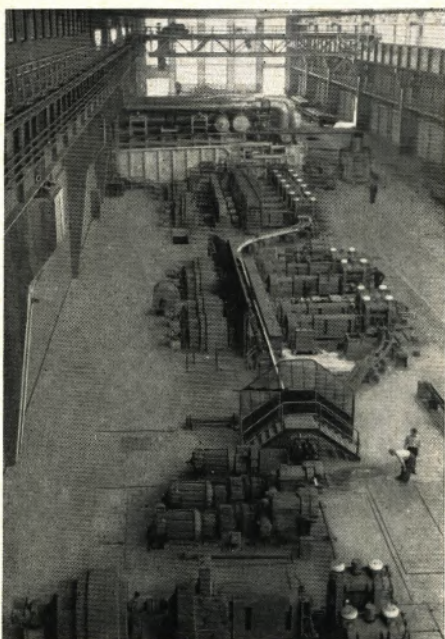




WERK und WIR

10/11
1957



Blick über die neue vollkontinuierliche Feineisenstraße der Hoesch-Westfalenhütte, die mit 24 Walzgerüsten ausgestattet ist

Inhalt

- 319 Die neue Feineisenstraße der Hoesch-Westfalenhütte
- 325 Hoesch auf der 38. Internationalen Automobilausstellung
- 328 Interbau Berlin 1957
- 332 Freiherrn vom Stein zum Gedächtnis
- 335 Hoesch an 21. Stelle
- 336 Freizügigkeit für Westeuropas Montanarbeiter
- 337 Drei neue Mitglieder im Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG
- 338 Der Ruf nach Steuervereinfachung
- 340 50 Jahre bei uns
- 341 Schwefelsäure aus Kohle
- 344 Die neue Werkhalle der Dörken AG
- 346 MFD entwickelte neue Drehscheiben
- 348 CO-Filter – Lebensretter
- 351 Vom Lehrling zum Europameister
- 352 Die Makrelenbändiger von Emil-Emscher
- 355 WERK UND WIR – neu entdeckt
- 356 Passiert – notiert – fotografiert
- 358 Wasser ist Leben, II. Teil
- 362 Das macht Spaß!
- 364 Der Versager
- 365 Jubilare
- 367 Fotowettbewerb

Rückseite: Auf der 38. Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt stellten die Schmiedag und die Hoesch-Walzwerke Hohenlimburg aus. Unser Bild gibt einen Überblick über die Ausstellungsstücke der Hoesch-Walzwerke

Die Kohlenpreiserhöhung

Die Erhöhung des Kohlenpreises hat in den vergangenen Tagen viel Staub aufgewirbelt, und vieles, was dazu gesagt oder geschrieben wurde, ist geeignet, die Öffentlichkeit zu beunruhigen.

Wenn dieses Thema in den Ohren unserer Leser auch nicht gerade wie Musik klingt in einem Augenblick, wo der Winter vor der Tür steht und man darangehen muß, seinen Heizvorrat einzukaufen, so sei es mir doch gestattet, an dieser Stelle noch einmal darauf zurückzukommen – vielleicht, daß es gelingt, einige von der Notwendigkeit der Kohlenpreiserhöhung zu überzeugen.

Vorausschicken möchte ich, daß der deutsche Steinkohlenbergbau zu einer Zeit, als andere Industrien ihre Preise nach den Gesetzen der freien Marktwirtschaft ausrichten konnten, durch Preisabsprachen gebunden war, die ihn in eine äußerst schlechte Ertragslage brachten. Auch nach der Kohlenpreiserhöhung ab 1. Oktober 1957 und selbst nach der für April 1958 angekündigten zweiten Preisstufe wird die deutsche Kohle immer noch billiger sein als die Kohle in jedem anderen Land der Montan-Union. Damit hat der deutsche Steinkohlenbergbau eine Preisdisziplin geübt, die vorbildlich war. Wenn er sich nun zur Erhaltung seiner Leistungsfähigkeit gezwungen sieht, den Preis für Kohle und Koks hinaufzusetzen, so tut er dies gewiß nicht leichten Herzens und schon gar nicht, ohne sich seiner Verantwortung der Öffentlichkeit gegenüber bewußt zu sein.

Kohle ist einer der wichtigsten Grundstoffe unserer Industrie. Es liegt daher im Interesse aller, den Bergbau in die Lage zu versetzen, die erforderlichen Mengen an Brennstoffen zur Verfügung zu stellen. Dazu gehört jedoch, die Ausrüstung der Bergwerke nicht nur zu erhalten, sondern ständig zu erweitern und leistungsfähiger zu machen, kurz: zu investieren. Zum Investieren braucht man aber Geld, Geld und nochmals Geld. Es ist dabei gleichgültig, ob die Investierung über den Preis erfolgt oder ob man auf dem Kapitalmarkt Geld aufnimmt. Dieser letzte Weg ist aber dem verschlossen, der keine angemessene Rendite in Aussicht stellen kann.

Um Kohle fördern zu können, müssen Männer sich zur bergmännischen Arbeit bereithalten. Es besteht deshalb auch Einigkeit darüber, den Bergmann in seiner sozialen Stellung, insbesondere auch im Lohn, an die Spitze zu bringen, um ihn für seine schwere und gefährvolle Arbeit entsprechend zu entlohnen und überhaupt bei der Stange zu halten. Der Unternehmensverband Ruhrbergbau bekennt sich daher ausdrücklich zu der kürzlich beschlossenen Aufbesserung der Löhne der Übertagearbeiter, zu der Einführung eines Wohnungsgeldes an alle Bergarbeiter und zu den damit verbundenen Gehaltsaufbesserungen im Bergbau. Von anderen, in ihrer Struktur günstiger gelagerten Wirtschaftszweigen müßte man in ihrem eigenen und im Interesse der Allgemeinheit verlangen, daß sie nicht immer wieder die Spitzenstellung des Bergmanns bedrohen. Denn wer soll schließlich die Kohle fördern, wenn der Bergmann, von besseren Löhnen und Arbeitsbedingungen in anderen Industrien angezogen, der Zeche den Rücken kehrt?

Die tariflich bedingte Erhöhung der Lohnkosten im Bergbau ist einer der Gründe für den jetzt erfolgten Preisanstieg der Kohle. Des weiteren ist auch der Bergbau als Käufer von Material und Sachleistungen von den preisteigernden Folgen der letzten allgemeinen Lohnwelle nicht verschont geblieben, und schließlich haben die sozialpolitischen Beschlüsse des vergangenen Bundestages in besonderem Maße die Zeche belastet. Der letztgenannte Grund ist der ausschlaggebende. Alle politischen Parteien aber, von rechts bis links, haben die Neuordnung der Sozialgesetzgebung restlos und mit seltener Einmütigkeit bejaht. Wir sind überzeugt, daß sich die gesetzgebenden Körperschaften pflichtgemäß sehr eingehend über die Auswirkungen unterrichtet haben; sie haben die Gesetze beschlossen und übernehmen damit auch die Verantwortung für die Folgen. Es steht daher keiner Partei zu, dem Bergbau Vorwürfe zu machen, weil er notwendige Rechnungen vorlegt.

Alle diese Kostensteigerungen zusammen betragen ungerecht für den Zentner Kohle 23,5 Pf und für den Zentner Koks 31 Pf. Sollten weitere Belastungen auf die Kohle zukommen, so werden neue Preiserhöhungen notwendig sein. Die verantwortlichen Stellen werden gut beraten sein, wenn sie dafür sorgen, daß das allgemeine Preisniveau sich nicht wesentlich verändert. Insbesondere müßte die Hohe Behörde einsichtig genug sein, die jetzige Regelung hinsichtlich der Knappschaft auch nach dem 1. 4. 1958 gelten zu lassen. Sollte das nicht der Fall sein, sollte der bisher vom Staat übernommene Anteil an den Knappschaftskosten auf die Werke übertragen werden, so würde eine weitere Kohlenpreiserhöhung unausweichlich sein, was nur allgemein bedauert werden könnte.

Im übrigen sollte die tatsächliche Auswirkung der Preiserhöhung aber auch nicht dramatisiert werden. Nach den statistischen Unterlagen darf der höhere Kohlenpreis das Preisniveau nur um 0,2 v.H. steigern. Jede Steigerung darüber hinaus ist auf andere Ursachen zurückzuführen. Von größter Wichtigkeit wird es nun sein, daß überall da, wo die Kohle als Kostenelement nur eine relativ geringe Bedeutung hat – und das trifft für die weitaus meisten Gewerbebezüge zu –, die Kohlenverteuerung nicht zum Anlaß für sachlich unbegründete Preissteigerungen genommen wird.

Vergessen sollte man aber eines niemals: Die Kohle ist seit überlanger Zeit durch Vorhaltung des richtigen Preises ein Stiefkind in der deutschen Volkswirtschaft gewesen, und man sollte es begrüßen, wenn jetzt auch der Kohle das zukommt, was jede andere Industrie und jeder Gewerbebezug als sein selbstverständliches Recht beansprucht: marktgerechte Preise!

Hellmut Hansen



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

5. JAHRGANG

OKT./NOV. 1957

HEFT 10/11



ALTENESSENER BERGWERKS-AG
Essen-Altenessen



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
Dortmund



HOESCH-WESTFALENHÜTTE AG
Dortmund



HOESCH WALZWERKE AG HOHENLIMBURG
Hohenlimburg



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
Kassel



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
Gevelsberg



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
Dortmund

CARL FLÜGGE GMBH
Hamburg



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
Hagen i. Westf.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUEGENBERG
Olpe i. Westf.

SCHWINN AKTIENGESELLSCHAFT
Homburg/Saar



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
Wuppertal-Langerfeld und Trier



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
Dortmund



HOESCH ROHRWERKE AG
Hiltrup und Hagen



BECKE-PRINZ GMBH
Dortmund und Hemer



HOESCH EISENHANDEL MBH
Dortmund



HOESCH REEDEREI UND KOHLENHANDEL GMBH
Essen-Altenessen



HOESCH DÜNGERHANDEL GMBH
Dortmund



HOESCH EXPORT GMBH
Dortmund



HOESCH LIMITED
London



HOESCH ITALIANA
Mailand



AMERICAN HOESCH INC.
New York

INDUSTRIEWERTE AG
Dortmund

Gesamtbelegschaft: 52936

WERK und WIR

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

Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 301 41. Fernschreiber: 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet. WERK UND WIR erscheint monatlich.

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und drei Farbbinnenseiten: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: AP, DPA, Interbau-Pressestelle; Hering, Kampmann, Kreuzner, Dr. Tobolla, alle Dortmund; Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Harry Esser, Dortmund. Graphische Gestaltung: Harry Esser und Karl Georg Schmidt, Dortmund.

Die neue Feineisenstraße der Hoesch-Westfalenhütte



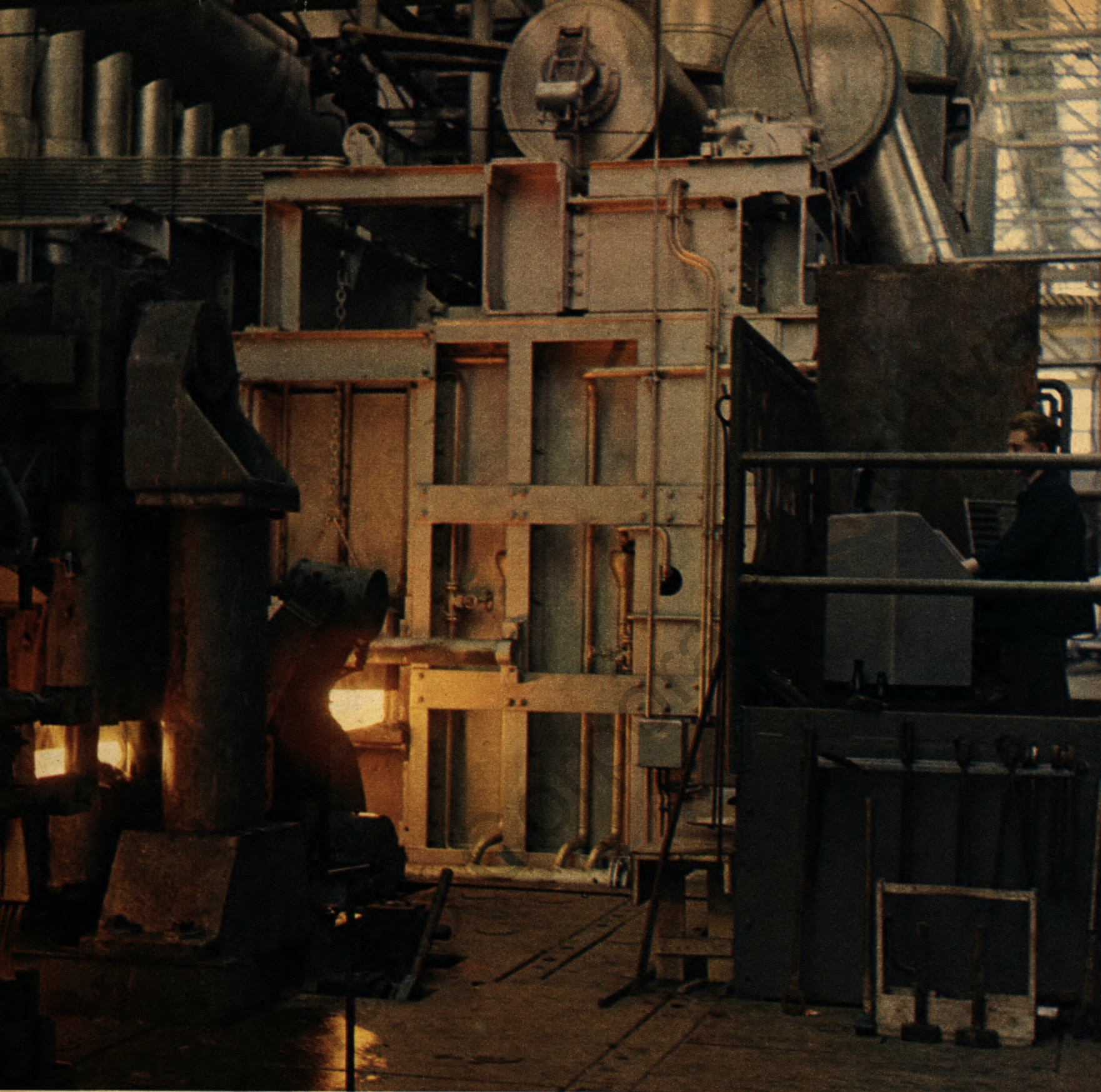
*Im Juli dieses Jahres übergab der Leiter der Neubau-
abteilung Hans v. der Warth die neue Feineisenstraße
ihrer Bestimmung. Aus diesem Anlaß vermittelte er
einen Überblick über die fertiggestellte Anlage. Außer-
dem sprach er von den Überlegungen, die Grundlage
der Planung waren und die schließlich zum Bau
führten. Mit folgenden Sätzen aus dieser Ansprache
stellt Hans v. der Warth die neue Feineisenstraße
vor, die nach neuestem Stand der Technik errichtet
wurde:*

„Als am 4. März 1955 die kontinuierliche Halbzeug-
straße in Betrieb genommen wurde, waren die Vor-
aussetzungen für eine weitere Modernisierung der
hintergeschalteten Walzwerksanlagen geschaffen, in
der Hoesch-Westfalenhütte sowie auch in den an-
deren Werken des Hoesch-Kreises. Als erstes wurde
bereits gleichzeitig mit der Halbzeugstraße die
Mittelbandstraße in Hohenlimburg gebaut, die in-
zwischen in vollem Betrieb ist und gute Ergebnisse
bringt. Den zweiten Schritt haben wir mit dem Bau

der modernen und hochleistungsfähigen Feineisen-
straße getan. Es bleiben noch weitere Aufgaben zu

▼ *Das Knüppellager der Feineisenstraße. Von hier
nimmt der Erzeugungsvorgang seinen Anfang. Die
„Knüppel“ – das Vormaterial – bezieht die Feineisen-
straße von der Halbzeugstraße der Hoesch-Westfalen-
hütte. Mit dem „Knüppelentstapler“ werden die
Knüppelpakete auf den Ofenrollgang „gewimmelt, ge-
wogen und dann eingefahren“*





lösen: so der Bau einer modernen Drahtstraße und vielleicht von Walzwerksanlagen für die Mitteleisenfertigung. Mit einem weiteren Ausbau dieser Walzanlagen wird angestrebt, die Halbzeugstraße weitestgehend auszunutzen und für die Weiterwalzung die wirtschaftlichsten Bedingungen zu schaffen.

