alle Briefmarken der Welt sammeln kann (es gibt bisher rund 150 000 verschiedene Marken), sondern daß sich auch der eifrigste

Sammler auf einzelne Länder beschränken muß. Und auch das ist meistens noch zu umfangreich, so daß sich viele – oder gar die meisten – auf Bildmotive konzentrieren, die ihren sonstigen Interessen am nächsten liegen. Da bleibt die Auswahl immer noch groß genug; sie reicht von Sportmotiven über Technik, Industrie, Fahrzeuge, Flugzeuge oder Weltraumfahrt bis zu Blumen, Tieren oder Musik. Wilfried Spanke fand, seinem Beruf entsprechend, ein ganz ausgefallenes Gebiet: die Wetterkunde. In wie mannigfacher Art in vielen Ländern das Wetter, seine Beobachtung und deren geschichtliche Entwicklung Bildgegenstand auf Briefmarken war und ist, davon konnten wir uns bei einem Blick in die Alben Spankes überzeugen. Neben den Porträts berühmter Wissenschaftler finden sich bunte Marken aus Ländern aller Erdteile. Wohlgeordnet nach Zeit, Ort und Wert sahen wir Gedenklöcke, Ersttagsbriefe sowie Karten von Wetterämtern und Wetterstationen; auch Briefe von Expeditionen, Forschungsschiffen und Polarstationen mit gut lesbaren Sonderstempeln gehören zur Sammlung. Wilfried Spanke schickte seine Alben zu Ausstellungen im Ruhrgebiet und bis nach Hannover, Karlsruhe, Lüneburg und sogar nach Wien. Wie schon erwähnt, erstritten

die kleinen, mit der Lupe begutachteten Steckenpferde dem Besitzer schon Gold- und Silbermedaillen.

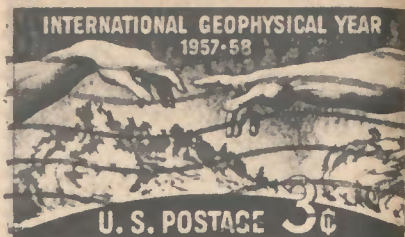
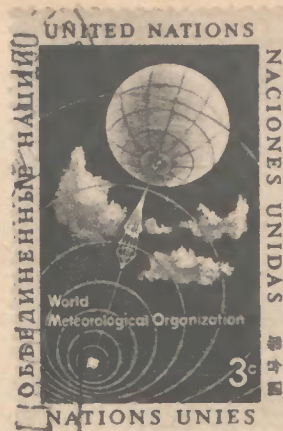
Geschichte in Miniaturen

Diese Sammlung ist ein Geschichtsbuch ganz besonderer Art. An den kleinen, farbigen Bildkostbarkeiten läßt sich ablesen, daß sich berühmte Männer der Geistesgeschichte und der Naturwissenschaften darum bemühten, die Entstehung der Witterungen und die Wettereinflüsse auf die Menschen zu ergründen und die Möglichkeiten für Wettervorhersagen zu finden oder zu verbessern. Schon die Babylonier meißelten um 4000 vor Christi Wetterregeln in Tontafeln. Unsere Wetterkunde auf Briefmarken aber beginnt mit Aristoteles. Um 350 vor Christi schrieb der griechische Philosoph Aristoteles (siehe abgebildete Briefmarke 1) ein mehrbändiges Buch über Meteorologica. Der Name stammt von den Meteoren, denn man glaubte zu jener Zeit, daß das Wetter durch die Meteore entstehe. Als um 1500 nach Christi dann der Astronom Nikolaus Kopernikus (Bild 2) herausfand, daß die Erde eine Kugel sei, sich drehe, und dabei um die Sonne laufe, hatte man eine Erklärung dafür gefunden, wie die vier Jahreszeiten Frühling, Som-

mer, Herbst und Winter entstehen. Im Jahre 1592 erfand der Naturforscher und Professor der Mathematik Galilei (Marke 3) das Thermometer, und 1632 baute der italienische Physiker und Mathematiker Torricelli (Marke 4) das erste Quecksilberbarometer. Der Magdeburger Bürgermeister Guericke hat bereits 1660 nach seinem zwölf Meter langen Wasserbarometer ein Unwetter vorausgesagt. 1742 teilte der schwedische Astronom Celsius seine Thermometerskala in hundert gleiche Teile; noch heute wird danach die zu messende Temperatur bestimmt. Der amerikanische Schriftsteller Benjamin Franklin baute schon im Jahre 1752 einen Blitzableiter, und Montgolfiers Heißluftballon stieg 1783 in die Lüfte. Zur Übermittlung einer Sturmwarnung wurde 1792 Chappes Zeigertelegraph benutzt. Der Philosoph Immanuel Kant und Thomas Jefferson (Präsident der Vereinigten Staaten von 1801 bis 1809) befaßten sich mit der Erforschung der Winde.

Die ersten Vorhersagen

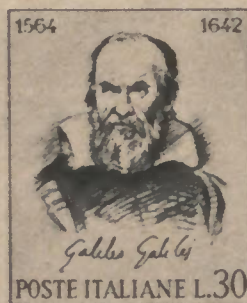
Bedeutende Entdeckungen waren bereits gemacht, aber das Wetter voraussagen konnten unsere Vorfahren noch nicht. Erst der Naturforscher Alexander von Humboldt (1769 bis 1859; Bild 5), der als Be-



1



2



3



4



5



▲ Für eine genaue Wettervorhersage verwenden die Wetterforscher die Kenntnis von den Vorgängen in der Atmosphäre. Täglich steigen Radiosonden bis in Höhen von 20 bis 50 Kilometer auf, die dann – wie auf der russischen Marke zum Geophysikalischen Jahr abgebildet – von Meßinstrumenten verfolgt werden

gründer der systematischen Wetterbeobachtung gilt, erkannte, daß nur gleichzeitige Wettermessungen an möglichst vielen Punkten der Erde weiterführen würden. Auf seine Anregungen hin wurde 1847 in Berlin das Königlich Preußische Meteorologische Institut gegründet; im Jahre 1875 entstand dann in Hamburg die „Deutsche Seewarte“.

Für uns ist es heute selbstverständlich, daß täglich über Presse, Funk und Fernsehen die Wettervorhersage verbreitet wird. In der WMO, der Welt Meteorologischen Organisation in Genf (Marke 6), sind fast alle staatlichen Länderwetterdienste der Welt zusammengeschlossen. Ständig ist man bemüht, eine noch genauere Wettervorhersage zu ermöglichen. Im Internationalen Geophysikalischen Jahr vom 1. Juli 1957 bis zum 31. Dezember 1958 (Marke 7) wurden große Forschungsprogramme

durchgeführt und auch für die Wetterforschung bedeutende Entdeckungen gemacht. Man fand unter anderem heraus, daß der Südpol nicht nur eine Eiswüste ist: In den antarktischen Sommermonaten werden bis zu 4000 Meter hohe Gebirgsketten sichtbar. Forscher aus 67 Nationen nahmen während des Geophysikalischen Jahres an dem größten Forschungsprogramm teil, das die Welt je erlebt hat.

Wettersatelliten

Die Eroberung des Weltalls begann mit dem Start des ersten künstlichen Erdsatelliten „Sputnik I“, der im Rahmen des IGJ am 4. Oktober 1957 von Rußland gestartet wurde. Kaum umkreisten die ersten künstlichen Satelliten die Erde, da wurde am 1. April 1960 von Amerika der erste spezielle Wettersatellit Tiros I (Bild 8) gestartet. Inzwischen sind schon fünfzehn Wettersatelliten von den USA und auch einige von Rußland in eine Kreisbahn um die Erde geschossen worden. Die Wolkenbilder dieser technischen Wunderwerke helfen den Meteorologen bei ihren Bemühungen, die Wettervorhersage weiter zu verbessern. Soweit unser kurzer Rückblick in die Geschichte der Wetterkunde anhand einiger Briefmarken aus Spankes Alben, die historische Persönlichkeiten oder Begebenheiten abbilden. Unsere weiteren Bildbeispiele aus der einmaligen Sammlung zeigen einige Marken jüngerer Datums, auf denen von verschiedenen Ländern Wettermotive verwendet wurden.

Briefmarken seit 1840

Die ersten Briefmarken der Welt erschienen am 1. Mai 1840 in London. Es waren die schwarze 1-Penny- und die dunkelblaue 2-Pence-Marke mit dem Kopf der jungen Königin Viktoria. Ehe die erste deutsche Marke gedruckt wurde, waren bereits Briefmarken in Brasilien, in der Schweiz, in den USA, bei der Petersburger Stadtpost, auf der kleinen Insel Mauritius, in Belgien und Frankreich im Umlauf. Das Königreich Bayern brachte die erste deutsche Briefmarke heraus: die schwarze 1-Kreuzer-Marke erschien im Jahre 1849. 1850 folgten die ersten Serien von Hannover, Preußen, Sachsen und Schleswig-Holstein. Heute bringt die Deutsche Bundespost jährlich etwa dreißig bis vierzig Einzelwerte heraus. Sie erscheinen in Dauerserien oder als einmalig gedruckte Gedenk- und Sondermarken. Anlässe zu diesen Sondermarken sind außergewöhnliche Begebenheiten des öffentlichen Lebens, das Gedenken an hervorragende Persönlichkeiten oder weltbewegende Veränderungen. Sondermarken erscheinen auch zu wohlthätigen Zwecken. Seit 1840 sind inzwischen 180 000 Einzelwerte von Briefmarken erschienen.



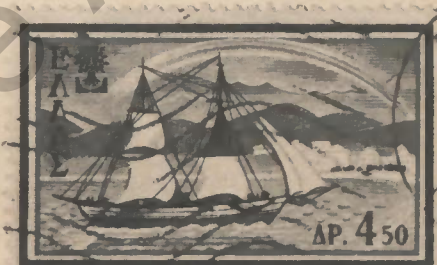
1966 gab die belgische Post einen Gedenkblock aus. In der Karte der Antarktis ist die belgische Polarstation Base Roi Baudouin eingezeichnet. Der Wetterforschung in den Polarzonen kommt besondere Bedeutung zu



Die symmetrischen Formen der Eiskristalle waren die Vorlage für die grafische Gestaltung dieser polnischen Briefmarke mit dem Skiläufer



Farbenprächtig wie der Regenbogen am Himmel ist diese griechische Marke mit dem vom Wetter so sehr abhängigen Segelschiff



Niederschlag als Regen, Schnee oder Hagel – in Talsperren und Stauseen gesammelt – sichert in trockenen Jahreszeiten unsere Wasserversorgung. Eine amerikanische 4-Cent-Marke



Hohe Gebirgsketten sind natürliche Wetterscheiden, auf denen Beobachtungsstationen eingerichtet wurden. Dieses Motiv bot sich natürlich für die Schweizer Post geradezu an



Die Silberdistel ist ein natürlicher Feuchtigkeitsmesser: bei zunehmender Luftfeuchtigkeit schließt sich der äußere Blattring. Die Marke erschien zur Naturschutzwoche im April 1957



Eine alte Binsenwahrheit
gilt heute und morgen:

JEDE KETTE IST
NUR
SO
STARK

5

Minuten
Sicherheit

WIE
IHR
SCHWÄCHSTES
GLIED



Man hatte die Kinder zeichnen lassen, eine Beschäftigung, der sie sich sonst in diesem Alter gern stundenlang hingeben. Niemand hatte ihnen etwas getan, niemand ihnen ein hartes Wort gesagt. Man hatte sie völlig sachlich behandelt. Die Kinder wollten aber nicht sachlich, sondern menschlich behandelt werden, und dazu gehörte vor allem: eine Anerkennung für ihre Leistung, ein paar freundliche Worte: „Das hast du gut gemacht!“ oder „Das ist aber ein schöner Mann“. Diese menschliche Anerkennung hatte man ihnen versagt. Kühl und sachlich hatte man ihre Leistungen als eine Selbstverständlichkeit hingenommen. Das hatte genügt, um aus einer Gruppe fröhlicher und spielender Kinder eine mißgelaunte, gereizte und leistungsuntüchtige kleine Gesellschaft werden zu lassen. Und wie ist es im Betrieb? Einem Mitarbeiter wird eine Arbeit aufgetragen. Voller Eifer geht er daran. Er gibt sich Mühe, strengt sich an. Die Arbeit gelingt. Er ist stolz darauf. Erwartungsvoll liefert er sie ab. Und was geschieht? Kühl und sachlich wird die Leistung als eine Selbstverständlichkeit hingenommen. Und aus einer Gruppe arbeitsfreudiger und tüchtiger Mitarbeiter wird langsam ein Haufen gleichgültiger oder verbitterter Arbeiter... Aber was soll der Vergleich? Ein Betrieb ist doch schließlich kein Kindergarten! Gewiß nicht, aber was ändert sich denn eigentlich, wenn man dem Kindergartenalter entwächst und im Beruf steht? Nun, man lernt vor allem, seine Gefühle nicht nur so unmittelbar zu zeigen wie als Kind. Deshalb gibt es auch unter Erwachsenen nicht gleich Tränen

und Zornesausbrüche, wenn die erwartete Anerkennung ausbleibt. Eines aber ändert sich nicht, nämlich das Bedürfnis nach Anerkennung. Das ist mehr als eine Kinderlaune. Es gehört vielmehr zu den tiefsten Grundbedürfnissen der menschlichen Natur. Auch daran sollte man denken.

SALZ UND OEL
Werkzeitschrift der
Wintershall AG, Heft 11/1967

blätter vom hause

Der Souverän ist tot

Vor kurzem erzählte mir ein Kollege von einem Anpfiff, den er von seinem Chef erhielt, als der ihn, kurz nach dem zweiten Weltkrieg, rauchend an seinem Schreibtisch sah. Und während der Chef den jungen Mann wegen seiner Zigarette zusammenstauchte, hielt er eine dicke, qualmende Zigarre in der Hand. Undenkbar? Ich glaube, heute wäre das wirklich undenkbar. Vielleicht haben wir es in unserem Vaterland mit der Entwicklung neuer Formen des Miteinanderarbeitens schwerer als anderswo. Vielleicht tragen wir in der Wirtschaft – und nicht nur dort – noch immer an der Hypothek, daß in Deutschland die Führungsformen von Staat und Heer im 19. Jahrhundert auch auf die Wirtschaft übertragen wurden. Damit konnte sich bei wenig selbstkritischen Vorgesetzten allzu leicht die Tendenz herausbilden, die Disziplin über den Gedanken der Rechtsgleichheit

zu stellen. Dabei dürfte heute kaum etwas klarer sein, als daß die Veränderungen in unserer Gesellschaft, das Aussterben des Proletariats alten Stils, unser veränderter Lebenszuschnitt und unsere andere Art, das Leben und die Welt anzuschauen, auch Veränderungen in den Führungsprinzipien der Wirtschaftsunternehmen bewirken müssen. Kenntnisse in der Menschenführung sind heute unerläßliche Voraussetzungen eines jeden „Vorgesetzten“ auf jeder Ebene. Der bedeutendste Staatstheoretiker des 16. Jahrhunderts schrieb einmal: „Souverän ist nur derjenige, der neben dem unsterblichen Gott keinen Größeren anerkennt als sich selbst.“ Das Zeitalter der Souveränität sollte endgültig beendet sein.

BLÄTTER VOM HAUSE
Werkzeitschrift der
Henkel & Cie GmbH, Heft 10/1967

RUHR WIRTSCHAFT

Abschied vom braunen Rauch

Erfreuliche Zahlen kommen aus dem Hygiene-Institut und Medizinal-Untersuchungsamt der Stadt Dortmund. Zugegeben, der Himmel ist in Dortmund immer noch nicht adriablau geworden. Aber die Luft wurde in letzter Zeit doch wesentlich sauberer. Der Anfall an Sedimentationsstaub ging seit 1964 von 11,6 Gramm je Quadratmeter und Monat auf 10,0 Gramm je Quadratmeter und Monat im abgelaufenen Jahr zurück. Während der gleichen Zeit sank der

durchschnittliche SO₂-Gehalt von 0,21 auf 0,18 Milligramm je Kubikmeter. Der Rückgang der Luftverunreinigung sei, so wird von den offiziellen Stellen betont, in erheblichem Maße auf die Anstrengungen der Schwerindustrie und der Bundesbahn zur Reinhaltung der Luft zurückzuführen. Gut in dieses Bild paßt auch eine Meldung des Arbeits- und Sozialministeriums des Landes Nordrhein-Westfalen: Von den 52 nicht entstaubten Thomas-Konvertern des Jahres 1962 werden bis Ende 1967 34 durch neuzeitliche, gut entstaubte Oberwind-Konverter ersetzt oder darauf umgestellt. Für Dortmund heißt dies: Seit der Stilllegung des letzten Thomas-Konverters der Westfalenhütte ist die Stadt vom braunen Rauch befreit. Intensive Anstrengungen der Industrie waren notwendig. Die Kosten gehen in die Millionen. Und man sollte auch deutlich sagen, daß vielen Unternehmen angesichts der Montankrise der Beitrag zum „besseren Leben an der Ruhr“ finanziell alles andere als leichtgefallen ist. Im übrigen sind Meldungen dieser Art es wert, „höher gehängt“ zu werden. Sie können gar nicht laut genug hinausposaunt werden. Denn sie tragen dazu bei, das geschwätzte „Image“ des Ruhrgebietes Schritt für Schritt aufzupolieren und damit dessen Attraktivität für Menschen und Betriebe zu erhöhen. Nicht nur für Unternehmen ist eine breite Öffentlichkeitsarbeit heute unerläßlich. Der Satz „Tue Gutes und rede darüber“ gilt auch hier.