Bei der Planung der neuen Feineisenstraße haben wir uns bemüht, außer der selbstverständlichen technischen Vollkommenheit der Anlagen, eine Anordnung zu finden, die eine möglichst hohe Benutzungsdauer der Straße gestattet. Aus diesem Grunde sind die einzelnen Walzwerksgruppen so angeordnet, daß die Staffeln parallel, aber auch teilweise hintereinander benutzt werden können. Dadurch erhält der Walzwerksbetrieb die Möglichkeit, immer auf einer Linie zu walzen, während in dem zweiten Strang die Gerüste umgebaut und ausprobiert werden. Auf diese Weise glauben wir, eine zeitliche Ausnutzung der Walzanlagen von etwa 80 v.H. zu erreichen, während die bisherigen einachsigen kontinuierlichen

Feineisenstraßen, auch die in Amerika, nur zu 60 v.H. ausgenutzt werden.

Nach den Fortschritten in der Elektrotechnik, insbesondere seitdem feinfühlig regelbare Steuerungen für schnellaufende Walzwerksantriebe gebaut werden, entschlossen wir uns für eine vollkontinuierliche Anordnung mit insgesamt 24 Gerüsten. Die maximale Austrittsgeschwindigkeit ist mit 14 Meter in der Sekunde vorgesehen und wird begrenzt durch das Auflaufen der dünnen Stäbe auf die Kühlbetten. Durch die hohe Walzgeschwindigkeit wird die Walzeit erheblich verkürzt, so daß durch die Unterdrückung der Abkühlung des Walzgutes eine höchstmögliche Genauigkeit der Fertigfabrikate erreicht wird. Eine weitere Verbesserung der Qualität gegenüber der bisherigen Fertigung von Feinstahl wird durch die wechselweise Anordnung von senkrecht und waagrecht gebauten Walzgerüsten in den Fertigstaffeln erreicht, da damit das Drallen der Stäbe entfällt.“

▲ Im Stoßofen werden die Knüppel auf durchschnittlich 1150 Grad erhitzt. Das ist die erforderliche Walztemperatur. 26000 Normal-Kubikmeter Gas braucht er dazu in der Stunde.

Rechts im Bild: Steuerstand III. Von hier aus bedient Gerd Steuer die „Trommelweiche“, den „Treiber“ und die „Pendelschere“

► 120 Meter lang ist das Kühlbett. Hier erkaltet das gewalzte Feineisen

Bestimmung und Erschließung des Standortes

Seitdem die Feineisenstraße am 26. Juli in Betrieb genommen wurde, ist die Walzanlage gut angelaufen. 25 000 bis 30 000 Tonnen gewalztes Feineisen soll die monatliche Leistung dieser Feineisenstraße sein. Mit der Eisenbahn – ein Anschlußgleis ist gelegt – verläßt das Fertigmaterial das Werksgelände.

Doch bis es soweit war, daß das erste Feineisen von der neuen Walzwerksanlage geliefert werden konnte, mußte viel Arbeit geleistet werden.

Im Jahre 1954 begannen die Planungsarbeiten. Im Frühjahr 1956 war es soweit, um mit den Bauarbeiten anfangen zu können. Die Anlage erforderte wegen der kontinuierlichen Bauweise viel Platz. Die Nähe eines Übergabebahnhofes der Bundesbahn, zu dem man einen Gleisanschluß legen konnte, erschien zweckmäßig. Denn die später gewalzten Erzeugnisse sollten ja auch wegtransportiert werden können. Man entschied sich für das Gelände Haus Dellwig

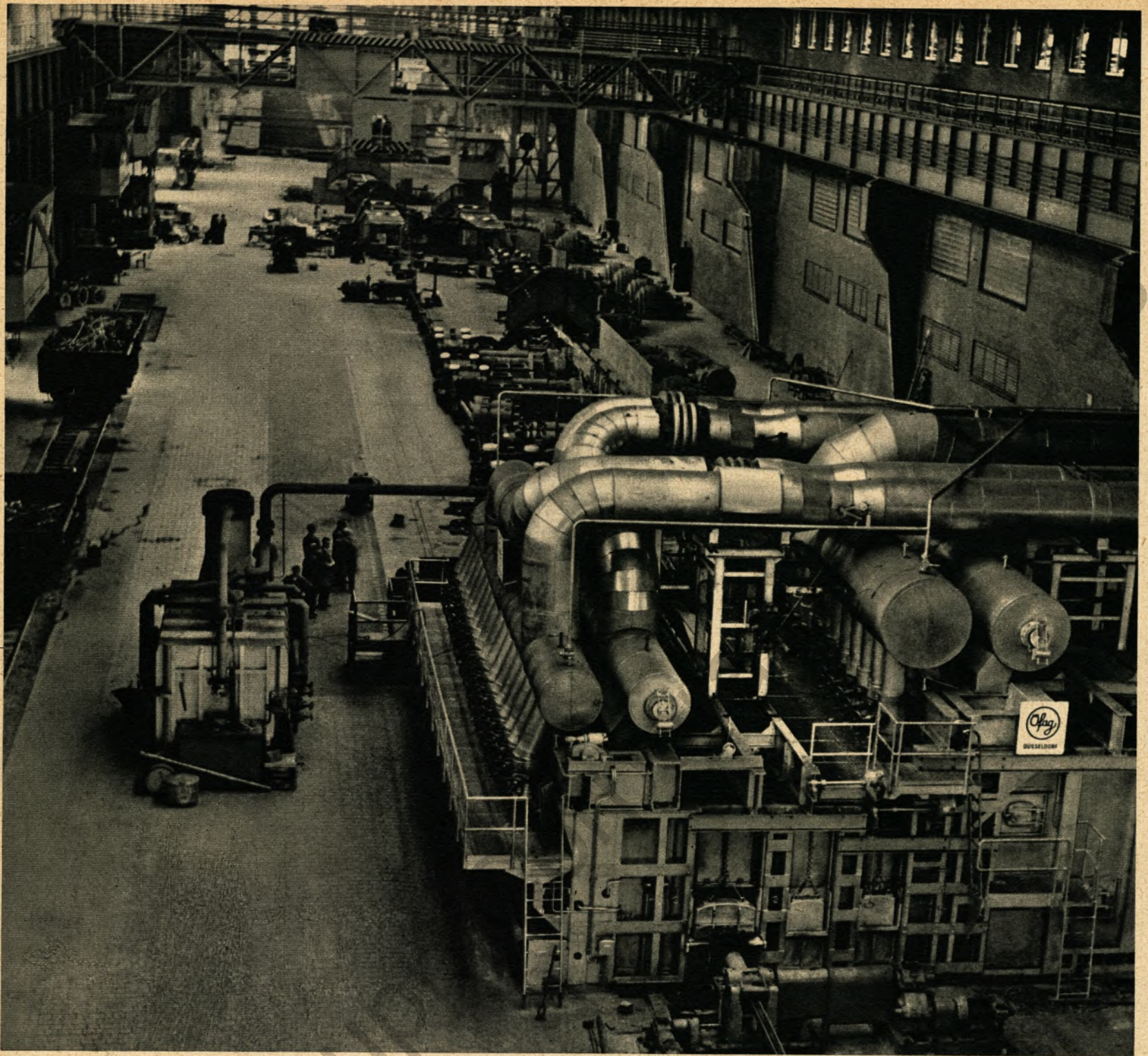
mit Anschluß zum Bahnhof Obereving. Vor Durchführung der Bauarbeiten mußten kilometerlange Gas-, Wasser- und Kabelleitungen, die das Gelände durchkreuzten, verlegt werden. Im Weg liegende Behelfsheime und Wohnlauben wurden geräumt und abgebrochen. Dann erst konnte das Gelände planiert werden. 574 000 Kubikmeter Boden wurden bis zu neun Meter Höhe abgetragen. 22 Bombenblindgänger mußten entfernt werden. Die andauernden Regenfälle erschwerten die Erdbewegungsarbeiten und die spätere Stahlbaumontage ganz erheblich. Schlamm und nochmals Schlamm. Die Fahrzeuge versanken darin. Um die Durchführung der Bauarbeiten und Transporte überhaupt weiter zu ermöglichen, mußten zur Entwässerung zusätzliche Gräben gezogen und für die Fahrzeuge besondere Rollbahnen gebaut werden. Als die 300 000 Quadratmeter Land (1200 m lang und 250 m breit) erschlossen waren, war man einen großen Schritt vorwärtsgekommen.

Die Anlagen

Dann kamen die Monteure und bevölkerten das Gelände. In eifriger Arbeit errichteten sie die Hallenkonstruktion. Die Walzanlagen wurden montiert. Folgende Zahlen veranschaulichen das Ausmaß dieses Projektes: 6800 Tonnen Stahlkonstruktionen wurden für die Halle gebraucht, 3200 Tonnen wiegen die gesamten Walzwerkseinrichtungen, die montiert wurden, 175 000 Meter Kabel wurden insgesamt verlegt, 35 000 Klemmanschlüsse mußten hergestellt werden. Der Stoßofen wiegt 2200 Tonnen. 528 Meter lang und 67 Meter breit ist die Halle, die die Anlagen überdacht. 34 000 Quadratmeter Grundfläche nimmt sie ein.

Die Einrichtungen der Feineisenstraße beginnen mit dem Knüppellager und dem Stoßofen. Dieser wird mit Gichtgas beheizt. 26 000 Normal-Kubikmeter braucht er davon in der Stunde. 80 Tonnen Knüppel von 12 Meter Länge erwärmt er in einer Stunde auf





durchschnittlich 1250 Grad Celsius. Das ist die erforderliche Temperatur, um den Stahl walzfähig zu machen. Die Knüppel werden dem davor befindlichen Knüppellager entnommen und automatisch in den Ofen geschoben.

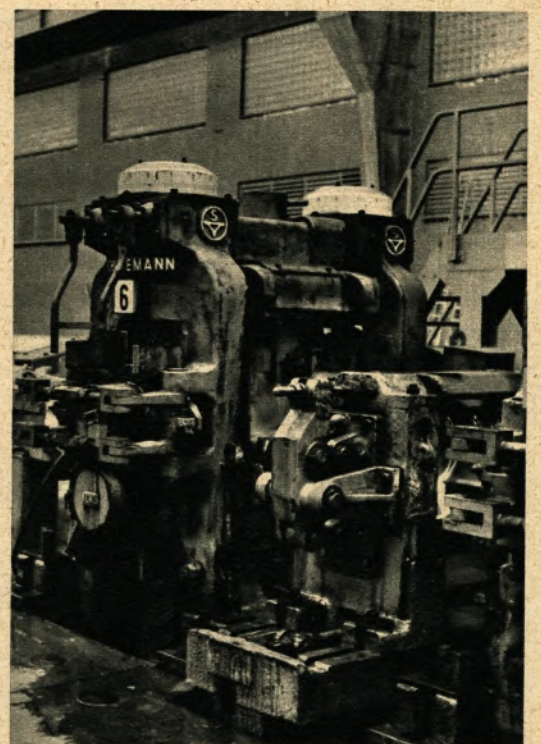
„Kühlbett“ 120 Meter lang

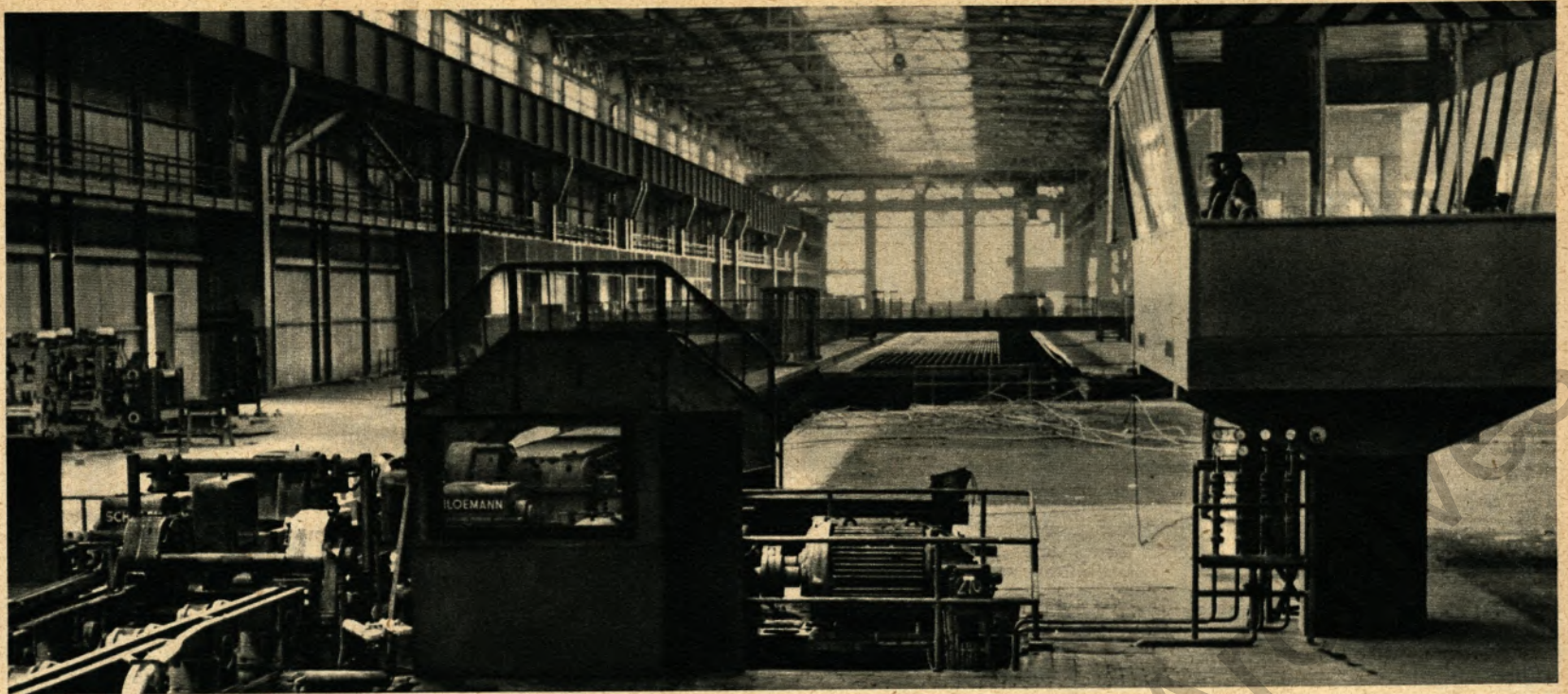
Wie von Geisterhand gesteuert, passieren die glühenden Walzknüppel die sechs Gerüste der Vorstaffel, dann die vier Gerüste der beiden parallel laufenden Zwischenstaffeln und schließlich die zwei Fertigstaffeln mit je 4 Gerüsten, die abwechselnd vertikal und horizontal angeordnet sind. Die Stäbe werden immer dünner und laufen immer schneller durch die Gerüste, Scheren schlagen zu und teilen sie in bestimmte Längen, bis sie auf dem „Kühlbett“ landen, das 120 Meter lang ist. Hier ist der Platz, wo noch Handarbeit erforderlich ist. Die Arbeiter bündeln das auf bestimmte Längen geschnittene Stabeisen. Dann werden die Bündel auf Eisenbahnwaggons verladen, und ab geht die Reise! Eine moderne Wasseranlage sorgt für die Kühlung der Walzgerüste und des Ofens. Die Einrichtungen wurden so angeordnet, daß das Frischwasser zuerst die Kühlleitungen der elektrischen Einrichtungen

▲ Überblick über die Feineisenstraße. 528 Meter lang und 67 Meter breit ist die Halle. Im Vordergrund der Stoßofen

► So sieht ein Walzgerüst aus. Davor ist das Drallgerüst, das das Walzgut in eine andere Lage bringt, bevor es durch die nächste Walze geht. 24 Walzgerüste besitzt die Feineisenstraße

durchfließt, um dann zum Kühlen und Abspritzen der Walzgerüste verwendet zu werden. Alles innerhalb der Feineisenstraße benötigte Wasser wird in einer unter Flur liegenden Rinne gesammelt und einem Sinterbrunnen zugeführt. Der anfallende Grobsinter wird in zwei Sinterkörben aufgefangen. Im Sinterbrunnen bleibt das Wasser zwanzig Minuten, so daß es hier bereits vorgeklärt wird. Aus dem Sinterbrunnen wird das Wasser durch Pumpen über eine Kiesfilteranlage geleitet, dort vollständig gereinigt und in einem Ventilatorkühlturm auf die benötigte Kühlwassertemperatur heruntergekühlt. Unter dem Kühlturm liegt ein Wasserreservoir von 400 Kubikmeter, aus dem das gereinigte und gekühlte Wasser über entsprechende Pumpen wieder dem Walzwerk zugeleitet wird. Die Walzgerüste ver-





▲ Rotierende Scheren schneiden das Feineisen in bestimmte Längen, bevor es auf das Kühlbett läuft. Rechts vom Steuerstand bedient sie Herbert Strungat

► Das erkaltete Feineisen wird mit der Kaltschere in die endgültigen Längen geschnitten, so wie der Kunde es wünscht

brauchen in der Stunde 500 bis 600 Kubikmeter und der Ofen 100 Kubikmeter.