RUHR WIRTSCHAFT
Zeitschrift der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund, Heft 9/1967

salz und oel

werkzeitschrift wintershall

Jeder braucht Anerkennung

In einem psychologischen Institut wurde vor einiger Zeit ein aufschlußreicher Versuch durchgeführt:

Man gab einer Gruppe von Kindern im Alter von vier bis sechs Jahren die Aufgabe, einen Mann zu zeichnen. Eifrig machten sich die Kinder daran, ihre „Männchen“ zu malen. Schweigend wurden die Arbeiten danach eingesammelt. „Zeichnet noch einmal einen Mann“, sagte man ihnen. Wieder machten sich die Kinder an die Arbeit. Und so wiederholte sich das ganze noch mehrmals.

Die Leistungen wurden von Mal zu Mal schlechter. Nach dem vierten, fünften Mal zeigten die Kinder deutliche Zeichen von Unbehagen. Sie wurden unruhig, unartig, gereizt, einige brachen in Tränen aus. Was war geschehen?

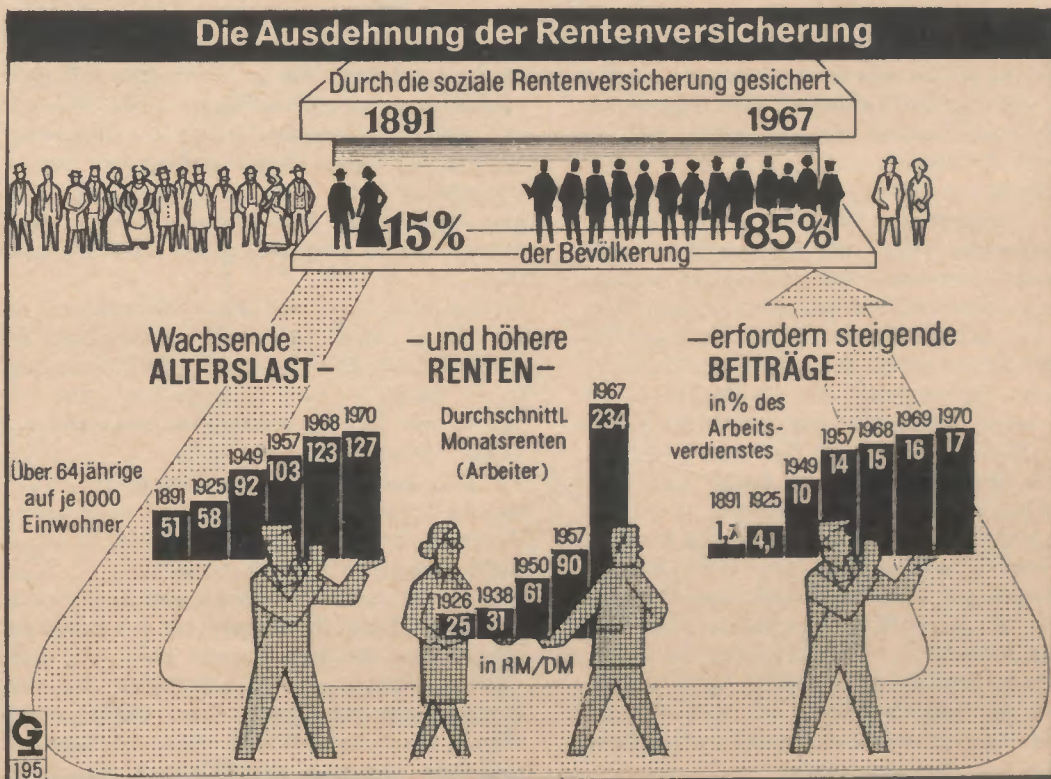
WISSENSWERTES auf einen Blick

Rentenversicherung – mehr, besser, teurer

Am 1. Januar 1968 wird die Versicherungspflicht auf alle Angestellten ausgedehnt; die Altersrenten werden erneut um 8,1 v. H. erhöht, und schließlich steigen die Beiträge von bisher 14 auf 15 v. H. der Arbeitsverdienste (die je zur Hälfte Arbeitnehmer und Arbeitgeber tragen). Rund 85 v. H. der Bevölkerung erfaßt jetzt die soziale Rentenversicherung. Seit Einführung der Arbeiterrentenversicherung vor der Jahrhundertwende haben sich damit die Verhältnisse genau umgekehrt: Damals waren nur 15 v. H. in der Sozialversicherung, heute sind nur noch 15 v. H. draußen. Hand in Hand mit der Erweiterung der Rentenversicherung steigt die Höhe der Renten. Das Prinzip der dynamischen Rente hat sich behauptet; zum zehnten Male seit 1957 werden die Bestandsrenten steigen, so daß

die Rentner von der Konjunkturstockung weniger zu spüren bekommen als die Erwerbstätigen. Eine unumgängliche Folge allerdings sind die höheren Beiträge ab 1968; ein 1000-Mark-Verdiener hat monatlich statt bisher 70 Mark künftig 75 Mark Abzug für die Rentenversicherung. Man braucht die Mehreinnahmen nicht nur, um die

höheren Renten, sondern auch, um mehr Renten zu zahlen; denn immer größer wird der Anteil älterer Menschen an der Bevölkerung. Daher ist, was die Kosten der Rentenversicherung betrifft, mit den 15 v. H. des Arbeitsverdienstes noch nicht die Endstation erreicht; eine Erhöhung auf 17 v. H. bis 1970 ist geplant.





DER TRAUM DES BALTHASAR

Erzählung von Rudolf Hagelstange

„Balthasar!“ rief es. „Balthasar, steh auf!“ Balthasar rieb sich die Augen und sah den Engel, einen großen, schlanken, weißhaarigen Engel, so, wie ihn alle kennen. Kennen sie ihn alle? Wer von den Lebenden sah schon einen Engel? Balthasar sah ihn und wurde grau im Gesicht. Er zitterte. „Fürchte dich nicht“, sagte der Engel freundlich. Fast immer sagen die Engel: „Fürchte dich nicht.“ Aber hat es einer der Lebenden schon mit eigenen Ohren vernommen? Balthasar hörte es, und ein ungläubiges Lächeln ließ ihn die runde Lippe lüften. „Du hast schöne Zähne“, sagte der Engel anerkennend und nickte ernst. Balthasar enthüllte sie ganz. Er freute sich wie ein Mädchen. „Ich habe einen Auftrag für dich“, fuhr der Engel fort. „Steh schnell auf.“ Balthasar warf die braune Wolldecke ab und erhob sich. Der Engel betrachtete ihn. „Du bist groß und stark. Dein Haar ist dicht und kraus, deine Hände – zeig sie. Ja, sie sind gut. Du mußt noch die Nägel reinigen. Dann sind sie schön. Aber nun komm. Wir haben keine Zeit zu verlieren.“ „Meinen Mantel . . .“ – „Du brauchst ihn nicht.“ Der Engel ergriff ihn am Arm und schob ihn durch den schmalen Gang, der zwischen den rechts und links und übereinander aufgestellten Betten zum Ausgang führte. „Ich muß noch zwanzig Cent für die Nacht

zahlen“, blieb Balthasar draußen plötzlich stehen. „Und die Nudeln von gestern Abend . . .“ Aber noch ehe er in seine Tasche langen konnte, war er schon emporgehoben und flog mit dem Engel davon.

Wahrhaftig, er flog. Manchmal war er – im Traume – von einer hohen Treppe gesprungen, war mit Armen und Beinen durch die Luft gerudert und immer um ein geringes über den Stufen geblieben, bis er schließlich mit dem sanften Aufsprung einer Katze unten gelandet war. Kein Flug über den Ozean konnte so entzücken wie diese ehrlich geflogenen dreißig oder vierzig Meter. Denn es war eine Lüge: Die Menschen selbst können nicht fliegen. Kein Mensch war je so geflogen, wie jetzt Balthasar flog.

Freilich, der Engel half dabei. Er hatte ihn an der Hand gefaßt. Aber Balthasar spürte da weder Druck noch Zug. – Ob ich ihn loslassen kann? dachte er eine Sekunde lang. Aber da sah er unter sich die dunkle Erde und verbannte seinen Gedanken.

Es ging auch schon erdwärts, er spürte es genau. Dieses Gefühl kannte er aus seinen Träumen. Wie gut, daß er es kannte. Er würde nicht straucheln beim Niedergehen.