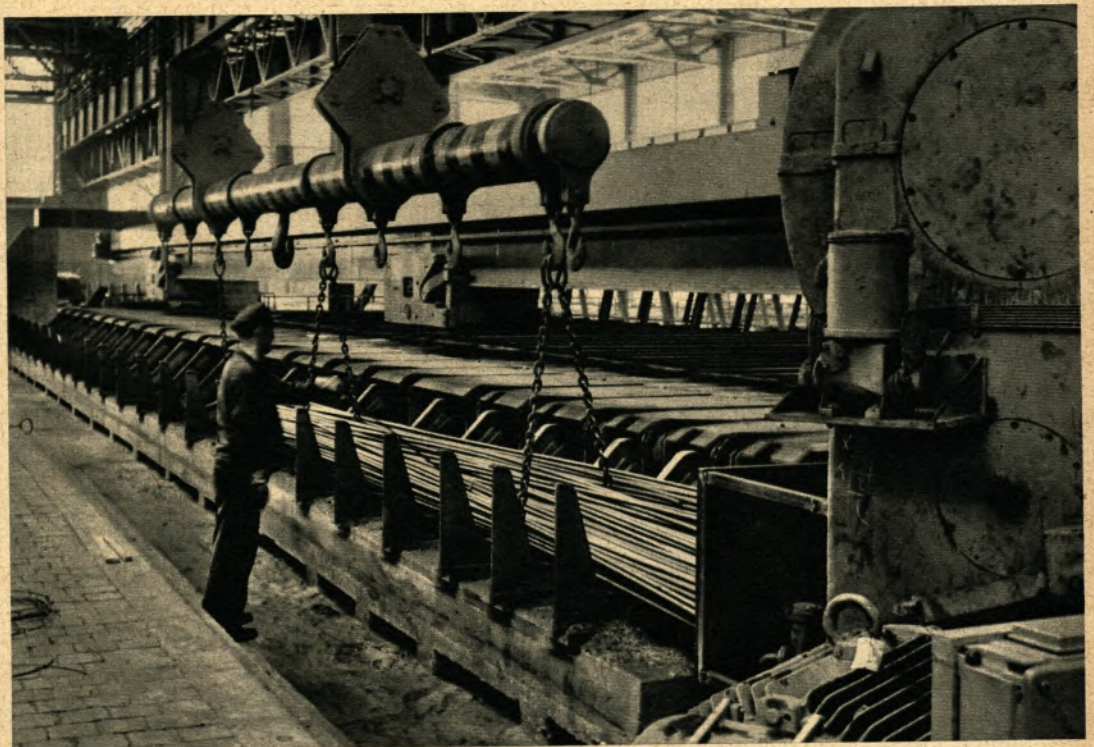
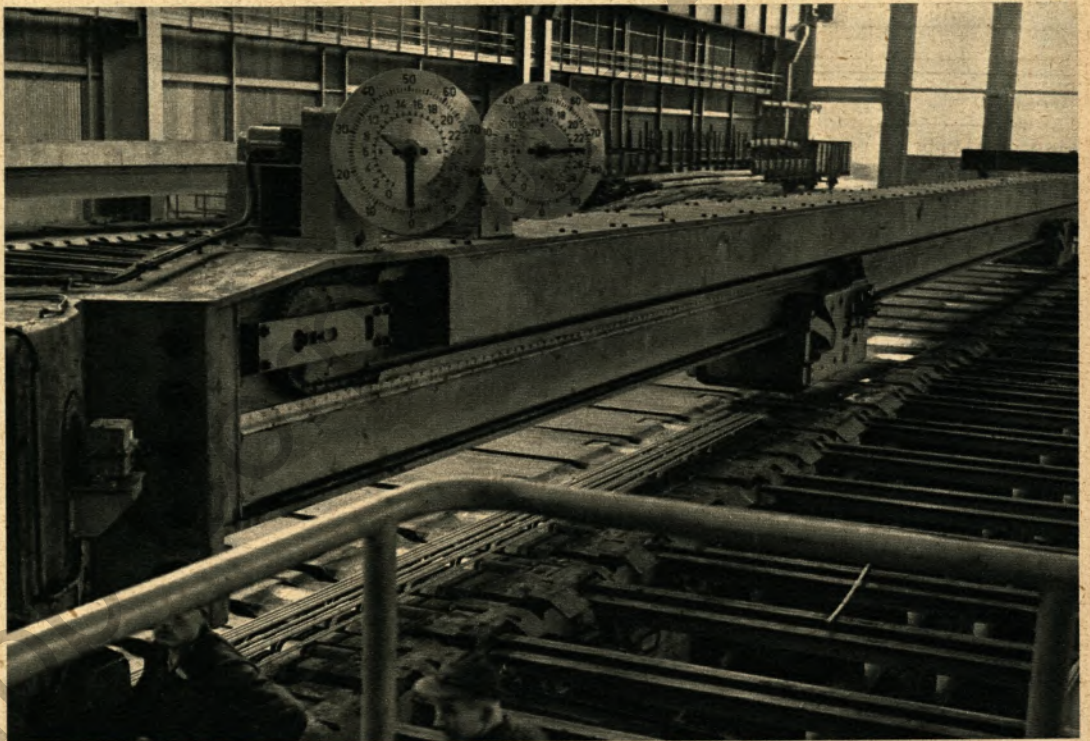
Längs der Hallenwand stehen die Steuerbühnen. In ihnen sitzen die Steuerleute an den Steuerpulten und lenken die Maschinen, die ihnen schwere Handarbeit abnehmen. Arbeit, die früher Umwalzer leisten mußten. An die Belegschaft wurde mit dem Bau einer vorbildlichen Waschkäse gedacht.

Von der „offenen“ zur kontinuierlichen Walzmethode

In alten Feineisenstraßen standen die Walzgerüste nebeneinander. Man nennt diese Anordnung die „offene Walzmethode“ im Gegensatz zum kontinuierlichen Verfahren, bei dem die Gerüste hintereinander stehen. Die Umwalzer von damals mußten die glühenden Stäbe mit Zangen fassen und sie in das daneben liegende Kaliber stecken. Bei der Feineisenstraße VIII der Hoesch-Westfalenhütte, die 1925 in Betrieb genommen wurde, ist es teilweise noch so. Doch die Vorgerüste dieser Anlage sind kontinuierlich angeordnet. Man nennt sie deshalb eine halbkontinuierliche Feineisenstraße.

Weniger Muskelkraft — höhere Leistungen

Nicht nur die Einsparung von Arbeitskräften gehört zu den Vorteilen des kontinuierlichen Walzverfahrens, auch hohe Walzgeschwindigkeit und Qualitätsaufbesserung werden erzielt. Der gewandteste Umwalzer hält höchstens bei einer Walzgeschwindigkeit von sieben bis neun Meter in der Sekunde Schritt. Durch die höhere Walzgeschwindigkeit der kontinuierlichen Straße kann wesentlich mehr Material gewalzt werden. Die neue Feineisenstraße erzeugt doppelt soviel Feineisen als die Feineisen-



► Aus den „Sammel-taschen“ wird das fertige Feineisen mit dem Kran bündelweise gegriffen. Nun ist das Feineisen fertig zum Versand. Die Eisenbahnwaggons, auf die es geladen wird, stehen bereit. Dann kann die Reise losgehen. Otto Schröder bewacht diesen Arbeitsvorgang



▲ Die Montageteile der Walzgerüste und Maschinen liegen in der Halle zum Zusammenbau bereit

straße VIII, obwohl hier 15 und dort 27 Arbeiter beschäftigt sind. Auch sind die Walzabmessungen genauer, und die Güte des Stabeisens wird durch gleichmäßige Verformung gesteigert. Durch die höhere Walzgeschwindigkeit sind mehr „Stiche“ möglich. Dieser Vorteil macht folgendes Beispiel klar: Der Schmied erreicht mit vielen kleinen Schlägen größere Genauigkeit des Arbeitsstückes als mit wenigen großen. Zerrungen des Walzstabes gibt es nicht mehr. Das kommt daher, weil die Drehzahlen der einzelnen Walzgerüste genau aufeinander abgestimmt sind. Außerdem läuft das Walzgut zwischen den letzten vier Fertiggerüsten über horizontale

„Schlingentische“, die zug- und druckfreies Walzen gewährleisten. Diese „Regeleinrichtung“ gehört zu den Besonderheiten der Feineisenstraße. Die abwechselnd horizontale und vertikale Anordnung bei den letzten vier Fertiggerüsten soll die „Drallung“ des Walzstabes vermeiden. Weil das Walzgut schneller durch die Gerüste geht, wird der Endenabfall geringer. Denn früher – bei geringer Geschwindigkeit – waren vordere Stabspitzen heißer als die hinteren. Dadurch kam am Endstück des Walzstabes schlechte Formung zustande, das dann abgeschnitten werden mußte.

Die Erzeugnisse

Die Erzeugnisse der Feineisenstraße umfassen Abmessungen von 8 Millimeter bis 40 Millimeter rund,

sowie 20×50 bis 80×20 flach. Daneben werden Winkeleisen, T-Eisen und kleines U-Eisen hergestellt. Das Walzprogramm kann aber auch auf andere Abmessungen ausgebaut werden.

Dank an alle Beteiligten

Am Tage, an dem der Leiter der Neubauabteilung die neue Feineisenstraße seiner Bestimmung übergab, sagte er zum Abschluß seines Berichtes: „Wenn wir nun diese große Halle mit den modernen Walzanlagen vor uns sehen, dann können alle Beteiligten auf die vollbrachten Leistungen stolz sein. Es ist herauszustellen, daß diese Baudurchführung wiederum ein gutes Beispiel für ‚Teamarbeit‘ ist. Der Zusammenklang von Planungsarbeit, Konstruktions-, Werkstatt- und Montageleistungen war ausgezeichnet. Allen Beteiligten – den Konstrukteuren, Ingenieuren, Monteuren und Werkmännern, den Behörden, Sachverständigen und Beratern – sei Dank und Anerkennung hierfür ausgesprochen... Somit übergebe ich diese Anlage unserer Abteilung Kaliberwalzwerk, die sie in ihre Obhut nehmen und betreiben möge. Ich wünsche der Feineisenstraße ‚glückhafte Reise‘. Ich beglückwünsche Herrn Haverkamp zu der neuen Betriebseinrichtung und hoffe, daß er und seine Männer mit dieser modernen Anlage die besten Betriebsergebnisse erreichen werden!“



◀ Die neue Feineisenstraße während des Aufbaus. Schlamm und Regen erschwerten die Arbeiten

Hoesch auf der

38. Internationalen

Automobilausstellung

Zwei Jahre sind vergangen, seitdem wir anlässlich der 37. Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt für unseren Bericht in WERK UND WIR (Heft 9/1955) die Überschrift wählten: Was immer Sie fahren – Hoesch ist dabei!

Am 19. September nun wurde von Professor Dr. Erhard die 38. „IAA“ eröffnet – „am Vorabend des europäischen Gemeinsamen Marktes“, wie man beziehungsreich und wohl auch hoffnungsvoll vermerkte. Tatsache ist, daß die Bundesrepublik als einziges europäisches Partnerland den Kraftfahrzeugmarkt voll liberalisiert hat und die weitaus niedrigsten Einfuhrzölle erhebt.

Um es gleich vorwegzunehmen: Hoesch war – wie könnte es anders sein! – wieder dabei. Hoesch hat sich im deutschen Kraftfahrzeugbau seit langem einen festen Platz als Zulieferer erarbeitet und diese Position von Jahr zu Jahr ausbauen können. Es fiel wahrhaftig schwer, ein deutsches Kraftfahrzeug ausfindig zu machen, das nicht mit Hoesch-Teilen ausgestattet ist.

Die Hoesch Walzwerke und die Schmiedag stellten aus

Äußerlich war Hoesch in diesem Jahr durch repräsentative Stände der Hoesch Walzwerke Hohenlimburg und der Schmiedag in Hagen vertreten. Hohenlimburg hatte seinen großräumigen Stand unter das Hoesch-Zeichen und die graphisch gut gelungenen Silhouetten zweier stilisierter Super-Automobile gestellt. Die Schmiedag empfing ihre Interessenten in einem Aufbau, der einem riesigen Lastwagen glich. Wie echt diese Bühne der Verkaufsgespräche war, geht aus der Tatsache hervor,

▼ Auch die Schmiedag zeigte auf einem eigenwillig gebauten Stand alle ihre Erzeugnisse, die im Automobilbau Verwendung finden





zeugindustrie wäre ohne Hoesch-Federn nicht denkbar.

Nicht zuletzt aber liefert Hoesch einbaufertig, und zwar im wahrsten Sinne des Wortes von A-Z: von der Achsschenkelenkung bis zur Zwischenwelle. Und dazwischen liegen Dutzende von Aggregaten! Die Fäden, die Hoesch mit nahezu jedem einzelnen der ausgestellten deutschen Fahrzeuge verbinden, ergäben ein kaum übersehbares Netz, aus dem in seltener Eindringlichkeit der Umfang des Hoesch-Schaffens für Qualität und Fortschritt im Kraftfahrzeugbau sichtbar würde.

Hoesch war also wieder dabei, als es um Kraftfahrzeuge ging, und wird auch beim nächsten Male dabei sein. Der enge Kontakt zu jenen, die Automobile bauen, ist im Laufe der Jahre noch inniger geworden. In dieser steten Fühlhaltung liegt die sicherste Gewähr für erfolgreiches Bemühen um echten Fortschritt.

Der Kleinwagen rückt in den Vordergrund

Viele unserer Leser sind am Automobilbau und ganz besonders am Kleinwagen jüngster Entwicklung interessiert. Fassen wir für sie in einem kleinen Bummel zu den einzelnen Ständen zusammen, worüber in Tages- und Fachzeitungen bereits des langen und breiten berichtet wurde. Die verständliche Frage nach Sensationen kann getrost verneint werden. Die konstruktive Linie im deutschen Automobilbau liegt schon seit einigen Jahren fest, so daß sich die Her-

◀ Auch Bundespräsident Professor Theodor Heuss besichtigte die 38. Frankfurter Automobil-Ausstellung

▼ Eine der Schraubenfedern der Hoesch Walzwerke AG, wie sie in vielen deutschen Wagen verwendet werden

daß minütlich mindestens ein Ausstellungsbesucher versuchte, mit dem Daumen den Druck in den – aus Holz täuschend ähnlich hergestellten und mit glaubwürdigem Profil versehenen – überdimensionierten Reifen (Durchmesser 1,80 Meter!) zu prüfen.

Als wir nach kilometerlangem Marsch durch die Ausstellung auf den beiden Hoesch-Ständen ermüdet in bequeme Sessel sanken, stellten wir uns vor, von unserem Platz aus liefen Fäden zu jedem ausgestellten Fahrzeug, das in seinem Inneren Hoesch-Teile aufweist... Die Vorstellung allein war verwirrend. Erinnern wir uns noch?