„Folge mir“, sprach der Engel und ging voraus, ein kurzes Stück Kiesweges, wie sie durch die Gärten der Reichen laufen, dann ein paar Stufen hinan und durch ein Portal, das sich lautlos auf tat und wieder schloß. Balthasar sah sich in einem großen Saal. Aber der Saal war leer. Nein – da saßen zwei Männer in einer Ecke, Männer? Ah, große Herren, Fürsten oder Präsi-

denten oder Könige gar. Er stand und staunte. „Balthasar“, rief der Engel streng. Er war schon um etliche Schritte voraus, und Balthasar beeilte sich, ihn wieder einzuholen. Die beiden Männer in der Ecke erhoben und neigten sich einmal gegen den Engel, das andere Mal – gegen ihn. Balthasar war verlegen und machte eine Verbeugung. „Nimm das!“ sagte der Engel und wies auf einen Sessel, über den ein weißes langes Hemd gebreitet war, das seidig glänzte. Darunter lugte ein roter bestickter Mantel hervor.

Balthasar sah den Engel mit krauser Stirn an. „Warum quälst du mich?“ fragte er leise.

Der Engel sah ihm in die Augen und lächelte freundlich. Er sagte nichts. Aber sein Blick fiel so gütig auf ihn, daß er plötzlich in der Mittagssonne zu stehen vermeinte. Darum wurde ihm wohligh warm, das wollene Trikot kratzte auf einmal auf der Haut. Er streifte es über den Kopf und ging auf den Sessel zu, nicht ohne noch einmal ungläubig den Engel anzusehen. Der nickte. Da warf er das weiße Hemd über sich, das wie ein Meerwind seine dunkle Haut berührte, knüpfte die rote Kordel um den Leib, zog die schönen Sandalen an und legte den Mantel um die muskelprangenden Schultern. Dann wendete er sich langsam zu den anderen.

Er sah, daß sie sich verneigten, da verneigte auch er sich tief und fühlte, wie ihm eine dicke Träne auf seine große Zehe fiel.

Als er wieder auf sah, war das Portal geöffnet. Draußen hörte man Pferde schnauben und Zaumzeug leise klirren. Sie schritten zum Aus-

gang und sahen, daß sie erwartet wurden. „König Kaspar“, rief der Engel und schob den einen der beiden Könige sanft hinaus. Eine Gruppe löste sich aus der Menge und empfing ihn mit gekreuzten Armen und auf und nieder pendelnden Rücken. Sie führte ihm ein feurig tänzelndes Pferd zu. „König Melchior“, rief der Engel, und Balthasars Nebenmann trat hinaus. Eine kleine Karawane mit käuenden Kamelen und Dromedaren bewegte sich ihm entgegen. Alles ging leise und feierlich zu. Der Mond verbreitete eine geisterhafte Helle. Wo war er? Aber Balthasar, der einen Blick zum Himmel wagte, sah ihn nicht. Er sah nur einen großen, hellen Stern – wohl den Morgenstern – am Himmel stehen. Wenn man ihn genauer ansah ... „König Balthasar“, ertönte die Stimme des Engels.

Balthasar erschrak. Vielleicht vor seinem eigenen Namen, vielleicht vor dem Mißbrauch, den sein Taufname angesichts eines gleichnamigen Königs bedeutete, vielleicht, weil er die Hand des Engels plötzlich an seinem Arm spürte. Er zuckte zusammen und duckte sich, als ob es Schläge setzen sollte, denn der Engel hob jetzt seine Hände gegen ihn. Aber da sah er in ihnen einen dunkelleuchtenden, schmalen Reif, der einen blitzenden Stern trug.

„Komm“, sagte der Engel und legte den Reif auf sein wolliges Haar. „Zieh mit den anderen, immer dem Stern nach. Ihr könnt den Weg nicht verfehlen.“ Dann winkte er einer dritten Gruppe und schob Balthasar sanft hinaus.

Guter Gott, dachte dieser und begann zu zittern. Er blieb auf der Treppe stehen und ließ die Leute herankommen. Sie trugen Turbane und hohe weiße Mützen. So, wie die Köche sie zu tragen pflegen. Ein riesiger Bursche mit so einer Mütze ging an ihrer Spitze. Kannte er ihn nicht? Balthasar erstarrte. War das nicht der

Koch, der ihn gestern etliche schmerzliche Male mit dem großen Löffel über den Kopf geschlagen hatte, weil er ein Stückchen Leber in die Backe geschoben hatte?

Balthasar sah, daß er den Löffel nicht bei sich trug, und wurde ruhiger. Jetzt trat der Kerl an die unterste Stufe, machte eine Verbeugung und sagte höflich: „Komm, King.“

Ein Windstoß bauschte den roten Mantel und erinnerte Balthasar an sein kostbares Gewand. Er fuhr, wie um seine Schläfe zu reiben, mit der Linken an den Kopf und tastete dabei listig mit dem kleinen Finger, ob der Kronreif noch da sei. Er war da.

„König Balthasar, eile dich“, rief da von hinten der Engel. Und Balthasar beschloß zu glauben, daß er träume, raffte Hemd und Mantel und schritt durch die kurze Gasse seiner Begleiter. Im Vorübergehen sah er noch Jim, den Hafenarbeiter, und Jesse, den Barbier, und wollte ihnen zunicken. Aber sie schienen ihn nicht zu erkennen. Er stieg in den Sattel, den ein mächtiges Kamel trug, schwankte fürchterlich einmal nach rückwärts, sah die andern sich in Bewegung setzen und trieb auf den Wellen eines rätselhaften Glückes in der Kabine des Wüstenschiffes dahin. – Meine alte Mutter mußte das sehen, dachte er. Und der gallige Lehrer, der mir oft Tatzen zuteilte. Und die sanfte, junge Helen. Und der patzige Byrd, dem ich neulich den Wagen nicht gut genug wusch. Und der und der und die und die. Balthasar wußte so viele, die es hätten mit ansehen müssen. Er war mit den dreien nicht zufrieden, die er hier angetroffen hatte. Sie hatten ihn nicht erkannt. Warum?

Er sah an sich herab. Bin ich's denn? Er hob das seidene Hemd, denn ihm fiel seine alte, ausgefranste Hose ein. Da war sie. Er schlug sie zwei-, dreimal nach oben um, bis fast an die

Kniekehle. Wo mochte die seltsame Reise hingehen? Er sah hinaus nach seinen Begleitern. Sofort trieb einer sein Reittier neben ihn und reichte ihm respektvoll eine Flasche. Balthasar nahm einen feurigen Schluck und gab die Flasche zurück. – Du hättest sie behalten sollen, dachte er sogleich.

Nun, er konnte bald wieder danach fragen. Der Begleiter war wieder zurückgeblieben, und Balthasar fiel ein, daß er vergessen hatte zu fragen, wohin es gehe. Ob nicht eine Tafel, ein Kilometerstein kommen würde, der Aufschluß gäbe? Er nahm sich vor, besser achtzugeben. Inzwischen schien die Sonne aufgegangen zu sein, so hell war es. Aber Balthasar irrte. Es war der Stern, dem sie folgten, er sah es erstaunt. So einen Stern hatte er nie gesehen. Tief und strahlend schien er in der Luft vor ihnen herzuschweben, bald zum Greifen nah, wie eine Bogenlampe.

Plötzlich stand sein Kamel. Allevor ihm standen. Balthasar blickte sich um, aber da war schon der Begleiter von vorher neben ihm. Auf seinen Zuruf hin ging das Kamel in die Knie, und Balthasar – was blieb ihm übrig! – verließ den Sattel.

Da stand er nun. Wo war der Engel? Balthasar schaute verzweifelt um sich, aber er konnte ihn nicht entdecken. Immerhin schien der Mann mit der Flasche zu wissen, was zu tun sei. Er brachte gerade ein silberbeschlagenes Kästchen herbei, sagte ernst: „Komm, King“ und bahnte ihm eine Gasse durch die Haltenden. Balthasar folgte ihm wie ein Lamm.

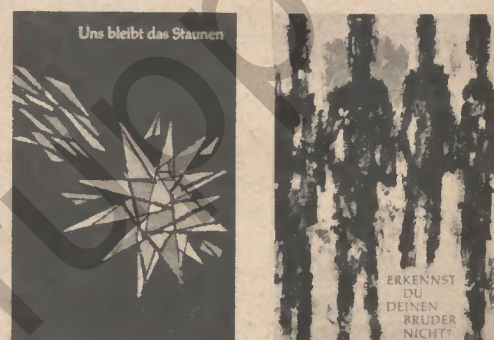
Da sah er die beiden Könige beisammenstehen, und ein Stein fiel ihm vom Herzen. Sie schienen schon auf ihn zu warten. Er trat freudig bewegt zu ihnen und verneigte sich würdig. Sie taten ihm Bescheid.