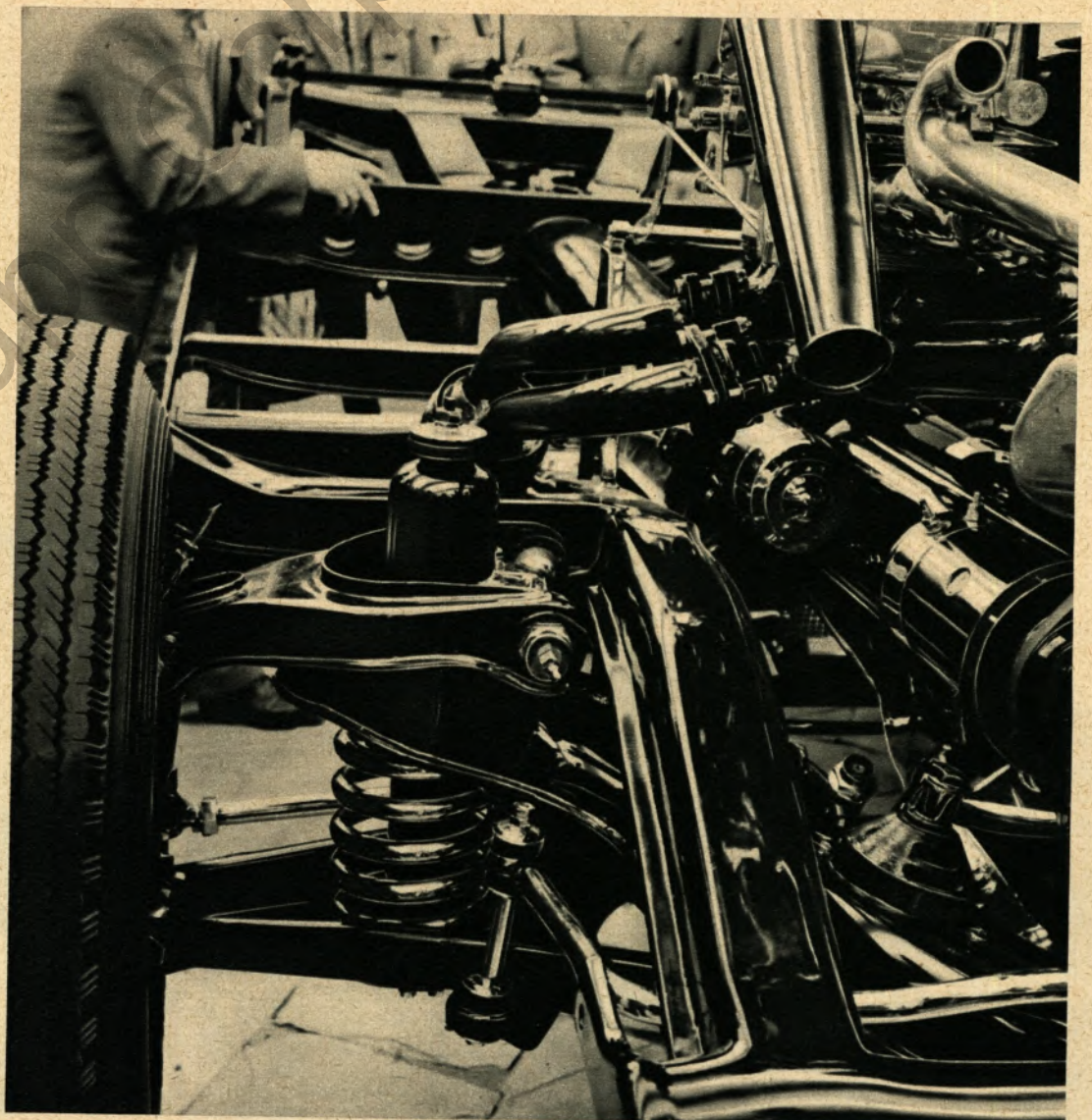
Hoesch gießt, preßt, schmiedet und walzt für die Autoindustrie

Hoesch gießt: Nockenwellen, Schwungräder und Kurbelwellen. A propos Kurbelwellen – das auch bei der Schmiedag seit langen Jahren entwickelte „Sphärogußverfahren“ hat sich hervorragend bewährt. Nach den ausgezeichneten Erfahrungen, die Ford mit der Spärogußwelle im Typ 15 M machen konnte, wurde nun auch der neue 17 M mit ihr ausgestattet.

Hoesch preßt: vom Achsrohr und der Bremsabdeckplatte über Hinterachsgehäuse und Kardanwellen bis zu Rahmen-Längs- und Querträgern, Stoßstangen und Trittbrettern.

Hoesch schmiedet: von Vorder- und Hinterachsen, Achsschenkeln und Achsschenkelnaben über Gelenkwelleanteile, Getrieberäder und Kurbelwellen für 3-, 4- und 6-Zylinder-Motoren bis zu Pleuelstangen, Tragrohren und Zahnrädern aller Arten.

Und Hoesch walzt: Qualitätsfeinbleche für den Karosseriebau – mag es sich nun um Kotflügel oder Kühlermasken, um Heckraumdeckel oder Türen, um Seitenteile oder Brennstoffbehälter handeln. Vergessen wir nicht die Federn! Schraubenfedern, Drehstäbe und Blattfedern. Die deutsche Kraftfahr-



steller im wesentlichen darauf beschränkten, wohl-durchdachte „liebvolle“ Detailänderungen zu präsentieren, mit denen der Käufer verwöhnt werden soll. Sensationen also – etwa im Stile des völlig unkonventionellen Citroën DS 19, mit dem die Franzosen im Vorjahr neue Wege aufzeigten – sind nicht zu vermerken. Was keineswegs heißen soll, daß nicht einigen Firmen Überraschungen unterschiedlichster Art gelungen wären. Unter ihnen ist generell die Tendenz zum Kleinwagen zu vermerken, der unverkennbar im Vormarsch ist.

Auto-Union, BMW, Borgward, Messerschmitt und Ford

Die Auto-Union überraschte, als sie einen „kleinen DKW“ enthüllte, dessen stark amerikanisierte Ponton-Karosserie einen etwa 30 PS starken Zweizylinder-Zweitaktmotor erhalten soll.

BMW hat neben der unverändert gebliebenen „Isetta“ einen viersitzigen „BMW 600“ anzubieten. Auch er hat eine vordere Tür mit schwenkbarer Steuersäule.

Borgward hat sich im wesentlichen darauf beschränken können, dem Chrom mehr Aufmerksamkeit zu schenken und die Fassade glänzender zu gestalten. Aus dem dreirädrigen Fend-Messerschmitt-Kabinnenroller ist der vierrädrige „Tiger“ geworden. Zweizylinder-Zweitaktmotor, 350 bis 400 ccm. 18 bis 20 PS und 130 bis 140 km/h Spitze sind seine Merkmale.

Ford wartet neben den gängigen 12-M- und 15-M-Typen mit dem neuen 17 M auf. Konstruktiv ist seine Maschine der des 15 M sehr verwandt. Wer übrigens schaltfaul ist, kann sich den 17 M mit „Saxomat“, einem Kupplungsautomaten, liefern lassen.

Goggomobil, Goliath, Lloyd, Maico und Mercedes

Beim Goggomobil von Hans Glas/Isaria vergrößerte man die Abmessungen ebenso wie die Motoren. Und so gibt es nun den 400er-Motor, der vornehmlich höhere Dauergeschwindigkeit bringt, und einen 600er-Kleinwagen, dessen Zweizylinder-Viertakt-Boxermotor 25 PS hergibt.

Goliaths „Expreß“, ein 40 PS starker 1100er, war ja schon lange vor der Ausstellung auf dem Markt. Aus ihm entwickelte sich der „1100 Luxus“ mit 55 PS, der sportliche Bruder der Serienlimousine.

Lloyd hat sich nach Aufgabe der Typen 250 und 400 ausschließlich auf die vier verschiedenen Käuferwünschen angepaßten Ausführungen des neuen „Alexander“ mit 600 ccm beschränkt, den es in Standard-, Luxus-, Caravan- und Combi-(Bus-)Ausgabe gibt.

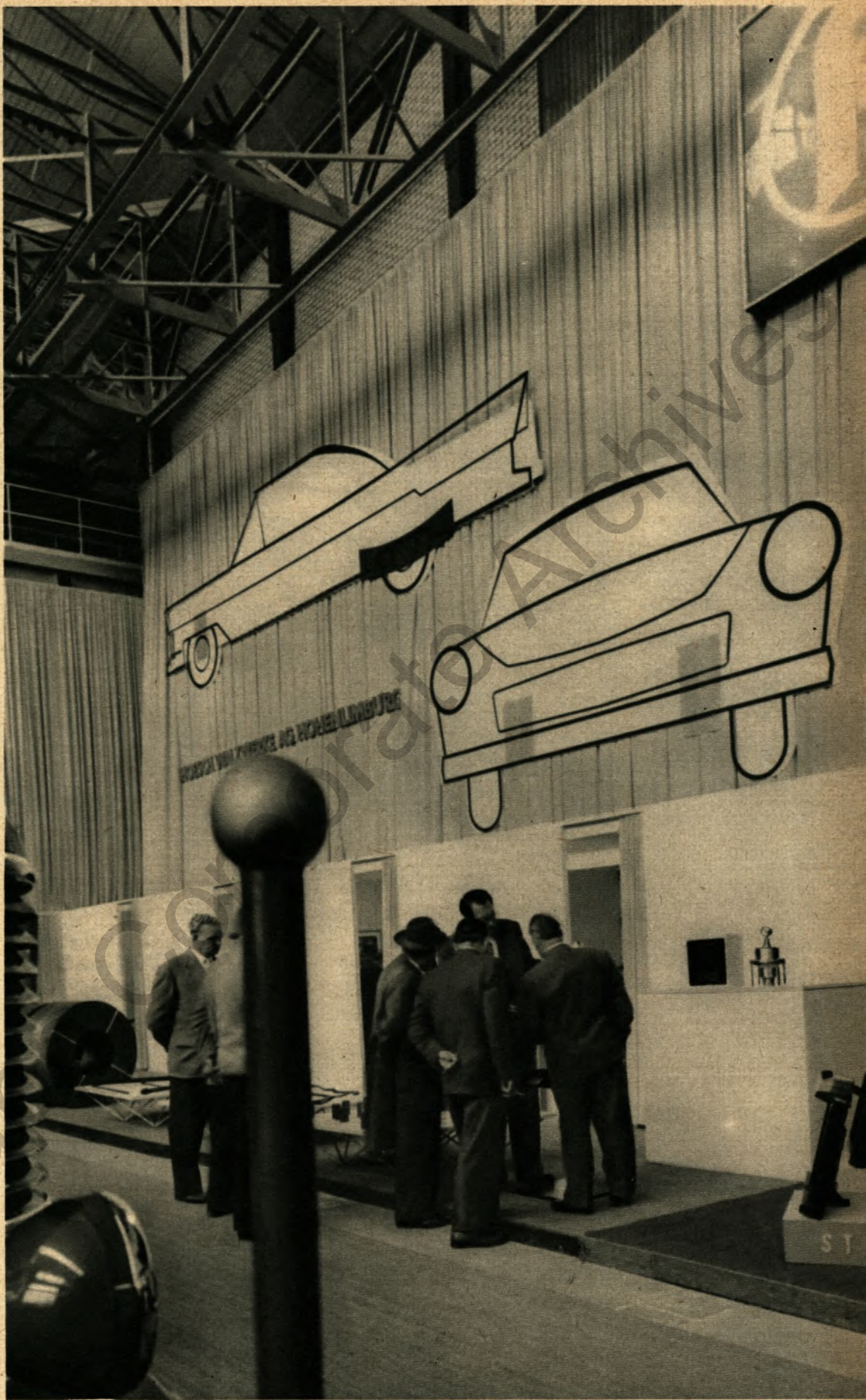
Unter den neuen Kleinwagen ist auch der Maico 500 zu nennen, der als viersitzige Limousine gebaut wird und mit dem 18 PS starken 452-ccm-Heinkel-Motor ausgestattet ist.

Daimler-Benz hatte bereits vor der Ausstellung alle Geheimnisse gelüftet. Da sind zunächst die von der Karosserie ebenso wie vom Fahrwerk her nahezu identischen Typen 180 D, 180 und 190. Dann ist der 90pferdige „219“ zu nennen, ein 2,2-Liter-Sechszylinder. Ihm folgt mit gleichem Hubraum, aber mit 106 PS hergebender Maschine der „220 S“.

NSU, Opel, Porsche, Victoria, VW und Zündapp

Von der NSU-Automobil-AG, der deutschen Fiat-Tochter in Heilbronn, ist zu berichten, daß die Motorleistung des „Neckar“ um 2 PS auf 37 PS erhöht wurde.

Die NSU-Werke brachten aus Neckarsulm ihren „Prinz“, einen echten Kleinwagen. Die Serienfertigung kann erst im kommenden Jahr anlaufen. Ein 583-ccm-Zweizylinder-Heck-Viertakter wird dem Viersitzer 20 PS und 105 km/h Spitze verleihen.



Opel hatte seine Überraschung, den neuen Olympia-Rekord, ja schon vor einigen Wochen auf Band gelegt.

Porsche fand keinen Grund zu nennenswerten Änderungen. Man ließ lediglich Anatomen bei der Sitzgestaltung zu Worte kommen und erleichterte die Schaltung.

Die Victoria-Werke, deren preiswerten „Spatz“ man immer häufiger im Straßenbild erblickte, haben dieses Modell mit stärkerer Maschine und 5-Gang-Vorwählgetriebe ausgestattet.

Bei VW nichts Neues! Warum auch – angesichts der Bewährung? Ein größeres Heckfenster und innen ein paar neue Details.

▲ Blick auf den ansprechend gestalteten Stand der Hoesch-Walzwerke Hohenlimburg

Zündapp schließlich stellte den schon bekannten „Janus“ zur eingehenden Begutachtung. Man sitzt in ihm Rücken an Rücken – so wie dereinst schon einmal, als das Automobil noch in den Kinderschuhen steckte.

Viel Bewährtes, manches Neue – das war der Gesamteindruck von der 38. IAA. Daß Hoesch an dem Bewährten und Neuen wieder seinen beachtlichen Anteil hatte – wenn auch nur dem Eingeweihten bekannt – dürfte befriedigen.



In der Fachpresse und in Tageszeitungen ist über die Internationale Bauausstellung, die in diesem Sommer in Berlin veranstaltet wurde, mehrfach ausführlich berichtet worden. Wir halten es dennoch für unerlässlich, auch im Rahmen unserer Werkszeitschrift auf diese Ausstellung einzugehen, denn sie brachte für jeden, der am neuzeitlichen Wohnungsbau interessiert ist – und wer wäre das nicht –, außerordentlich viel Anregendes.

Das Kernstück der Ausstellung bildete der Wiederaufbau eines ganzen Stadtteiles, des sogenannten Hansaviertels. 53 namhafte Architekten des In- und Auslandes zeigten hier, wie verschiedenartig man die Aufgabe, Wohnungen zu bauen, lösen kann. Zwar mußten sich alle Teilnehmer in den städtebaulichen Gesamtplan einordnen, doch gab diese Planung die Möglichkeit, vom ebenerdigen Flachbau über den mehrgeschossigen Zeilenbau bis zum 17geschossigen Hochhaus die verschiedenartigsten Lösungen zu zeigen. Zu einem Wohnbezirk gehören selbstverständlich auch die der Allgemeinheit dienenden Bauten, von denen eine evangelische und eine katholische Kirche, eine Bücherei, eine Schule und ein Kindergarten sowie ein Kino mit Restaurant und Ladenbauten gezeigt wurden.

Vom Flachbau bis zum Hochhaus

Der Entschluß, in einem Stadtgebiet die verschiedensten Baukörper – vom Flachbau bis zum Hochhaus – zuzulassen, war sicherlich mit Rücksicht auf die Ausstellung zustande gekommen. Wir haben aber den Eindruck, daß diese starke Verschiedenartigkeit dem städtebaulichen Gesamtbild nicht geschadet

hat – wenn man vielleicht auch in „normalen“ Fällen die Unterschiede in der Höhenentwicklung nicht so kraß wählen wird. Auf alle Fälle gab die verhältnismäßig große Zahl von 7- bis 10geschossigen Wohnblocks und von 16- und 17geschossigen Hochhäusern die Möglichkeit, die Bebauung weiträumig zu gestalten. Jeder Besucher der Interbau wird es als angenehm empfunden haben, daß der Tiergarten mit großen Grünflächen in die Bebauung des Hansaviertels hineinreicht und man zwischen den Häusern wie in einem Park spazieren gehen kann.

Erstaunlich war für uns die Feststellung, daß die sehr verschiedenartigen Bauten, deren Architekten aus 13 verschiedenen Ländern stammten, sich doch recht gut miteinander vertrugen. Man mag es bedauern, daß in der neuzeitlichen Baukunst nicht mehr viel von nationaler Eigenständigkeit zu bemerken ist, daß man, kraß ausgedrückt, von einer gewissen stilistischen Gleichmacherei sprechen kann: Für das Gesamtbild des Hansaviertels war diese Einheitlichkeit jedenfalls ein Vorteil.

Im Innern der fertiggestellten Bauten – ein großer Teil der Häuser war noch in Bau, ein Teil eben erst begonnen – konnte man dann doch einiges an nationalen Eigentümlichkeiten feststellen. Angenehm fielen die Schweden mit ihren technisch und in der Form vollendeten Möbeln auf. Offenbar haben die nordischen Völker aus ihrer guten handwerklichen Überlieferung, besonders der Holzbearbeitung, manches in die Fabrikation ihrer neuen Möbel hinübergerettet.

Beachtenswerte Grundrisse zeigt das Haus des Finnen Aalto. Hinter einer sehr geräumigen Loggia liegt ein großer zentraler Wohnraum, um den herum



► Das achtgeschossige Wohnhaus, das nach Plänen von Prof. Walter Gropius (USA) und Prof. Wils Ebert (Berlin) gebaut worden ist. Die Balkone auf der Südseite des Hauses sind mit gewölbtem, emailliertem Blech verkleidet. Blick von Südosten

sich alle anderen Räume, wie Schlafzimmer und Kinderzimmer, gruppieren. Die Größe all dieser Räume ist bescheiden zugunsten des zentralen Wohnraumes.

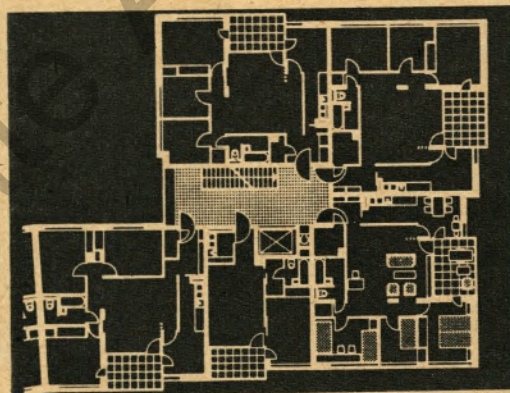
Wohnungen über eineinhalb oder gar zwei Stockwerke

In mehreren der großen Wohnblocks werden 2-geschossige Wohnungen vorgesehen, eine Anordnung, die unseres Wissens zuerst von dem französischen Architekten Le Corbusier angewandt wurde. Den Bewohnern solcher 2-geschossiger Wohnungen, der sogenannten Maisonnettes, soll der Eindruck gegeben werden, in einem Einfamilienhaus zu leben. Uns will scheinen, daß in vielen Fällen nur die Nachteile des Einfamilienhauses in diese Wohnform übernommen wurden, denn wir können keinen Vorteil darin erblicken, daß sich die Zimmer in zwei Stockwerken befinden und die ständige Benutzung einer Treppe innerhalb der Wohnung erforderlich machen. Etwas anderes ist es, wenn man von der Möglichkeit Gebrauch macht, einem Raum der Wohnung eine größere Höhe durch zwei Stockwerke oder, wie im Hause des Franzosen Vago, durch eineinhalb Stockwerke zu geben, wodurch der Eindruck einer gewissen Weiträumigkeit vermittelt wird.

▼ Mit Lecaplaten ist das achtgeschossige Gebäude verkleidet worden, das der finnische Architekt Alvar Aalto im neuen Berliner Hansaviertel gebaut hat. Das Haus hat einen U-förmigen Grundriß; sein Mittelteil steht auf Stützen. Ansicht von Nordosten



► Grundriß der Wohnungen. Die Ein- und Zweizimmerwohnungen haben nur eine Kochnische, während zu den größeren Typen eine Küche gehört, in der ein besonderer Eßplatz vorgesehen ist. Mit Ausnahme der Einzimmerwohnungen haben alle anderen eine tief eingezogene Loggia vor dem Hauptwohnraum. Diese ist jedoch auch von den anderen angrenzenden Räumen aus zugänglich. Alle Wohnungen haben Einbauschränke und -küchen, die Innenküchen werden durch eine Absaugvorrichtung künstlich entlüftet. In die Hauptwohnräume sind Lederfaltwände eingebaut, so daß man auch in kleinen Wohnungen den Schlafteil völlig vom Wohnteil trennen kann.





Von Le Corbusier wird in Berlin ein großer 17geschossiger Wohnblock mit insgesamt 527 Wohnungen gezeigt. Zweifellos hat man gut daran getan, diesen Bau außerhalb des Hansaviertels zu errichten, wo seine Größe erdrückend auf die Nachbarschaft gewirkt hätte. An ihrem jetzigen Standort nimmt diese noch in Bau befindliche „Wohneinheit“ eine ganz beherrschende Stellung ein. Die Vereinigung so vieler Wohnungen in einem Gebäude bringt zweifellos Vorteile für die Versorgung und Ausnutzung der technischen Einrichtungen (Personen- und Lastenaufzüge, Müllschlucker, Lüftungsanlage usw.) mit

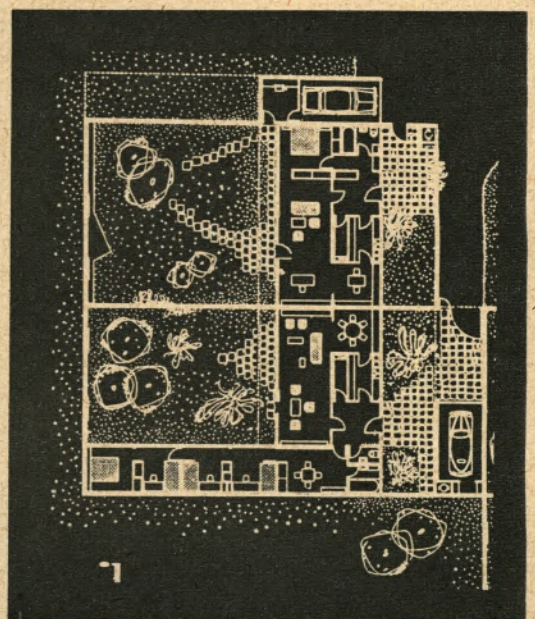
sich. Ob es gelingt, die Nachteile auszuschalten, die ein so dichtes Beieinanderwohnen vieler Menschen mit sich bringt, wird die Erfahrung lehren.

Von den ebenerdigen Einfamilienhäusern waren leider erst sehr wenige fertiggestellt. Immerhin konnte man an den wenigen Beispielen feststellen, daß der Bau solcher Häuser auch auf sehr kleinen Grundstücken möglich ist, wenn man darauf verzichtet, rings um das Haus einen Garten zu haben und sich mit einem kleinen grünen Innenhof begnügt.

▲ Blick vom zehngeschossigen Haus der schwedischen Architekten Jaenecke und Samuelson auf die fünf Einfamilienhäuser, die Prof. Eduard Ludwig (Berlin) gebaut hat. Typisch sind die von raumhohen Mauern umgebenen Innenhöfe. Links das Haus von Prof. Baumgarten, zu dem Läden und Ausstellungsräume und vier zweigeschossige Wohnungen gehören

▼ Wohnraum mit Blick in den Innenhof eines von Prof. Ludwig erbauten Einfamilienhauses

▼ Grundriß zweier aneinanderliegender Einfamilienhäuser



Die Vielfalt des Möglichen - Anreiz für den Laien!

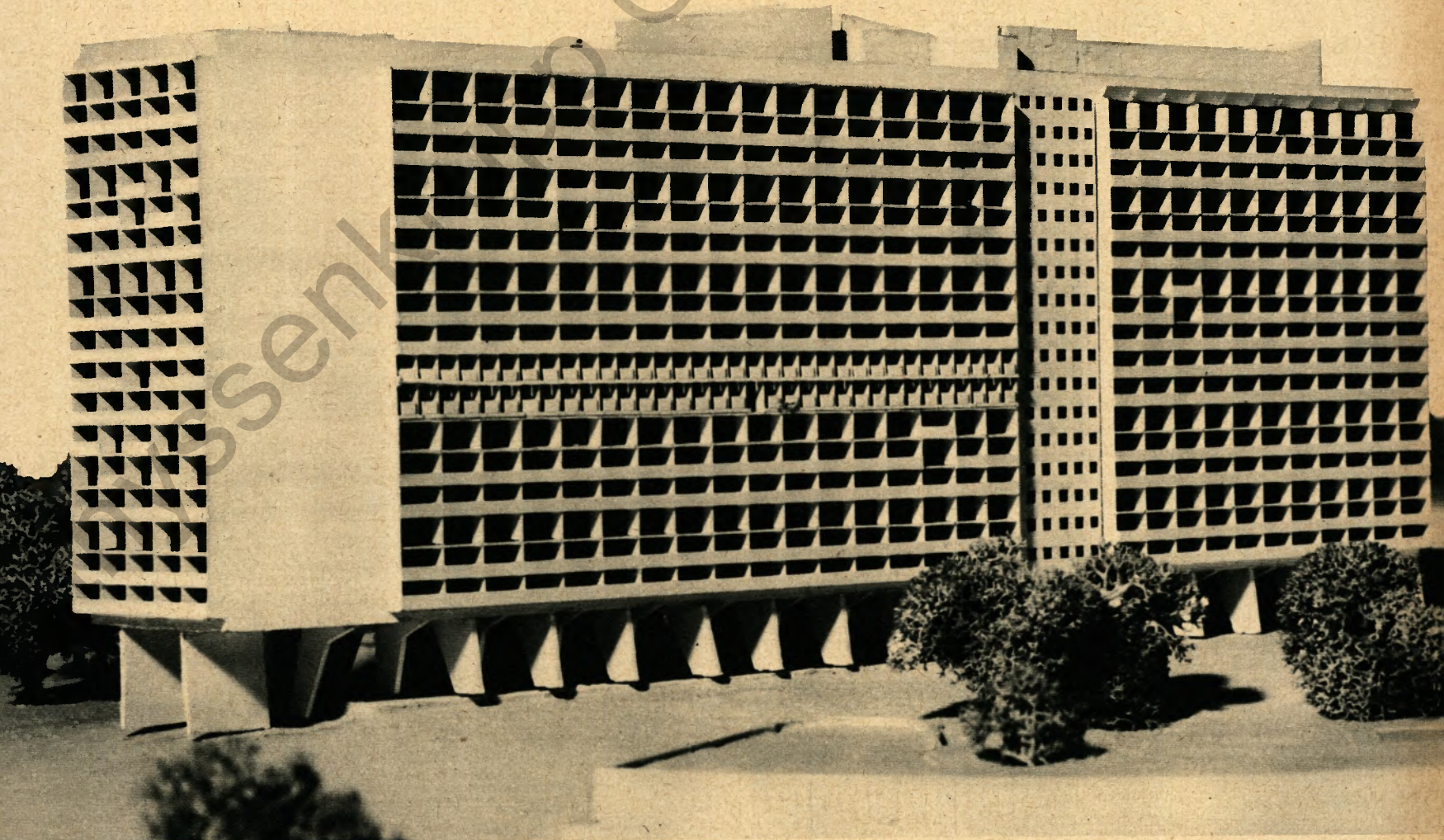
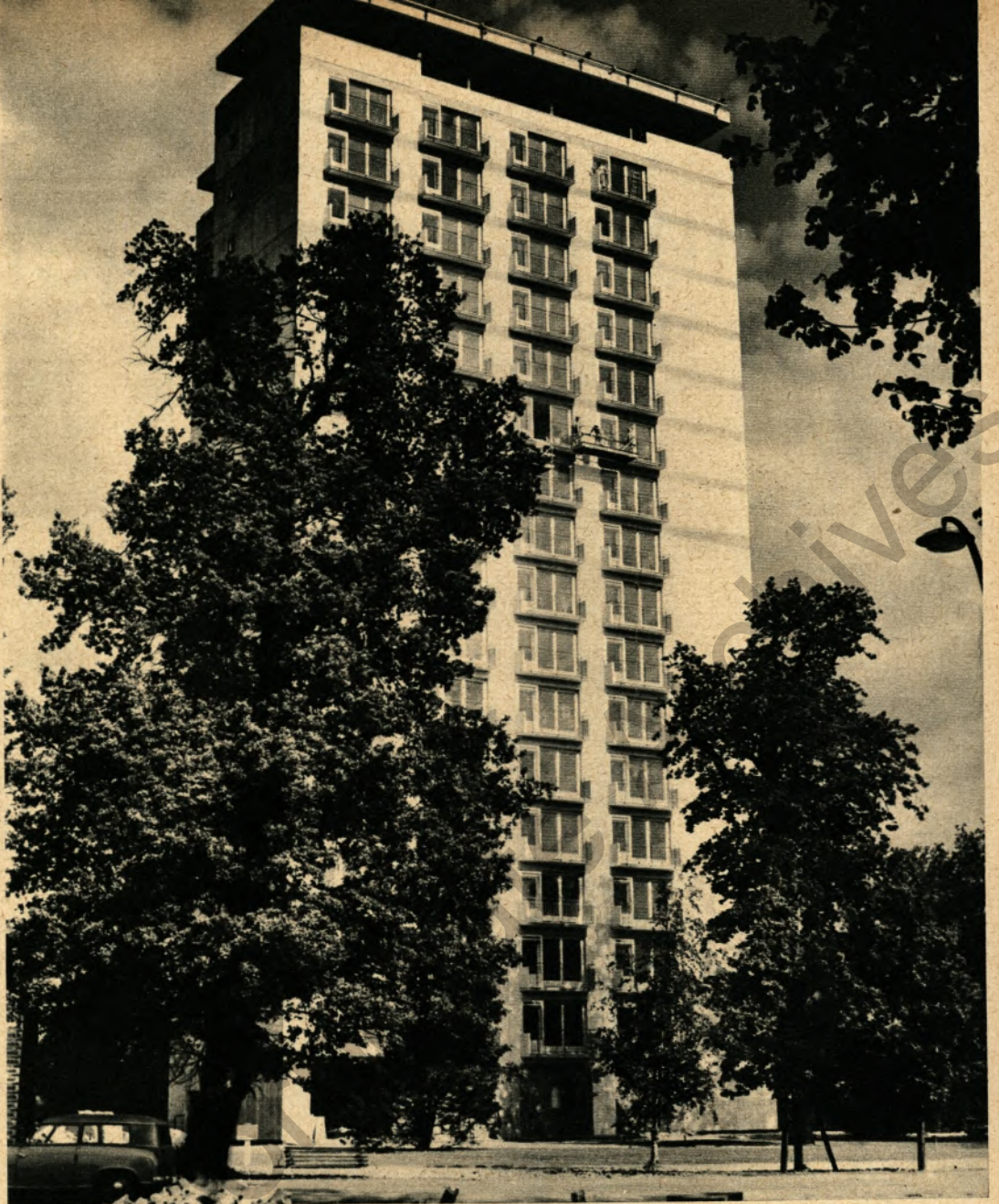
Es ist im Rahmen dieses Aufsatzes nicht möglich, auf weitere Einzelheiten der Entwurfsanordnung und der technischen Ausführung einzugehen. Man kann aber allgemein feststellen, daß die Ausstattung der Wohnungen mit Einbauküchen und -schränken, zum Teil sogar mit Kühlschränken, recht weit getrieben war und es fast keine Wohnung ohne einen Sitzplatz im Freien, meist in Form von Loggien oder Balkonen, gab.

Man kann nicht damit rechnen, daß das im Hansaviertel Gezeigte Maßstab und Muster für den sozialen Wohnungsbau in Deutschland werden wird. Das dürfte sich schon durch die begrenzten Mittel, die für den Wohnungsbau zur Verfügung stehen, verbieten. Sicherlich wird aber die Fülle von Anregungen der Berliner Ausstellung dem Wohnungsbau neue Antriebe geben. Besonders wichtig scheint es uns zu sein, daß in Berlin auch gerade einer großen Zahl von Laien die verschiedenartigen Möglichkeiten neuzeitlichen Wohnens gezeigt wurden. Wir hoffen, daß hierdurch eine Auseinandersetzung über die Wohnansprüche und Wohnwünsche angeregt wird, denn für eine ersprießliche Arbeit der Architekten und aller mit dem Wohnungsbau Beschäftigten ist eine möglichst genaue Formulierung der Wohnwünsche die Grundvoraussetzung.

Helmut Rodemeier

► Das siebzehngeschossige Appartementhaus (Westansicht) der Berliner Architekten Müller-Rehm/Siegmann ist fertiggestellt und wurde bereits bezogen

▼ Der französische Architekt Le Corbusier baute zur Interbau Berlin 1957 auf dem sogenannten „Heilsberger Dreieck“ am Berliner Olympiastadion ein siebzehngeschossiges Wohnhochhaus, „Typ Berlin“, mit 557 Wohnungen. Die Aufnahme zeigt das Modell des noch nicht fertiggestellten Gebäudes



Freiherr-vom-Stein-Gedächtnis



▲ Freiherr vom Stein, nach einer Federzeichnung von Schnorr von Carolsfeld

„Westfalen ist mir teuer, weil ich unter 20-jährigen Erinnerungen hier lebe, unter alten Freunden...“, schreibt der Reichsfreiherr vom und zum Stein auf Schloß Cappenberg nach einem bewegten Leben am 24. August 1821.

Uns führt der Weg durch die herbstliche Allee nach dem alten westfälischen Landsitz im Kreise Lünen, und wir besuchen auf Schloß Cappenberg die Ausstellung zum Gedächtnis des Freiherrn vom Stein aus Anlaß seines 200. Geburtstages.

Die Vertrautheit mit einem Stück unserer westfälischen Erde ist uns gleichsam die Brücke zu der Zeit vor 200 Jahren. Wie richtig es ist, in den Erinnerungen an einen großen deutschen Staatsmann nach dem Menschen zu suchen, bewahrheitet sich hier bald. Seine Persönlichkeit scheint alles zu überstrahlen, die Aufzeichnungen über sein Handeln setzen einen festen Charakter voraus, dessen er sich wohl bewußt gewesen ist. Selbst ernst und verantwortungsvoll, legt er den gleichen Maßstab an seine Mitmenschen. „In großen Situationen entscheiden Charakter mehr als Geist und Wissen; man kann anderer Geist und Wissen benutzen und muß ihn wegen der menschlichen Beschränktheit benutzen, aber den Charakter eines anderen kann man sich nicht aneignen, wohl sich ihm mit Aufhebung aller

Selbständigkeit unterwerfen“, schreibt er in einem Brief.