Und dann geschah es. Plötzlich sah er das gro-



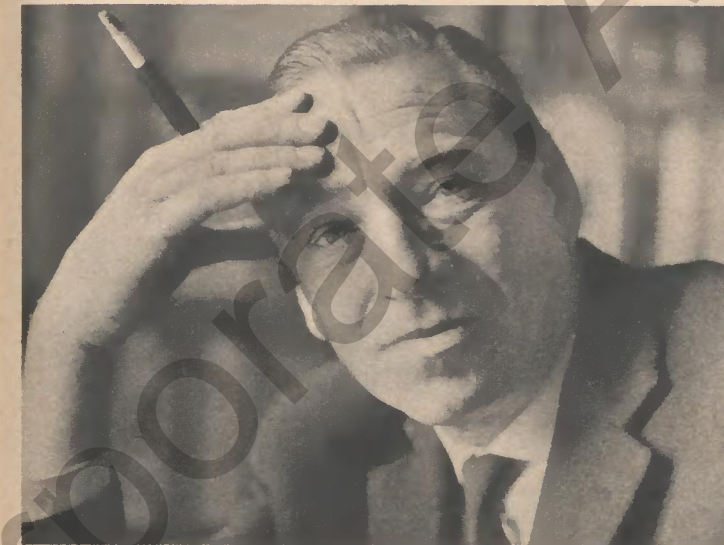
Be Straßenschild und den Namen, den es trug. Er sah das alte Haus mit dem offenen Stall, sah den Stern darüber schweben, den Ochsen, den Esel, den Hirten, den Mann, den Engel, die Jungfrau und die Krippe und – er fuhr sich sofort an den Mund – stieß einen leichten Schrei aus. Nichts begriff er, nichts, nur das eine, daß er, Balthasar Tolen, neununddreißig Jahre alt, Gelegenheitsarbeiter und Junggeselle, erleben durfte, was keiner der jetzt Lebenden erleben konnte: dabei zu sein, wenn das Licht der Welt, die Geburt des göttlichen Kindes, des Erlösers, für alle gefeiert wurde. Eine ungeheure Erregung befahl ihm. „Kommt“, sagte er ungebürlich laut. „Kommt, kommt, gute Könige.“ Er schob seinen Begleiter, der ihm das Kästchen überreichen wollte, unsanft beiseite, raffte seinen Mantel und drängte hastig voran. Erst vor der Tür verlangsamte er etwas den stürmischen Schritt und entsann sich, daß er die andern wohl abwarten müsse. Aber da sah er das Kind, ein weißes, lächelndes Bübchen, das auf dem Schoß der Mutter saß, die genau den himmelblauen Mantel trug, den man von Heiligenbildern her kannte. Ja, von den Bildchen. Aber sah ihn jemand schon so, daß er ihn berühren konnte? Niemand – außer Balthasar. Balthasar kniete schon. Da darf man doch weinen. So glücklich war er wie nie ein Mensch. Und gleich darauf so todunglücklich und betrübt wie niemand vor ihm. Du guter und allwissender Gott! Er hatte das Kästchen vergessen. Was mochte darin sein? Wo war es? Er blickte sich um. Die beiden Könige standen hinter ihm. Jeder hatte seine Gabe. Engel standen um die Heilige Familie – auch der seine war dabei –, Blumen in der Hand und grüne Zweige. Und er, Balthasar – o Schande! Er hatte nichts, nichts, nichts. Hatte er denn nichts? Da. Er griff in sein Haar und nahm den Reif aus dem schwarzen Pelz und reichte ihn dem Kinde. Wie das sich freute! Und da sah er den Mann und die Jungfrau. Er sah sie und riß sei-

nen Mantel von der Schulter und löste die Sandalen – eine Schnalle riß, was tat's –, er warf beides dem Manne zu. Und die Jungfrau? Da war noch das seidene Hemd. Er streifte es über den Kopf und legte es über ihr Knie. Glänzend wie nasses Ebenholz, barfuß, groß und muskelbendend stand er da. Und das Gebiß blitzte sein Glück. War er zu weit gegangen? „Balthasar“, rief es streng, „Lümmel, Tagedieb!“ Ihm wurde schwarz vor den Augen. Er taumelte. Die Erde schwankte. Ich sterbe, dachte er noch. Dann war es aus. „Willst du wohl aufstehen, du Faulpelz“, herrschte ihn der Wärter an. „Nicht wachzu-kriegen ist der Bursche“, und er schlug ihn mit der flachen Hand gegen die Brust. „Trolle dich. Die Glocken läuten. Willst du nicht einmal heute deine Christenpflicht erfüllen, wo unser Heiland Geburtstag hat?“ Balthasar richtete sich auf. Er griff ins Haar. Der Reif war fort. Richtig, er hatte ihn verschenkt. Er streifte die braune Wolldecke ab, zahlte seine Schuld und ging. Er ging zwei Straßen weiter, dorthin, wo Jesse seinen kleinen Barbierladen hatte. Da saßen sie schon wie die Hühner auf der Stange und warteten auf das Messer, das ihr stoppeliges Kinn glätten sollte. Hier konnte man Schaum schlagen, die Kunden einseifen, Geld verdienen. Ob Jesse ihn erkannt hatte? Er lachte ihm zu und zwinkerte mit den Augen. Aber Jesse sagte trocken: „Heut kannst du arbeiten.“ Ach, er hatte ihn nicht erkannt. Balthasar lächelte in sich hinein. „Komm, King“, ermunterte er sich, nahm Seife und Wasser und schlug kräftig Schaum. Manchmal schloß er die Augen und erinnerte sich an den schönen Engel, den Flug, den hellen Saal, die beiden Könige, das Lächeln der Jungfrau, die Freude des Kindes. Er regte sich fleißig. Und die Seife flockte so gut heute. Schaum und Traum, dachte er lächelnd. Traum und Schaum...



Horst Mönnich gestaltete „Aufbruch ins Revier“, Hans-Joachim Störig „Mächtig ist das Wort“, Burkhard Nadolny „Uns bleibt das Staunen“, Albrecht Goes „Erkennst du deinen Bruder nicht?“, Eugen Roth „Jahraus jahrein“ und Heinrich Böll „Unfertig ist der Mensch“

Die Jahresgabe 1968



Schon in ihren Titeln ließen unsere ersten sechs Jahresgaben erkennen, was sie wollten. Auf einen heiteren Grundton gestimmt, brachten „In der Hängematte“, „Die eigene Welt“, „Saure Wochen – frohe Feste“, „Guten Morgen, alte Erde“, „Sterne sind überall“, „Vom goldenen Überfluß der Welt“ eine Auswahl aus dem unerschöpflichen Schatz der Dichtung und der Malerei. 1961/62 folgte ein Buch besonderer Art, denn mit „Aufbruch ins Revier“ gedachten wir der neunzigsten Wiederkehr des Tages, an dem das Eisen- und Stahlwerk Hoesch gegründet wurde. In den fünf Jahren danach ging es in den Jahresgaben um verschiedene Grundfragen des Daseins: um die Kraft des Geschichte machenden Wortes in „Mächtig ist das Wort“, um das Geheimnis der Schöpfung in „Uns bleibt das Staunen“, um unser Verhältnis zum Nächsten in „Erkennst du deinen Bruder nicht?“, um den ewigen Wechsel und die ewige Wiederkehr aller Dinge in „Jahraus – jahrein“ und um die Schwierigkeiten mit dem Leben „fertig“ zu werden in „Unfertig ist der Mensch“. Das Band, das diese zwölf Jahresgaben seit 1955 zwischen Hoesch und seinen Mitarbeitern und Freunden knüpft, soll auch zur Jahreswende 1967/68 nicht abreißen. Eine neue, dreizehnte Jahresgabe ist vorbereitet und auf dem Weg zu ihren Lesern. Wie „Aufbruch ins Revier“ ist dieses Buch von besonderer Art: es ist den Niederlanden gewidmet, einem Land, das allen im Hoesch-Kreis Tätigen im vergangenen Jahr näher als je zuvor gerückt ist. Denn seit dem Abschluß des Vertrages über die Zusammenarbeit zwischen Hoogovens in Ijmuiden und Hoesch in Dortmund haben sich unsere Blicke häufiger und eindringlicher als zuvor unserem Nachbar im Westen zugewandt. „Diese Jahresgabe will eine Brücke schlagen...“, heißt es in der Widmung des neuen