Als achttes Kind geboren

„Am 26. Oktober 1757 wurde in Nassau dem kurmainzischen Kammerherrn Karl Philipp vom Stein und seiner Frau, Henriette Karoline geb. Langwerth von Simmern, als achttes Kind der dritte Sohn geboren. Er wurde der Berühmteste seines Geschlechts. Er wurde es nicht wegen der großen Erfolge, die er zu seinen Lebzeiten errang, er wurde es wegen des Richtigen und Unvergänglichen, das er ohne Rücksicht auf persönlichen Erfolg und Gewinn und unter Bejahung des Scheiterns, das er tatsächlich erfahren hat, unerbittlich gewollt und verwirklicht hat“, schreibt die Wochenzeitschrift „Das Parlament“ in einer Ausgabe, die sie dem Freiherrn vom Stein widmet.

Von seiner Mutter scheint der Sohn Karl die hohen Gaben des Geistes, den Tat- und Wirklichkeitssinn und den Schwung geerbt zu haben. Karl war der charakterlich und geistig Hervorragendste unter den Söhnen.

Den Zeitfragen zugewandt

Mit sechzehn Jahren bezog er die Universität Göttingen und studierte Rechts-, Staats- und Wirtschaftswissenschaft. Er arbeitet mit großem Ernst, wie wir an einem Stundenplan seiner Studientage sehen, und wird, ebenfalls handschriftlich in der Ausstellung zu lesen, von einem seiner Lehrer wie folgt beurteilt: „Er hat viel Verstand, aber auch viel Vertrauen zu sich selbst, und sowohl darum als auch wegen seines Temperaments eine Heftigkeit in seinen Meinungen und Absichten, die bei seinem Alter nichts Gewöhnliches sind.“ Dem Studium der Zeitfragen zugewandt, begeistert er sich bald für die englische Verfassung. Seine geistige Selbständigkeit und ein waches Gewissen geben seinem Lebensweg die Richtung, die er lauter und unerbittlich folgerichtig gegangen ist. So schreibt seine Mutter in einem Brief an den ihn begleitenden Erzieher: „Er ist nicht von der Zeitkrankheit des reichsunmittelbaren Adels angesteckt, der sich mehr dünkt als die anderen und sich allerlei eingebildeter Privilegien und Prärogativen erfreut, deren Erhaltung mehr kostet, als sie wert sind. Nein, das ist nicht sein tic.“

... aber gleich Oberberggrat zu werden ...

Nach vielerlei Studien finden wir Stein im Jahre 1780 im Preußen Friedrichs des Großen wieder. Die Mutter hatte sich an den Preußenkönig gewandt, der ihn zunächst als preußischen Kammerherrn und als Referendar im Bergwerks- und Hüttendepartement in Berlin verwandte. Dort wurde er von seinem Vorgesetzten, dem preußischen Handels-

minister von Heinitz, sorgfältig ausgebildet, der ihn schon nach zwei Jahren – Stein war damals fünf- undzwanzig – Friedrich dem Großen zur Ernennung zum Oberberggrat vorschlug. Der König, dem die Beförderung reichlich früh erschien, schickte Heinitz eine Kabinettsorder: „... aber gleich Oberberggrat zu werden, das ist doch ein bisgen viel, was hat er denn getan, womit er das verdient...“, darauf Heinitz: „... Er hat in Ungarn, Steiermark und anderen Provinzen des deutschen Reiches verschiedene Berg- und Hüttenetablissemments, sonderlich Stahl- und Eisenfabriken mit so guter Einsicht untersucht, daß er schon damals, als ich ihm vorschlug, sich Eurer Majestät Diensten zu widmen, einer Oberberggratsstelle hätte vorstehen können.“ Danach wurde Stein zum Oberberggrat ernannt. Die Bestallungsurkunde liegt unterschrieben von Friedrich dem Großen in Cappenberg.

Der Schichtlohn muß fest und unverändert sein

Im Februar 1784 wird Stein zum Direktor der westfälischen Bergämter mit dem Sitz in Wetter ernannt. Die Ausstellung zeigt Bilder des damaligen Lebens an der Ruhr, zeigt den Aufriß einer von Stein im Ruhrbergbau eingeführten Feuermaschine. Der Bergbau der damaligen Zeit kann nicht mit dem heutigen verglichen werden. Ein Gewerke hatte un-

▼ Schloß Cappenberg bei Lünen



Reformausstellung in Cappenberg



gefähr zwanzig Leute. Vor Kohle kam man nur über Leitern. Es verschlug manchem die Sprache, daß der Herr Oberberggrat überall selbst die Leitern hinab- und hinaufstieg und sich nicht damit zufriedengab, die Berichte „über Tage“ entgegenzunehmen.

Vom Stein war ein Mann der Praxis. Er bereiste unaufhörlich die Gruben und Eisenwerke, „persönliche Gegenwart hält die Leute in Atem“. Er vertrat die Ansicht, daß die Voraussetzung zur Leistung eine geordnete Haushaltsführung, eine saubere Planung der Wirtschaft und eine soziale Personalführung sei. Das Selbstverwaltungsprinzip, wie er es später in Gemeinde und Staat einführte und wie wir es heute kennen, verwirklichte er zunächst bei den Knappschaftskassen. Darüber folgendes aus seinen Schriften: „Bisher wurden die Knappschaftsältesten vom Bergamt gesetzt, es ist aber der Sache angemessener, wenn die Bergleute sich diejenigen wählen können, denen sie ihr Interesse und die Mitaufsicht über eine für sie gemeinnützige Sache anvertrauen.“

Die Ruhrknappschaft, so wie sie heute besteht, ist Steins Verdienst. Wie er bei der bergmännischen Sozialversicherung Wandel schaffte, so sorgte er auch für pünktliche und nicht nur in allerlei Naturalien statt in gültiger Münze gezahlte Löhnung. „Der Schichtlohn muß fest und unveränderlich seyn und bestimmt sich aus dem Preis der Bedürfnisse des Lebens in der vom Bergmann bewohnten Gegend, auch aus der zu jedem Geschäfte, welche der

▲ Nassau an der Lahn mit der Stammburg der Familie Stein

Bergmann treibt, erforderlichen Geschicklichkeit“, entschied Stein.

Daß es ihm als Oberberggrat nicht nur um materielle Verbesserungen des Berufsstandes ging, ist aus vielen seiner Schriften ersichtlich. Es lag ihm daran, das Standesbewußtsein des Bergmanns zu heben, er wies auf die alte Tradition dieses ehrwürdigen Berufes hin. Er führte 1786 die Bergmannsuniform ein, die der Bergmann mit Stolz noch heute trägt.

Revolutionen können vermieden werden

1789! In Paris brach die Revolution aus. Stein nimmt dazu Stellung: „Revolutionen können vermieden werden, wenn ihre ursprünglichen und echten Anliegen erfüllt werden.“ Revolutionen können nur durch Reformatoren verhindert werden, die sie von innen her auflösen; freilich darf ihnen das Äußere nicht genügen. Sie müssen stets beim Menschen anfangen. Das ist das Anliegen Steins. Alle seine Reformmaßnahmen sollen ein anderes Sein und Verhalten des Menschen bewirken.

Reformvorschläge für die Bauern

Aus seiner dienstlichen Tätigkeit im Bergamt erhielt Stein manche Anregung und machte er auch

manche Erfahrung zur Selbstverwaltung und Mitverantwortung. Aber auch im Lande Westfalen, wo die Bauern noch in Erbtagen und Kirchspielversammlungen unter staatlicher Aufsicht ihre Angelegenheiten regelten, erlebte er Selbstverwaltung, wie sie ihm für spätere Reformen Beispiel wurde. So fordert er im Frühjahr 1797, als Oberpräsident der preußischen Gebiete in Westfalen und am Niederrhein, in einem großen Verwaltungsbericht von Minden aus die Befreiung der Bauern von der Erbuntertänigkeit und den daraus entspringenden Lasten, außerdem die Verleihung des Eigentumsrechtes an den Höfen für die Bauern, die diese Höfe bisher für die Grundbesitzer bewirtschaftet hatten. Er verspricht den Grundbesitzern dafür eine Entschädigung. Stein knüpfte damit an die Bauernreform der preußischen Könige an. Auf Tafeln graphisch dargestellt, zeigt die Ausstellung die Reformvorschläge Steins.

Einfachheit und Klarheit für die Verwaltungspolitik

Blättern wir in politischen Briefen und Denkschriften Steins, die wir zum Teil auch handschriftlich in Cappenberg gut leserlich vorfinden, so erscheint uns manche Äußerung aus seinem Munde höchst zeitnahe. So auch diese, die ihn in seinem Streben nach Einfachheit und Klarheit als wahren Staats- und Verwaltungsreformer kennzeichnet: „Es ergibt sich hieraus, wie sehr der Geschäftsgang wird abgekürzt werden, wenn öffentliche Beamte sich ernsthaft befeißigen, die Gesetze und Vorschriften kennenzulernen, wie sehr es zu wünschen, daß dieser fast allgemeinen Unwissenheit durch zweckmäßigen akademischen Unterricht und strenge Prüfungsanstalten bei der Annahme junger Leute abgeholfen werde.“

„Man vermeide nur ja, alles generalisieren zu wollen“

1802 verzeichnet die Geschichte den Friedensschluß von Luneville, der doch kein echter Frieden war. Preußen hatte Cleve verloren; 1803 erhielt es durch den Reichsdeputationshauptschluß als Entschädigung Münster, Paderborn, Hildesheim und Essen. Der protestantische Stein erhielt den Auftrag, die katholischen Bezirke Münster und Paderborn in preußischen Besitz überzuleiten. Das war bestimmt keine leichte Aufgabe. Mit Einfühlungsgabe prüft und übernimmt er schließlich die alte landständische Verfassung des Münsterlandes, die ohnehin den Charakter einer eigenständigen echten Selbstverwaltung trägt, und tritt entgegen preußischer Auffassung dafür ein.

„Man vermeide nur ja, alles generalisieren zu wollen... Der Deutsche und insbesondere der Westfälinger ist ganz zu einer solchen Verfassung geeignet.



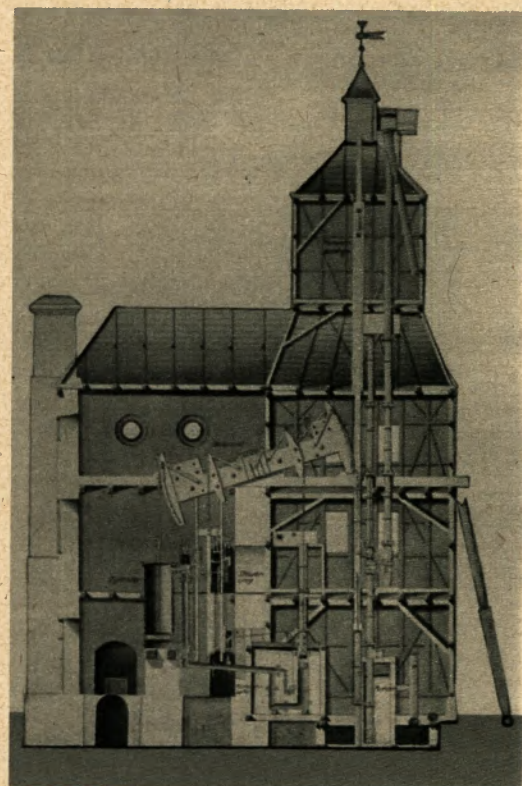
◀ Bestallungsurkunde zum Oberbergrat mit der Unterschrift Friedrichs des Großen

Pflichten übertragen wurden. „An Stelle des grundsätzlichen Mißtrauens in die Bürger, trat das Vertrauen in die mitschaffende Kraft und die Initiative des Volkes und der einzelnen, deren unmittelbares Interesse angesprochen werden sollte, um den Staat zu ihrer eigenen Sache zu machen.“ „Zutrauen veredelt den Menschen, ewige Vormundschaft lähmt sein Reifen“, schrieb Steins enger Mitarbeiter, der Königsberger Polizeidirektor Frey, beides zu lesen in einer Ausgabe des „Parlaments“ zur Würdigung Steins.

Lebensnahe, auch noch für uns!

Stein war zeit seines Lebens unbequem: anderen gegenüber und gegen sich selbst. Er ist es uns auch heute noch, wenn die Zeitnähe seiner Aufzeichnungen den Weg zu uns findet und Forderungen an uns stellt. Was er fordert, was ihm unerlässlich erschien, spricht er Anfang der zwanziger Jahre aus: „Gemeingeist wurzelt nur da, wo Teilhabe am Gemeinwesen stattfindet.“ Selbst- und Mitverwaltung ist nichts anderes als „immerwährende Selbsterziehung durch tätige Mitarbeit an gemeinsamen Interessen und Aufgaben“, schreibt Professor Botzenhart in seinen Aufzeichnungen über Stein. Der Weg des einzelnen dahin führt über die Erziehung in Schule und Elternhaus. Das Ziel aber sieht der große demokratische Mensch Stein so: „Die Teilnahme an den Angelegenheiten des Ganzen ist der sicherste Weg zur Vollendung der sittlichen und geistigen Ausbildung eines Volkes. Sie entrückt den Menschen aus den engen Schranken der Selbstsucht, versetzt ihn in das edle Gebiet des Gesamtwohles, und an die Stelle des Triebes nach Genuß und Gewinn und des Versinkens in Gemeinheit tritt ernste Verwendung des Geistes, Willens und Vermögens auf das dem Vaterlande Gemeinnützige und das wahrhaft Wissenswürdige; und es entwickelt sich durch selbständiges freisinniges Handeln eine Energie des Geistes und des Willens, welche die Quelle von vielen Edlen und Großen wird, bei dem Einzelnen und bei der Gesamtheit.“

▼ Aufriß der von Stein im Ruhrbergbau eingeführten Feuermaschine



Er hat die zur Behandlung der Geschäfte der öffentlichen Verwaltung notwendige Ruhe, Ordnungsliebe, Anhänglichkeit an Formen, Herkommen . . . „Sein Verhalten in Westfalen läßt erkennen, daß Stein nicht um jeden Preis hat reformieren wollen, vor allem dann nicht, wenn sich das Bestehende als gut und nützlich erwiesen hatte. Am 27. Oktober 1804 wird Stein zum Finanzminister ernannt. Hier zeigt sich, daß er auch Mut zur Kritik an bestehenden Mißständen hatte. Seine erste Reformdenkschrift 1806, die sich an Friedrich Wilhelm III. richtete und die, ohne Menschenfurcht, strenge geistige und sittliche Maßstäbe anlegt, trägt Steinischen Charakter. „Es hat sich also unter Friedrich Wilhelm eine neue Staatsbehörde gebildet, und es entsteht die Frage: Ist diese Anstalt nützlich, und ersetzt ihre subjektive Zusammensetzung das Fehlerhafte ihrer Einrichtung? Diese neue Staatsbehörde hat kein gesetzliches und öffentlich anerkanntes Dasein; sie verhandelt, beschließt, fertigt aus in Gegenwart des Königs und im Namen des Königs. Sie hat alle Gewalt, die endliche Entscheidung aller Angelegenheiten, die Besetzung aller Stellen, aber keine Verantwortlichkeit, da die Person des Königs ihre Handlungen sanktioniert . . .“ Die Freimütigkeit und der Ton dieser Denkschrift waren nicht dazu angetan, Steins Verhältnis zum König ersprießlicher zu machen.