Buches, das den Titel „Das gute Maß“ erhalten hat, ... zu einem Land, das uns nahe ist, und zu seinen Menschen, die unsere Nachbarn sind. Nicht immer herrschen Frieden und Eintracht zwischen Nachbarn. Aber die Einsicht, in einer sich wandelnden Welt zusammen leben und zusammen arbeiten zu müssen, wenn man überleben will, kann Voraussetzungen schaffen, aus denen gegenseitiges Verständnis wächst. In dieser Erkenntnis wurden die Nachbarn Partner in einer Gemeinschaft, die ebenso der wirtschaftlichen Vernunft entspricht, wie sie uns hoffen läßt auf eine Zukunft in Frieden und Freundschaft.“ Rudolf Hagelstange, der das neue Buch gestaltete, wird vielen unserer Leser – nicht nur von früheren Jahresgaben her – wohlvertraut sein. Er hat versucht, mit diesem Buch nicht ein „fertiges oder gar ein Abziehbild“ unseres Nachbarvolkes zu vermitteln, sondern hofft, daß der Leser selbst alle in unserer neuen Jahresgabe zusammengetragenen Einzelheiten zur Summe addieren und so ein Mosaik zum annähernd gerechten und umfassenden Bild fügen wird. Wir wünschen und glauben, daß dies dank Rudolf Hagelstanges kundiger Führung unseren Lesern gelingen wird, denn gerade Rudolf Hagelstange hat ja in seinen Reisebüchern – „Der schielende Löwe“ über die USA, „Die Puppen in der Puppe“ über die Sowjetunion und „Ägäischer Sommer“ über Griechenland – bewiesen, daß er die Kraft und das Einfühlungsvermögen zum Brückenschlag besitzt. Schon als junger Mensch drängte es Rudolf Hagelstange, über den eigenen Gartenzaun zu schauen. Nachdem der Achtzehnjährige – er wurde 1912 in Nordhausen am Harz geboren – zwei Jahre als freier Journalist in Berlin gearbeitet hatte, hielt er sich bis 1936 auf langen Reisen in Italien, Griechenland und anderen

Ländern Südosteuropas auf. Zurückgekehrt, arbeitete er als Feuilleton-Redakteur der Nordhäuser Zeitung, bis er 1939 zur Wehrmacht eingezogen wurde. Bekannt wurde Rudolf Hagelstange durch seine Sonette „Venezianisches Credo“, die er 1944 in Oberitalien zu einer Zeit schrieb, als sein Vater im Zusammenhang mit den Ereignissen des 20. Juli 1944 verhaftet wurde. In diesen Sonetten, die bis heute in einer Auflage von 50000 Exemplaren erschienen sind, setzt sich Rudolf Hagelstange mit dem nationalsozialistischen Ungeist auseinander. Zu seinen späteren Veröffentlichungen zählen insbesondere die „Ballade vom verschütteten Leben“ und der Sammelband „Lied der Jahre“. Seit zehn Jahren tritt Rudolf Hagelstange auch als Prosaschriftsteller hervor: zum einen mit seinen Reisebüchern, zum anderen mit dem Roman „Spielball der Götter“, auf den im kommenden Jahr ein zweiter unter dem Titel „Altherrensommer“ folgen soll. „Nichts ist schwerer, als seinen Nachbarn Gerechtigkeit widerfahren zu lassen, und nichts einfacher und zugleich verlockender, als an Menschen Gefallen zu finden, die entlegen wohnen und exotisch anmuten, so daß die Beziehung über eine flüchtige gegenseitige Inaugenscheinnahme kaum hinausgeht.“ Mit diesen Worten leitet Rudolf Hagelstange „Das gute Maß“ ein. Ob es allen Schwierigkeiten zum Trotz gelungen ist, in der Jahresgabe 1968 unserem Nachbarland und seinen Menschen gerecht zu werden, wird – und soll – jeder Leser für sich entscheiden, wenn er in diesen Tagen das neue Büchlein in Händen hält.

Viele unserer Leser wird interessieren, daß Rudolf Hagelstange im Dortmunder Stadion Rote Erde 1938 Deutscher Meister im Stabhochsprung wurde



Urbilder des Glaubens

Ein Gang durch das in Europa einzigartige Ikonen-Museum in Recklinghausen

Die kulturell interessierten Menschen des Ruhrgebietes zieht es alljährlich nach Recklinghausen, wenn sich zu den Ruhrfestspielen der Vorhang hebt. Auf dem Wege ins Festspielhaus oder zu anderen Veranstaltungen besuchen dann viele von ihnen auch die gleichzeitig stattfindende Kunstausstellung. Mit dem hier folgenden Beitrag wollen wir jedoch auf ein zweites Museum in Recklinghausen aufmerksam machen, das ebenso – und vielleicht gerade jetzt zur Weihnachtszeit – einen Besuch verdient: das weit über das Revier hinaus bekannt gewordene Ikonen-Museum.

Das Ikonen-Museum in Recklinghausen feierte im vergangenen Jahr sein zehnjähriges Bestehen. Das Jubiläumsjahr brachte als Höhepunkt eine Ausstellung polnischer Ikonen: ein ungewöhnliches Ereignis im Rahmen internationalen Kulturaustausches in der Bundesrepublik aus diesem Land. In seiner Kunsttradition gehört Polen nicht zum byzantinischen Kulturkreis, für den die Ikonen charakteristisch sind; um so wichtiger war es, zu erfahren, welche hervorragenden Ikonensammlungen in einigen polnischen Museen vorhanden sind. Das Krakauer Nationalmuseum hatte zur 600-Jahr-Feier der Krakauer Universität diese Ausstellung aufgebaut, glückliche Umstände führten sie dann nach Recklinghausen. Im März dieses Jahres zeigte das Museum nun die neuerworbene „Sammlung Popoff“. Es sind dies 50 Ikonen aus dem 15. bis 18. Jahrhundert. Sie runden den Besitz des Museums ab und erhöhen seinen Rang als bedeutendste Sammelstätte Europas außerhalb der orthodoxen Glaubenswelt. Popoff war ein Russe, der nach seiner Emigration in Paris lebte. Er war Kunsthändler, trug aber daneben eine der größten Privatsammlungen in Emigrantenbesitz zusammen. Recklinghausen darf sich rühmen, zusammen mit dem Westdeutschen Rundfunk und dem Lande Nordrhein-Westfalen die beachtliche Kaufsumme zusammengebracht zu haben.

► Eine Ikone aus Novgorod, gemalt im 16. Jahrhundert. Die Darstellung des heiligen Georg, der den Drachen tötet, ist auch in der mitteleuropäischen Kunst des Mittelalters ein beliebtes Thema. In der Ikone taucht seine Gestalt in der schönen Arbeit eines Ikonenmalers der Novgoroder Schule auf. Die Handelsrepublik Novgorod lag am Ilmensee. Zu ihr gehörten weite Teile Nordrusslands. Der Stil der Novgoroder Maler ist kraftvoll. Das bestätigt besonders die Farbgebung, in der lebhaftes Rot, Gelb, Blau und Grün auftauchen

Nach einer mutigen Idee

Die Gründung des Ikonen-Museums in Recklinghausen ist eine beispielbleibende kulturelle Tat. Die Gründer hatten sich in den Jahren 1955 und 1956 eine Aufgabe vorgenommen, die museale Leistungsfähigkeit und die finanzielle Bedingungen einer nicht eben reichen und nicht besonders großen Industriestadt übersteigt. Der Grundgedanke war auch nicht, Heiligenbilder aus dem östlichen Raum zu

sammeln, sondern Möglichkeiten zu schaffen, alte und neue Kunst einander gegenüberzustellen – vor allem durch den Vergleich mit den Werken von Wassily Kandinsky (1866–1944) und Alexej Jawlensky (1864–1941), zwei aus Rußland gebürtigen Malern, die später in Deutschland lebten und Stilformen der Gegenwartskunst mitentwickelt haben. Beide, so kann festgestellt werden, leben in der Tradition der alten russischen Kunst, für die auch die Ikonen bezeichnend sind. Aber das Ikonen-



Museum ist über diesen Tatbestand hinausgewachsen.

In Europa einzigartig

Es begann mit dem Erwerb von zwei sehr guten Sammlungen durch die Stadt Recklinghausen mit Unterstützung des Landes Nordrhein-Westfalen.

Aus den Sammlungen Wendt und Winkler kamen damals 80 dieser Kunstwerke nach Recklinghausen. Heute besitzt das Museum rund 550 Werke. Das Ikonen-Museum ist das einzige seiner Art in Europa. Es ist ein „Wallfahrtsort“ für alle Menschen, die sich in eine fremde und stille Welt begeben wollen – sei es zu geistiger Bereicherung, sei es aus wissenschaftlicher Ursache.

Sein Leiter und Initiator ist Thomas Grochowiak, wissenschaftlicher Mitarbeiter und kenntnisreicher Führer ist Heinz Skrobucha. Für die Ruhrfestspielstadt ist das Ikonen-Museum, das zugleich auch über eine große und wertvolle Sammlung koptischer* Kunstwerke verfügt, ein hervorragendes Zeugnis kultureller Aktivität.