Zerwürfnis mit dem König

Am 14. Oktober 1806 wird bei Jena das Schicksal des preußischen Staates besiegelt. Stein bewies in allem nationalen Elend Standhaftigkeit. Er stimmte gegen die voreilige Annahme eines Waffenstillstandes und rettete mit schnellem Entschluß die königlichen Kassen aus Berlin. Auf die Dauer aber wird eine Zusammenarbeit Steins mit Friedrich Wilhelm unmöglich; am 3. Januar 1807 kommt es zum offenen Zerwürfnis mit dem König. Im Handschreiben Friedrich Wilhelms lesen wir in Capenberg: „Aus allem diesen habe ich mit großem Leidwesen ersehen müssen, daß ich mich leider nicht anfänglich in Ihnen geirrt habe, sondern daß Sie vielmehr als ein widerspenstiger, trotziger, hartnäckiger und ungehorsamer Staatsdiener anzusehen sind, der, auf sein Genie und seine Talente pochend,

weit entfernt, das Beste des Staats vor Augen zu haben, nur durch Kaprizen geleitet, aus Leidenschaft und aus persönlichem Haß und Erbitterung handelt. Dergleichen Staatsbeamte sind gerade diejenigen, deren Verfahrensart am allernachteiligsten und gefährlichsten für die Zusammenhaltung des Ganzen wirkt.“

Darauf Stein: „Da Höchstdieselben mich für einen widerspenstigen, trotzigsten, hartnäckigen und ungehorsamen Staatsdiener ansehen, der, auf sein Genie und seine Talente pochend, weit entfernt, das Beste des Staates vor Augen zu haben, nur durch Kaprizen geleitet, aus Leidenschaft und persönlichem Haß handelt und ich gleichfalls überzeugt bin, daß dergleichen Staatsbeamte am allernachteiligsten und gefährlichsten für die Zusammenhaltung des Ganzen wirken, so muß ich Eure Königl. Majestät um meine Dienstentlassung bitten, der ich hier entgegen sehe, da ich unter diesen Umständen den Vorsatz, nach Memel zu gehen, aufzugeben genötigt bin.“

Denkschrift und Reformvorschläge entstehen

Zurückgezogen, auf dem elterlichen Landsitz lebend, entwirft er die Nassauer Denkschrift, die in der Provinzialverwaltung, der Kommunalverwaltung der Kreise, der Landgemeinden und Städte weitgehende Selbstverwaltung vorschlägt, wie wir es graphisch dargestellt in der Ausstellung sehen können. Selbst die Staatsbehörden sollen durch Teilnahme nicht-beamteter Sachverständiger mehr mit dem bürgerlichen Leben in Berührung gebracht werden. So schreibt Stein: „Weit wichtiger ist die Belebung des Gemeingeistes und Bürgersinns, die Benutzung der schlafenden oder falsch geleiteten Kräfte und der zerstreuliegenden Kenntnisse, der Einklang zwischen dem Geist der Nation, ihren Ansichten und Bedürfnissen . . .“

Mit der Nassauer Denkschrift hatte Stein dem deutschen Staate einen Vorschlag gegeben, der nicht so leicht zu verwirklichen war. Er verlangte die bisher ungenutzt gebliebene Mitarbeit der Bürger am Staate. Es bedurfte pädagogischer Führung, damit dem Bürger klar wurde, daß er nunmehr mitverantwortlich im Staate sei. Auch Stein erkannte, daß es mit der Verleihung von Rechten allein nicht getan ist, sondern daß durch die Mitverwaltung dem einzelnen auch

HOESCH AN 21. STELLE

Die Stellung von Hoesch in der Rangordnung der größten Industrieunternehmen

Manche Leser von WERK UND WIR dürften sich wohl schon nach den Namen der größten Unternehmen und der Stellung von Hoesch im Rahmen eines internationalen Größenvergleichs gefragt haben. Eine statistische Untersuchung über die Rangfolge der größten Industrieunternehmen außerhalb der USA hat nun die amerikanische Zeitschrift „Fortune“ veröffentlicht. Die Liste der 50 größten industriellen Unternehmungen, in der allerdings die Vereinigten Staaten und die Länder hinter dem Eisernen Vorhang völlig fehlen, umfaßt neben 20 englischen Firmen auch 14 Großunternehmen der Bundesrepublik. Nimmt man den Umsatz als Vergleichsmaßstab, so nimmt Hoesch den 21. Rang ein. Bei einer Gliederung nach der Zahl der Beschäftigten belegt Hoesch den 23. Platz.

Während in den USA 32 Firmen die Milliardenengrenze (in Dollar gerechnet) beim Umsatz erreicht haben, wobei General Motors mit 10,8 Milliarden Dollar und Standard Oil mit 7,1 Milliarden Dollar Umsatz an der Spitze stehen, haben im außeramerikanischen Bereich lediglich 6 Großunternehmen die Milliardenengrenze überschritten: Royal Dutch-Shell, Unilever, Imperial Tobacco, British Petroleum, Imperial Chemical und Nestlé Alimentana. Die beiden größten außeramerikanischen Unternehmen (Royal Dutch-Shell und Unilever) würden in einer die amerikanischen Firmen einschließenden Welt-rangliste hinter General Motors und Standard Oil den 3. und 4. Platz belegen.

Als größtes deutsches Industrieunternehmen – immer am Umsatz gemessen – steht Mannesmann mit 810 Millionen Dollar Umsatz in der Rangfolge der außeramerikanischen Unternehmen an 8. Stelle, gefolgt von Krupp (10. Rang), Siemens & Halske (12. Rang), Gelsenkirchener Bergwerks AG (13. Rang), Gute Hoffnungshütte (14. Rang), Rheinische Stahlwerke (16. Rang), Hoesch Werke (21. Rang). Als nächstgrößte Deutsche Hüttenwerke folgen Phönix-Rheinrohr (44. Rang), Klöckner (51. Rang), August-Thyssen-Hütte (63. Rang), Dortmund-Hörder-Hüttenunion (66. Rang).

Diese Zusammenstellung zeigt wieder einmal, daß Hoesch im Rahmen der deutschen Industrieunternehmen eine führende Stellung einnimmt und auch bei einem internationalen Vergleich der wichtigsten Unternehmen einen bedeutungsvollen Platz belegt.

Lfd. Nr.	Gesellschaft, Land	Branche	Umsatz in Mill. \$	Beschäftigte je 1000
1	Royal Dutch-Shell, England, Holland	Öl	6500	250
2	Unilever, England, Holland	Nahrung	4680	121
3	Imperial Tobacco, England	Tabak	2380	47
4	British Petroleum, England	Öl	2020	96
5	Imperial Shemical, England	Chemie	1218	115
6	Nestlé, Schweiz	Nahrung	1100	54
7	Dunlop Rubber, England	Gummi	846	89
8	Mannesmann, Deutschland	Montan	809	73
9	Hawker Siddeley, England	Flugzeuge	750	74
10	Friedr. Krupp, Deutschland	Montan Verarbeitung	741	90
11	Philips, Holland	Elektro	707	152
12	Siemens, Deutschland	Elektro	619	166
13	GBAG, Deutschland	Bergbau	595	87
14	GHH, Deutschland	Verarbeitung	571	68
15	British Motor, England	Auto	560	51
16	Rheinstahl, Deutschland	Montan Verarbeitung	559	82
17	Fiat, Italien	Auto	544	77
18	Turner & Newall, England	Chemie	500	35
19	Tube Investment, England	Montan	500	40
20	Cie Fr. des Petroles, Frankreich	Öl	500	
21	Hoesch, Deutschland	Montan	497	50
22	Aluminium of Canada, Kanada	Aluminium	497	47
23	Renault, Frankreich	Auto	486	56
24	Vickers, England	Flugzeuge	456	90
25	Volkswagen, Deutschland	Auto	452	30
26	Courtaulds, England	Chemie	450	
27	Internat. Nickel, Kanada	Nickel	445	28
28	Arbed, Luxemburg	Montan	414	23
29	Daimler-Benz, Deutschland	Auto	390	49
30	Farben Bayer, Deutschland	Chemie	380	49
31	Ass. Electrical, England	Elektro	372	89
32	Massey-Harris-Ferguson, Kanada	Landmaschinen	372	23
33	Hiram Walker, Kanada	Getränke	371	6
34	English Electric, England	Elektro	364	72
35	Tate & Lyle, England	Nahrung	358	15
36	BASF, Deutschland	Chemie	357	36
37	Hoechst, Deutschland	Chemie	352	40
38	J & P Coats, England	Garne	350	
39	Distillers, England	Getränke	350	
40	Guest, England	Montan	350	62
41	Hibernia, Deutschland	Bergbau	346	63
42	Ranks, England	Nahrung	336	
43	Steel of Wales, England	Montan	336	8
44	Phönix-Rheinrohr, Deutschland	Montan	334	27
45	British Insulated Callender's Cables England	Kabel	333	39
46	Simca, Frankreich	Auto	331	25
47	Stewarts & Lloyds, England	Montan	319	
48	Schneider (Creusot), Frankreich	Montan Verarbeitung	315	50
49	Peugeot, Frankreich	Auto	315	20
50	SKF, Schweden	Kugellager	299	43

Freizügigkeit für Westeuropas Montan-Arbeiter

Am 1. September 1957 trat die Vereinbarung über die Anwendung des Artikels 69 des Montan-Union-Vertrages in Kraft. Nach den Bestimmungen dieses Artikels verpflichten sich die Mitgliedstaaten, jede auf die Staatsangehörigkeit gegründete Beschränkung der Beschäftigung von Facharbeitern des Bergbaus und der Stahlindustrie zu beseitigen. Die neuen Bestimmungen über die Freizügigkeit sorgen dafür, daß in der Montan-Union nicht nur ein gemeinsamer Markt für Kohle und Stahl besteht, sondern auch die freie Beweglichkeit der Arbeitskräfte verbürgt und ermöglicht wird.

Ungehindert von einem Land ins andere

Die anerkannten Kohle- und Stahlfacharbeiter in den Ländern der Montan-Union – die entsprechenden Listen enthalten 29 Berufsbezeichnungen aus dem Kohlebergbau und 27 aus der Stahlindustrie – können bei ihren Arbeitsämtern die Ausstellung einer *europäischen Arbeitskarte* beantragen, die dem Inhaber die Möglichkeit gibt, seinen Beruf in Frankreich, Belgien, Italien, Luxemburg, den Niederlanden und der Bundesrepublik auszuüben. Ein westdeutscher Stahlfacharbeiter kann also beispielsweise mit seiner internationalen Arbeitskarte ohne weiteres auf einer lothringischen Hütte arbeiten, denn solange ein Arbeiter im Besitz einer gültigen Arbeitskarte ist und einen der anerkannten Fachberufe ausübt, unterliegt er nicht den gesetzlichen Bestimmungen über die Zulassung ausländischer Arbeitskräfte, bedarf er keiner besonderen Arbeitsgenehmigung. Er kann sich ungehindert von einem Land in ein anderes Land der Gemeinschaft begeben, um ein Arbeitsangebot anzunehmen, das ihm durch die

Arbeitsvermittlungsämter zugegangen ist oder das er von einem Arbeitgeber unmittelbar erhalten hat. Jede Diskriminierung bei der Entlohnung und den Arbeitsbedingungen zwischen inländischen und eingewanderten Arbeitern ist untersagt.

Voraussetzung für die Ausstellung einer Arbeitskarte ist der Nachweis, daß der Antragsteller einen in der Berufsliste aufgeführten Beruf ausübt. Ferner muß der Arbeiter mindestens zwei Jahre im Bergbau oder in der Stahlindustrie tätig gewesen sein oder nachweisen können, daß er in einem der Montan-Berufe eine systematische Ausbildung erhalten hat.

Wurde eine Arbeitskarte für den Bergbau ausgestellt, so hat sie grundsätzlich nur für diesen Sektor Gültigkeit, und entsprechend ist eine für die Stahlindustrie ausgestellte Arbeitskarte nur für diesen Sektor gültig. Die Mitgliedstaaten der Montan-Union werden jedoch ermächtigt, den Inhabern einer für den Bergbau oder für den Stahlsektor gültigen Arbeitskarte zu gestatten, eine Beschäftigung in dem Sektor anzunehmen, dem sie nicht angehören. Zwischen den Regierungen wurde vereinbart, daß die Bedingungen, unter denen die Inhaber der Arbeitskarte von einem Sektor in einen anderen überwechseln können, geprüft werden.

Bei der Hohen Behörde wird ein technischer Ausschuß gebildet, dem jeweils ein Beamter jedes Mitgliedstaates angehört. Der Ausschuß soll Stellenangebote und Arbeitsgesuche zusammenführen und von den Arbeitsbehörden alle zweckmäßigen Auskünfte einholen, um ständig die Wanderbewegung der Arbeitskräfte zu beobachten. Falls erforderlich, soll er den Regierungen der Mitgliedstaaten Änderungen vorschlagen, damit die Ziele des Vertrages durch eine weitgehende Beschäftigungsfreiheit in

den Ländern der Gemeinschaft verwirklicht werden. Das Abkommen stellt einen ersten Schritt auf dem Wege zu einem gemeinsamen Markt für Arbeitskräfte dar. Einer bestimmten Arbeitergruppe wird die Berufsausübung in allen Ländern der Montan-Union wesentlich erleichtert. Diese Freizügigkeit dürfte zu einer beschleunigten Angleichung der Lebenshaltung und der Arbeitsbedingungen in den Ländern der Gemeinschaft beitragen, besonders dann, wenn viele Facharbeiter des Bergbaus und der Stahlindustrie die Möglichkeit, ihre berufliche Tätigkeit in einem anderen Lande auszuüben, benützen. Allerdings rechnet die Hohe Behörde der Montan-Union nicht mit einem umfangreichen Arbeitsplatzwechsel von Land zu Land, denn erfahrungsgemäß sind die Bindungen an die Heimat, den engeren Familien- und Freundeskreis sehr stark; weitere Hindernisse bilden das Sprachproblem und die Wohnungsfrage.

Ungeachtet aller nationalwirtschaftlicher Vorteile und nationalistischer Vorurteile wäre es zu wünschen, daß die anerkannten Facharbeiter der Montan-Union-Länder – vor allem aber die jüngeren Arbeiter – von dieser Möglichkeit, ihren Beruf in einem anderen Land auszuüben, Gebrauch machen, denn die in einem fremdartigen Lebens- und Arbeitsraum gemachten Erfahrungen bedeuten für jeden Menschen eine persönliche Bereicherung und können außerdem als wesentlicher Beitrag zur internationalen Verständigung gewertet werden. Kurzfristig mag für manches Land eine Abwanderung qualifizierter Bergmänner und Stahlarbeiter einen Verlust bedeuten. Doch da man annehmen kann, daß diese Wanderungen kein allzu großes Ausmaß annehmen werden, viele wanderungswillige Arbeiter zudem nur vorübergehend eine Tätigkeit in einem anderen Lande übernehmen wollen und der Wanderungsstrom nicht einseitig zuungunsten gewisser Länder einsetzen dürfte, ist dieser Verlust auf kurze Frist gesehen gering und wird außerdem langfristig für alle Länder von Vorteil sein. Dieser Vorteil liegt nicht nur in der Möglichkeit einer beschleunigten Angleichung der Arbeits- und Lebensbedingungen der einzelnen Länder der Montan-Union, sondern ist ebenso sehr in der Tatsache begründet, daß die Arbeiter, die vorübergehend in einem ausländischen Betriebe tätig sind, die im Ausland gemachten Erfahrungen letzten Endes wieder zugunsten der heimischen Industrie verwerten können.

Die erste Liste von Arbeitern, die Anspruch auf Anwendung der Bestimmungen des Artikels 69 haben, umfaßt folgende Berufe

Für die Stahlindustrie:

Hochofen:	Vorarbeiter Möllering, Oberschmelzer, Erster Schmelzer, Erster Kühlwasserwärter
Thomas/Bessemer-Konverter:	Vorarbeiter/Konverterbühne, Erster Konvertermann
Siemens-Martin-Ofen:	Oberschmelzer, Erster Schmelzer
Elektro-Stahlöfen:	Oberschmelzer, Erster Schmelzer
Stahlgießbetrieb:	Vorarbeiter, Erster Gießer, Erster Kokillenmann, Erster Gespannplattenmacher, Erster Pfannenmann
Öfen (Walzwerke):	Erster Tiefofenmann, Vorarbeiter (Stoßofen), Erster Ofenmann (Stoßofen)
Warmwalzwerke:	Oberwalzer (alle Straßen), Erster Walzer (alle Straßen), Vorwalzer (nicht mechanisierte Straßen), Fertigwalzer (alle Straßen), Umwalzer, Steuerbühnenmaschinist, Umbauvorarbeiter, Vorarbeiter/Schere, Vorarbeiter/Säge

Für den Steinkohlebergbau:

Schachthauer	Umleger	Schachtreparaturhauer
Gesteinshauer	Drittelführer	Zimmerhauer
Schießmeister	Rauber	Spezialhauer
Hauer in der Vorrichtung	Pfeilersetzer	Wettermann
Ausbauhauer in Strecken	Förderaufseher	Rauber-Drittelführer
Schrämer	Lokomotivführer	Grubenschlosser
Hauer	Fahrer von Shuttlecars	Rohrschlosser
Ausbauhauer im Abbau	Bahnleger-Drittelführer	Grubenelektriker
Spezialhauer	Hufschmied	Grubenmaurer
Ladegerätführer	Anschläger	



Neue Mitglieder im Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG



Fritz Salm

Am 2. April 1957 wurde Fritz Salm nach dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz von den Gewerkschaften in den Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG entsandt.

Fritz Salm ist geborener Nürnberger. Sein Geburtstag war der 19. August 1904. Sein Vater – Former von Beruf – gab ihn nach der Schulzeit einem Werkzeugmacher in die Lehre. Ein Jahr nach Abschluß der Lehrzeit verließ er seine Heimatstadt und arbeitete in der Folge in München, Stuttgart und Berlin. Sein großes Interesse gehörte frühzeitig gewerkschaftlichen Fragen – schon 1928 wurde er zum Betriebsratsmitglied der Berliner Firma Julius Berger gewählt. Nach der Machtübernahme durch die Nationalsozialisten verließ er Berlin und kehrte nach Nürnberg zurück.