Was ist eine Ikone?

Das Wort „Ikone“ ist aus dem griechischen „he eikon“ hergeleitet. Es bedeutet „das Bild“. Mit diesem Wort werden Darstellungen aus dem religiösen Leben bezeichnet. Doch sind Ikonen mehr als Gemälde, mehr als Produkte einer Künstlerpersönlichkeit. Sie sollen nicht allein Abbilder sein, sondern in Form und Farbe wiedergegebene Urbilder der Heiligkeit. In der Ikone gibt sich das Göttliche zu erkennen. Ein Vergleich mit der klassischen griechischen Kunst und den späteren europäischen Kunstepochen ist nicht möglich. Diese wollten Welt

Der Apostel und Evangelist Lukas; eine russische Ikone aus dem 16. Jahrhundert.

Der Apostel sitzt leicht vornübergebeugt an seinem „Schreibtisch“. Vor ihm hängt eine Schriftrolle, die bereits beschrieben ist.

Den Hintergrund bilden architektonische Aufbauten



Mariä Verkündigung; eine russische Ikone aus dem 15. Jahrhundert. Der Engel (links) tritt auf die sitzende Gottesmutter zu, um ihr die Botschaft mitzuteilen, nach der Gottes eingeborener Sohn auf Erden erscheinen wird

und Wirklichkeit, zuweilen auf höchste geistige Ebene hinaufgehoben; aber sie wollten nicht die völlige Einkehr des Göttlichen in das Bild repräsentieren. Die Ikone gehört in die Welt des Glaubens; erst durch die ästhetische und wissenschaftliche Betrachtung der Neuzeit geriet sie in den Bereich der Kunst. Daß Ikonen nicht allein Frömmigkeit widerspiegeln, sondern auch Kunstwerke sind, lehrt die Betrachtung. Das die alte Welt beherrschende Rom mußte eine Teilung hinnehmen, als Konstantin der Große im Jahre 330 nach Christi Geburt die Stadt Byzanz zu seiner Residenz machte und ihr den Namen Konstantinopel gab. Sie wurde Mittelpunkt des Oströmischen Reiches. Das christlich-byzantinische Reich bestand bis 1453; unter dem Ansturm der Türken brach es in jenem Jahre zusammen. Nach dem Verfall des Reiches lebte die byzantinische Kunst im orthodoxen Raum noch Jahrhunderte fort. In der bildenden Kunst wurde die Ikone zum charakteristischen Merkmal für die Frömmigkeit im orthodoxen Glauben.

Streit um Gottes Ebenbild

Schon die ersten Christen haben Bilder aus der Umwelt ihrer „heidnischen“ Vorgänger übernommen oder geduldet. Doch gab es schon bald Stimmen, die sich gegen die Bilderverehrung wandten, weil sie darin einen Götzendienst erblickten. Auch die islamische Religion lehnt religiöse Bilder ab, weil Gott, den nie jemand sah, nicht darstellbar sei. Die islamische Kunst hat aus diesem Grund die Ornamentik bis zu großer Feinheit entwickelt.

Im Byzantinischen Reich kam es zu den härtesten Auseinandersetzungen um die Bilderverehrung in den Jahren zwischen 726 und 843.

* Kopten sind die christl. Nachkommen der alten Ägypter



◀ Dieses Foto zeigt ein besonders schönes Stück aus der neuerworbenen Sammlung Popoff. Es stellt die Mutter Gottes mit dem Jesusknaben dar. Diese Ikone ist russischer Herkunft. Sie wurde im 15. Jahrhundert gemalt

Zahlreiche Ikonen wurden zerstört. Das berühmte zweite Konzil zu Nicäa im Jahre 787 befaßte sich mit der Frage, ob Gott dargestellt werden dürfe. Das Konzil entschloß sich für ein Nein im Hinblick auf Gottvater. In der Frage jedoch, Christum darzustellen, siegten die Anhänger der Bilderfreunde, denn Christus sei wirklich Mensch gewesen und in dieser Gestalt auch im Bild wiederzugeben. Die Verehrung, die der Fromme dem Bild erweist, gilt nicht diesem selbst, sondern dem Urbild. Beide sind auf eine besondere Weise miteinander verbunden. Der Kirchenlehrer Basilius der Große (um 330 bis 379) hatte schon gesagt: „Die dem Bild erwiesene Ehre geht auf das Urbild über.“

Zu Anfang malten Mönche

Dies alles sollte wissen, wer die schönen Ikonen in Recklinghausen betrachtet. Die Kunst der Ikonenmalerei führt durch das ganze Mittelalter bis in das 19. Jahrhundert. Sie wurde in Griechenland, Rußland und einigen Balkanländern ausgeübt. Die Maler waren zunächst Mönche, die ihre Werke nicht mit ihrem Namen signierten. Sie blieben meist unbekannt, wie es auch dem Sinn der Ikone entsprach. Von dem frühen russischen Ikonenmaler, dem Mönch Alimpij vom Höhlenkloster, wird berichtet: „Er hatte die Kunst der Ikonenmalerei gut gelernt und war beim Malen der heiligen Bilder sehr kunstfertig. Und diese Kunst ersehnte er nicht des Erwerbes wegen, sondern um Gottes Willen auszuführen. Er arbeitete für den Abt und alle Brüder so viel, bis sie befriedigt waren. Er malte Ikonen und nahm nichts dafür.“

Dann malten ganze Dörfer

Schon im 16. Jahrhundert zeigten sich Erscheinungen des Verfalls. Große Aufträge für Kirchen und nun auch für Familien sorgten dafür, daß Werkstätten und wandernde Malergruppen sich bildeten, die nicht mehr die große Kunstfertigkeit der mittelalterlichen Mönche besaßen. Als sich dann während der Regierungszeit Peters des Großen (1672–1725) die europäische Malerei in Rußland durchsetzte, trat die Ikonenmalerei noch stärker in den Hintergrund. Gänzlich verfiel dann diese fromme Kunst in den letzten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts. Ganze Dörfer malten Ikonen nach alten Vorlagen und Schemata. Maxim Gorki schreibt in seinen Erinnerungen: „Das Bildermalen machte keinem der Maler eine besondere Freude; irgendein böswilliger Weiser hat die Arbeit in eine ganze Reihe langweiliger Verrichtungen zerschlagen, die keine Liebe zum Werk und kein Interesse dafür aufkommen lassen.“ Wir müssen die kulturelle Aufgabe des Ikonen-Museums, das eine besondere Erscheinung der Weltkunst pflegt, hoch einschätzen. Ihm ist es gelungen, wertvolle und unwiederbringliche Stücke – vor allem aus Rußland und Griechenland – zu erwerben und zu bewahren. Es ist ein Gewinn, in die Stille und erhabene Welt der Ikonen einzukehren und nach den geistigen Bedingungen zu forschen, die mit einer vergangenen Welt vergangen sind. Aber alles Große, das aus Geist und Glauben entstanden ist, bewahrt seine Schönheit in der Gegenwart und lebt auch in der Zukunft fort. Dr. F. Michael



◀ Heinz Skrobucha, der wissenschaftliche Verwalter des Museums, vor einem der Ausstellungsstücke, deren wertvollste in Glasvittrinen geschützt sind



Warum nicht Schwarzweiß?



Der Winter ist für viele unserer Fotofreunde eine magere Jahreszeit. Denn Farbaufnahmen brauchen Licht. Darum wird jetzt das Schwarzweißbild reizvoll. Motive gibt es überall. Man darf nur nicht daran vorbeilaufen. Das zeigen die hier abgebildeten Fotos des Dortmunder Fotografen Hartmut Vogler, der ein sehr neugieriger Mensch ist und deshalb vieles sieht, was andere nicht sehen. Neugier ist eine der wichtigsten Begabungen des Fotografen, meint er. Doch der suchende Blick allein genügt nicht. Ein wenig Technik gehört dazu. Das werden auch unsere Fotofreunde einsehen, wenn sie lesen, was Hartmut Vogler zu seinen eigenen Bildern sagt:



1. Ein rußgeschwärztes Haus in der Straße, in der ich wohne. Sonst ist es mir nie aufgefallen. Aber der Schnee machte mich aufmerksam. Er zeichnete reizvolle Schwarzweißeffekte, Konturen auf Dachrinne und Dachziegel, die mir gefielen. Um länger belichten zu können, benutzte ich an diesem Wintertag ein Stativ,





3

wählte einen Feinkornfilm von 14 DIN und verwendete das Teleobjektiv. Trotzdem waren später rechts und links am Bild stürzende Linien zu sehen, die erst fortfielen, als ich eine enge Ausschnittvergrößerung wählte.



2. Kindergeschrei lockte mich an. Auf dem Schulhof jagten Jungen und Mädchen einem Ball nach. Sahen sie nach oben, waren ihre Gesichter heller beleuchtet als alles andere. Das machte ich mir zunutze. 1/125 Sekunde reichte, um die stehenden Kinder scharf abzubilden, während die anderen, die dem Ball nachjagen, durch leichte Unschärfe Bewegung ins Bild bringen. Längere Entwicklung machte das Bild härter, und die Kontraste zwischen Hell und Dunkel verstärkten sich.



3. Durch die Lichtspiegelung auf dem Schnee sind nicht nur Kirchen, sondern viele Innen-



4

Jeder kann mitmachen beim Fotowettbewerb 1968

Unsere Fotofreunde werden gewiß schon auf die Themen warten, unter denen der Fotowettbewerb im nächsten Jahr stehen wird. Hier sind sie! Gleichzeitig möchten wir noch einmal an die Bedingungen unseres Fotowettbewerbes erinnern: Wir bitten um gute Schwarzweißabzüge, möglichst „Hochglanz“, auf deren Rückseite Ihre genaue Privatanschrift steht und das Werk vermerkt ist, in dem Sie beschäftigt sind. Für jedes veröffentlichte Bild erhalten Sie 30 Mark. Unsere Anschrift: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.

Unsere Themen 1968

Januar	Gräser und Halme
Februar	Bauwerke
März	Winter
April	Familie
Mai	Der Schnappschuß
Juni	Zum Frühling
Juli	Menschen in Bewegung
August	Autos, Flugzeuge, Schiffe
September	Am Meer
Oktober	Im Gebirge
November	Der weite Blick
Dezember	Unser Kind

räume im Winter gleichmäßiger beleuchtet als sonst. Das bringt auf dem Foto die Architektur in ihrer Gesamtheit unverfälschter zum Ausdruck, als wenn ein Sonnenstrahl oder ein Scheinwerfer eine Einzelheit heraushebt. Ich konnte mir Zeit nehmen und ein Stativ benutzen. Die Kamera stand genau parallel zur Senkrechten der Säulen. Ich hatte einen mittelpfinglichen Film im Apparat.



4. Spieler und Instrument bilden eine Einheit. Das Aufeinanderabgestimmtsein war nicht nur zu hören, sondern auch zu sehen. Ich saß etwa vier Meter entfernt in der ersten Reihe des Zuschauerraumes, benutzte ein Teleobjektiv und einen hochempfindlichen Film von 27 DIN, der den Blitz überflüssig machte. Natürlich war das Negativ nicht so sauber abgegrenzt wie der Bildausschnitt, der hier zu sehen ist. Außerdem verdanke ich viel dem günstigen Lichteinfall von oben, der vor allem die Hände aufhellt.

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

50 Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

22. 1. 1968 Dietrich Breer, Kaltwalzer

40 Hoesch AG Hüttenwerke

- 3. 1. 1968 Hugo Lening, Oberkesselwärter
Werk Westfalenhütte
- 3. 1. 1968 Hugo Marienfeld, Maschinist
Werk Westfalenhütte
- 4. 1. 1968 Fritz Genditzki, Oberpförtner
Werk Westfalenhütte
- 5. 1. 1968 Josef Wollbrecht, Lokomotivführer
Werk Westfalenhütte
- 6. 1. 1968 Friedrich Hamacher, Buchdruckermeister
Werk Union
- 6. 1. 1968 Emil Lösecke, Arbeitsschutzmeister
Werk Phoenix
- 7. 1. 1968 Ernst Schemming, Drahtzieher
Werk Westfalenhütte
- 9. 1. 1968 Franz Brunnert, Dreher
Werk Phoenix
- 12. 1. 1968 Theodor Vester, Vorarbeiter
Werk Phoenix
- 17. 1. 1968 Heinrich Markhöfer, Obermeister
Werk Westfalenhütte
- 20. 1. 1968 Alfred Potthast, Facharbeiter
Werk Union
- 24. 1. 1968 Johann Krispin, Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Bergbau

28. 1. 1968 Leo Grunwald, Transportarbeiter
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

6. 1. 1968 Heinrich Beckhaus, Kaltwalzer
Kaltwalzwerk Lethmathe

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

6. 1. 1968 Paul Fuchs, Schiffsführer
Zweigniederlassung Duisburg-Ruhrort

25 Hoesch AG

- 15. 1. 1968 Hermann Probst, Geschäftsstellenleiter
Geschäftsstelle Hamburg
- 19. 1. 1968 Agathe Ribaucourt, kfm. Angestellte
- Hoesch AG Hüttenwerke
- 2. 1. 1968 Heinz Ruhfus, Sachbearbeiter
- 7. 1. 1968 Horst Fritz, Stellv. Rechnungsführer
Werk Westfalenhütte
- 15. 1. 1968 Wilma Kuhr, kfm. Angestellte
Werk Westfalenhütte
- 15. 1. 1968 Ferdinand Kuhlengerth, Stahlwerker
Werk Union
- 16. 1. 1968 Theodor Jesiek, Stoffwärter
Werk Union
- 24. 1. 1968 Alfred Borkowski, Meister
Werk Phoenix
- 25. 1. 1968 Edmund Dominik, 2. Blockwalzer
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Bergbau

- 3. 1. 1968 Ernst Fischer, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 6. 1. 1968 Ernst Schulz, kfm. Angestellter
Verwaltung
- 7. 1. 1968 Gustav Lange, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 12. 1. 1968 Johann Vallana, kfm. Angestellter
Schachtanlage Radbod
- 21. 1. 1968 Gerhard Haugwitz, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 23. 1. 1968 Kurt Mynarek, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 23. 1. 1968 Bruno Zeh, Schießmeister
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 24. 1. 1968 Werner Klösener, kfm. Angestellter
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 25. 1. 1968 Bruno Galert, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 29. 1. 1968 Bernhard Barciaga, Verwalter, Bauhof
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- Schmiedag AG
- 12. 1. 1968 Alfred Schachtschneider, Presser
Werk Haspe
- Schwerter Profileisenwalzwerk AG
- 30. 1. 1968 Fritz Reckzeh, Vorarbeiter
- Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
- 1. 1. 1968 Wolfgang Backhaus, Geschäftsführer
Zweigniederlassung Duisburg-Ruhrort
- Hoesch Eisenhandel mbH
- 1. 1. 1968 Fritz Düllmann, kfm. Angestellter
Zweigniederlassung Hagen

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte GmbH Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH
Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina S. A. I. y C. Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Hagen

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahllexport GmbH Düsseldorf

Hoesch SA Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 63000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:
Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Harry Esser, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstr. 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 171 bis 182: Josef
Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und
Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Harry Esser, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstraße 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 173 bis 188:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Hans Joachim Multhaupt, Dortmund.
Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung
Hoesch AG, Fotostellen Hüttenwerke;
Siegfried Lauterwasser, Überlingen;
Hartmut Vogler, Essen;
Dr. Anne Winkelmann, Bochum,
und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing
und Hans Geisen, Dortmund.



1



Fotowettbewerb

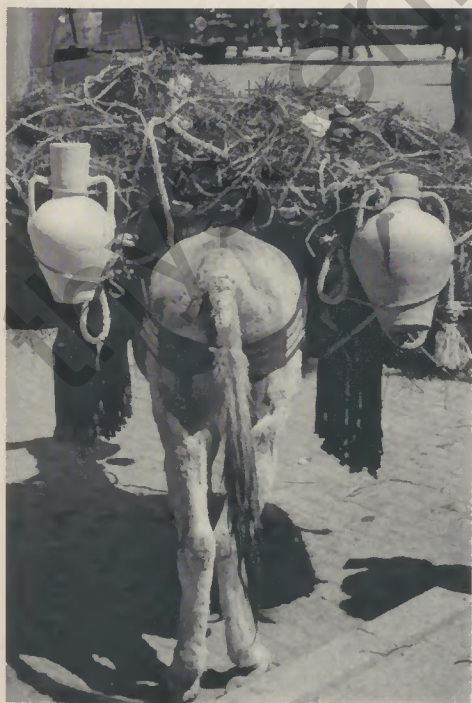
Aus dem Urlaub

- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1 Klaus Hans | Hoesch AG Bergbau |
| 2 Siegfried Werkmüller | Walzwerke Hohenlimburg |
| 3 Günter Waltner | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 4 Erika Opfer | Hoesch Eisenhandel mbH |
| 5 Paul Breuer | Hoesch AG Hüttenwerke |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Januar Aufnahmen zu dem Thema „Bauwerke“ und bis zum 3. Februar zu dem Thema „Winter“ einsenden.



2



4



5



3