Nach dem politischen und wirtschaftlichen Zusammenbruch 1945 wurde Fritz Salm zum Betriebsratsvorsitzenden der Nürnberger Firma Vereinigte Deutsche Metallwerke gewählt. Außerdem gehörte er dem Organisationsausschuß zur Gründung freier Gewerkschaften an. Ende 1945 wählten ihn die Betriebsräte Nürnbergs zum zweiten Vorsitzenden des AGB-Nürnberg (dem Vorläufer des DGB). 1947 übersiedelte er als Landessekretär der IG Metall nach München.

In den folgenden Jahren umfaßte Fritz Salms Arbeitsgebiet vor allem die Lohn- und Tarifpolitik in der Hauptverwaltung des Vorstandes. 1956 wurde er in den Vorstand der IG Metall gewählt.

Nun gehört zu seinen vielfältigen Aufgaben für die nächsten vier Jahre auch die Tätigkeit im Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG, die ihm nach seinen Worten sehr am Herzen liegt.



Heinrich Schroer

Als Vertreter der Arbeitnehmerseite wurde Heinrich Schroer am 2. April 1957 neben Wilhelm Bergmann, Albert Pfeiffer und Friedrich Freiwald in den Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG gewählt (Heft 4, 1957). Die Wahl erfolgte durch Wahlmänner und war nach den Bestimmungen des Mitbestimmungsergänzungsgesetzes notwendig geworden.

Heinrich Schroer wurde 1915 in Hamm geboren. 1926 kam seine Familie nach Bockum-Hövel, wo sein Vater als Bergmann auf der Schachtanlage Radbod arbeitete. 1933 – Heinrich Schroer war gerade 18 Jahre alt – ließ auch er sich auf Radbod anlegen. In den folgenden Jahren lernte er als Schlepper, Gedingschlepper, Lehrhauer und Hauer den Bergmannsberuf durch und durch kennen.

Der Krieg unterbrach seine Tätigkeit; aber sogleich nach Kriegsende nahm er auf Radbod die Arbeit wieder auf. 1946 wurde er von seinen Kameraden in den Betriebsrat gewählt. Seit 1952 ist er Vorsitzender des Betriebsrates.

Heinrich Schroers kommunalpolitische Interessen fanden ebenfalls im Jahre 1952 öffentliche Anerkennung, als er Bürgermeister von Bockum-Hövel wurde. Seit dieser Zeit steht er der jungen Bergarbeiterstadt als Stadtoberhaupt vor. In seiner Eigenschaft als Betriebsratsvorsitzender und als Bürgermeister widmet er sich vor allem den Aufgaben des Wohnungsbaus. Darüber hinaus macht es ihm viel Freude, als Gruppenvorsitzender im Taubensport eines der beliebtesten Steckenpferde des Ruhrgebiets zu reiten.

Für seine neue Aufgabe bringt Heinrich Schroer neben vielseitigen Erfahrungen vor allem das in der Praxis erworbene Wissen um den Bergbau mit.



Ernst von Waldthausen

Seit dem Frühjahr gehört Ernst von Waldthausen als Vertreter der Anteilseigner dem Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG an.

Ernst von Waldthausen entstammt einer Familie, die schon lange den Hoesch Werken verbunden ist. Sein Vater – Kommerzienrat August von Waldthausen – war jahrzehntelang Mitglied des Aufsichtsrats der Hoesch AG.

Ernst von Waldthausen wurde am 4. September 1895 in Düsseldorf geboren. Als er das Abitur am Düsseldorfer Realgymnasium abgelegt hatte, brach der erste Weltkrieg aus, an dem er bis zum Kriegsende teilnahm. 1919 schrieb er sich an der Technischen Hochschule in Karlsruhe ein. Nach dem Studium arbeitete er als Diplom-Ingenieur in verschiedenen Konstruktionsbüros.

1926 nahm Ernst von Waldthausen eine Verpflichtung nach Amerika an. 1929 gelang es ihm, sich in New York im technischen Überseegeschäft selbstständig zu machen. Neun Jahre später zwang ihn allerdings die drohende politische Entwicklung, sein Geschäft zu schließen, und 1939 kehrte er nach Deutschland zurück.

Als sein Bruder 1946 starb – der bislang das Familiengut Gilserhof unweit von Kassel bewirtschaftet hatte –, übernahm Ernst von Waldthausen die Leitung des Gutes.

1950 schied sein Vater aus dem Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG aus. Ernst von Waldthausen wurde als sein Nachfolger gewählt. 1952, im Zuge der Neuordnung, trat er in den Aufsichtsrat der Altenessener Bergwerks-AG ein. Die Hauptversammlung vom 5. Juni 1957 wählte ihn in den Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG.

DER RUF

NACH

STEUER-

VEREINFACHUNG

1. Bisher nur ein Traum, auch auf dem Gebiete der Lohnsteuer

Die Lohnsteuer ist die Steuer der Lohn- und Gehaltsempfänger. Mit ihr hat sich der weitaus größte Teil aller Erwachsenen in den deutschen Ländern auseinanderzusetzen. Sie mußte daher so aussehen, daß auch die sogenannte „Breite Masse“ im Bilde ist. Das ist jedoch infolge der Jahr für Jahr zu verzeichnenden Änderungen und Ergänzungen lohnsteuerlicher Bestimmungen nicht mehr der Fall. Selbst der Fachmann hat heute Schwierigkeiten bei dieser Steuer, die in Millionen Einzelfällen erhoben wird und deshalb in der Handhabung einfach und klar sein mußte, in allen Einzelbestimmungen sich zurechtzufinden. Noch sind wir nicht soweit, daß auch jeder Lohnsteuerpflichtige einen Steuerberater braucht. Die ersten Stationen des Weges zu diesem „Ziel“ sind jedoch schon erreicht.

II. Gründe für die Änderungen und Ergänzungen im Jahr 1957

Die Lohnsteuerrichtlinien 1955 brachten so viel Neues, daß es nicht vermessen war, für die nächsten Jahre an eine gewisse Beständigkeit an Stelle der bisherigen dauernden Änderungen der Vorschriften zu glauben. Statt dessen ist schon zwei Jahre später mit den Lohnsteuerrichtlinien 1957 eine verwirrende Fülle von Neuerungen, Änderungen und Ergänzungen herausgekommen. Die Anlässe hierzu lassen sich wie folgt klassifizieren:

1. Die wirtschaftlichen Verhältnisse, besonders das Lohn- und Preisgefüge, ändern sich. Von Zeit zu Zeit hat die Entwicklung einen Stand erreicht, daß es geboten ist, bestimmte Freibeträge, Höchstgrenzen usw. der zwischenzeitlichen Entwicklung anzupassen. Gegen derartige Berichtigungen, die in dem Gesamtgefüge der Bestimmungen keine allzu große Verwirrung anstiften, läßt sich nichts einwenden. Sie sind verhältnismäßig leicht zu verstehen, man muß sie nur kennen.

2. Die Änderungen des Einkommensteuergesetzes durch die im Oktober und Dezember 1956 verkündeten Gesetze machten eine Anpassung der lohnsteuerlichen Bestimmungen an das geänderte Einkommensteuerrecht erforderlich. Das Kernstück dieser Änderungen ist die Neuregelung der Ehegatten-

besteuerung. Sie wurde ausgelöst durch den bekannten Beschluß des Bundesverfassungsgerichts vom 17. Januar 1957, mit dem die bisher geltenden Vorschriften über die Zusammenveranlagung der Ehegatten für nichtig erklärt wurden.

3. Ferner enthalten die Lohnsteuerrichtlinien 1957 noch Ergänzungen, durch die im wesentlichen Zweifel geklärt werden.

III. Die Neuregelungen im einzelnen

Vorweg sei bemerkt, daß in einem kurz und gemeinfaßlich gehaltenen Aufsatz die Änderungen und Ergänzungen nicht vollständig aufgezählt und erläutert werden können. Vielmehr wird versucht, dem nicht fachkundigen Leser in verständlicher Weise einen Überblick darüber zu verschaffen, wo sich für 1957, und zwar mit Wirkung vom 1. Januar 1957, bei der Lohnsteuer etwas Neues ergeben hat.

1. Anpassung an die wirtschaftlichen Verhältnisse



a Der steuerfreie Betrag der Notstandsbeihilfen, die der Arbeitgeber nach Anhören des Betriebsrates oder sonstiger Arbeitnehmervertreter zahlen kann, ist von 500,— DM auf 600,— DM im Kalenderjahr erhöht worden.



b Vom Arbeitgeber der Kantine oder Gaststätte zur Verfügung gestellte Barzuschüsse sowie Essensmarken waren bisher lohnsteuerfrei, soweit der geldwerte Vorteil für den Arbeitnehmer je Hauptmahlzeit 1,— DM und je Nebenmahlzeit 0,50 DM nicht überstieg. Diese Freibeträge sind für die Hauptmahlzeit auf 1,50 DM und für die Nebenmahlzeit auf 0,75 DM erhöht worden.



c Barleistungen aus Anlaß des 1. Mai, die an Stelle von Sachleistungen gewährt werden, sind nunmehr steuerfrei, wenn sie 8,— DM (bisher 5,— DM) nicht übersteigen.



d Werden bei Dienstreisen dem Arbeitnehmer Reisekosten vom Arbeitgeber ersetzt, so werden die Aufwendungen für Verpflegung und Übernachtung ohne Einzel-

Wäre mehr

nachweis bis zur Höhe bestimmter Pauschsätze anerkannt. In Anpassung an die Preisentwicklung wurden hier die Pauschsätze wie folgt erhöht:

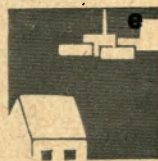
für Verpflegung je Reisetag:

bei einem Jahres- arbeitslohn	täglich	bisher
	DM	DM
bis 6000,— DM	12,—	10,—
bis 12000,— DM	16,—	15,—
von mehr als 12000,— DM	20,—	19,—

für Übernachtung:

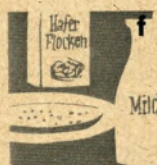
bei einem Jahres- arbeitslohn	je Über- nachtung	bisher
	DM	DM
bis 6000,— DM	11,—	10,—
bis 12000,— DM	13,—	12,—
von mehr als 12000,— DM	15,—	13,—

Diese „Anpassung“ wird jedoch der tatsächlichen Entwicklung der Preise nicht gerecht. Selbstverständlich können auch höhere Aufwendungen für Verpflegung und Übernachtung anerkannt werden, dann müssen sie aber durch Hotel- und Gaststättenrechnungen nachgewiesen werden.



Werden *Auslösungen* gezahlt, da der Wohnsitz des Arbeitnehmers außerhalb des Einzugs- und Siedlungsgebietes des Arbeitsortes in erheblicher Entfernung von der Arbeitsstätte liegt, so sind Übernachtungsgelder bis zu 4,— DM (bisher 3,50 DM) und Verpflegungszuschüsse bis zur Höhe von 5,— DM (bisher 4,— DM) täglich steuerfrei. Wenn Arbeitnehmern nach den Sätzen der vergleichbaren Bundesbeamten eine höhere Entschädigung zustehen würde, können die gezahlten Übernachtungsgelder und Verpflegungszuschüsse bis zur Höhe dieser Trennungsentchädigung steuerfrei gelassen werden. Dies ist bei Verheirateten mit einem Arbeitslohn von mehr als 6000,— DM der Fall. Bei verheirateten Beamten mit einem Gehalt von 6601,— DM bis 12000,— DM beträgt die Entschädigung 9,50 DM und bei verheirateten Beamten mit einem Gehalt von mehr als 12000,— DM 11,— DM.

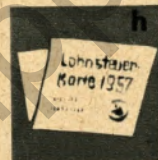
Der vorstehenden Änderung entsprechend wurde der steuerfreie Höchstbetrag für Mehraufwendungen für Verpflegung bei doppelter Haushaltsführung von 4,— DM auf 5,— DM erhöht.



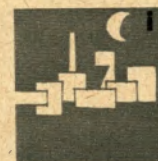
Die Mehrkosten für *Krankendiät*, die nach Vorlage einer ärztlichen Bescheinigung ohne weiteren Nachweis anzuerkennen sind, wurden von 30,— DM bei Gallen-, Leber- oder Nierenleiden auf 40,— DM, bei Tuberkuloseerkrankungen oder Zuckerkrankheit auf 60,— DM monatlich erhöht.



Der Betrag, der für den vollen *Unterhalt eines bedürftigen Angehörigen* (in Ausnahmefällen auch einer bedürftigen anderen Person) als steuerfreier Betrag wegen *außergewöhnlicher Belastung* eingetragen wird, ist von 720,— DM auf 900,— DM jährlich erhöht worden.



Soweit für 1957 bereits der niedrigere Betrag von 720,— DM bei der Lohnsteuerermäßigung berücksichtigt worden ist, kann noch im Kalenderjahr 1957 oder im Lohnsteuerjahresausgleich für 1957 eine Berichtigung der Eintragung des steuerfreien Betrages wegen Heraussetzung auf vorgenannte Grenze vorgenommen werden.



Nach den neuesten Lohnsteuer-richtlinien für 1957 sind *gesetzliche oder tarifliche Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit* steuerfrei, wenn der Arbeitslohn insgesamt 9000,— DM (zuvor 7200,— DM) jährlich nicht übersteigt. Dieser Betrag ist schon wieder überholt; er beträgt nunmehr 15000,— DM. An Hand von Beispielen wird in den Lohnsteuerrichtlinien noch erläutert, daß diese Grenze unter bestimmten Voraussetzungen aus Billigkeitsgründen „vorbehaltlich einer abweichenden Behandlung beim Lohnsteuer-Jahresausgleich“ bis zu 750,— DM jährlich überschritten werden darf, ohne daß diese Vergünstigung entfällt. Durch einen besonderen Erlass des Finanzministers des Landes Nordrhein-Westfalen wurde klargestellt, daß diese Bestimmun-

gen auch für die „neueste“ Grenze von 15000,— DM gelten.

Zu diesem Punkt, der im Gesamtbild der für 1957 in Betracht kommenden Änderungen und Neuerungen nur ein kleines „Pünktchen“ ist, sei lediglich noch gesagt, daß er sich kaum auf einer Druckseite erschöpfend behandeln läßt.

2. Anpassung an Änderungen des Einkommensteuerrechts



Das Bundesverfassungsgericht hat durch seinen Beschluß vom 17. Januar 1957, mit dem die bis dahin geltenden Vorschriften über die Zusammenveranlagung der Ehegatten für nichtig erklärt worden sind, ein „Kukucksei“ ins Nest der Finanzverwaltung gelegt, mit dem sie bis heute noch nicht fertig geworden ist. Dieses findet schon darin seinen Ausdruck, daß erst im nächsten Jahr die Einkommensteuer-Erklärungen für 1956 abzugeben sind. Die Verwaltungsrichtlinien für die praktische Durchführung der neuen Rechtslage lassen sich eben nicht früher aufstellen. Der Gesetzgeber hat sich nunmehr entschlossen, für die Jahre 1949 bis 1957 auf eine bloße Übergangsregelung sich zu beschränken und die endgültige Regelung mit Wirkung vom 1. Januar 1958 dem 3. Bundestag zu überlassen. Die Übergangsregelung bedeutet nach den Worten des Finanzministers des Landes Nordrhein-Westfalen „eine noch nicht dagewesene Komplizierung des Einkommensteuerrechts, die die bereits vorhandenen Komplikationen nicht nur für die Finanzverwaltung, sondern auch für den Steuerpflichtigen ins Unerträgliche steigern wird.“ Bei der Einkommensteuer geht die für die Veranlagungszeiträume 1949 bis 1957 geltende Übergangsregelung von dem Grundsatz aus, daß Ehegatten getrennt veranlagt werden. Sie können jedoch auf Antrag auch zusammenveranlagt werden, und zwar nach ihrer Wahl entweder unter Zusammenrechnung aller ihrer Einkünfte (uneingeschränkte Zusammenveranlagung) oder unter Ausscheiden bestimmter Einkünfte (eingeschränkte Zusammenveranlagung). Das den Ehegatten innerhalb dieser Grundformen zustehende Wahlrecht kann für jedes Jahr besonders und abweichend von anderen Jahren ausgeübt werden.

Auf die zahlreichen Bestimmungen, wie sich der Gesetzgeber für die Übergangszeit die getrennte Veranlagung bei der Einkommensteuer denkt und welche Möglichkeiten sich für die uneingeschränkte und eingeschränkte Zusammenveranlagung ergeben, kann hier nicht eingegangen werden.

Bei der Lohnsteuer für 1957 hat man der neuen Rechtslage wie folgt Rechnung getragen:

Hat bei einem Ehepaar im Kalenderjahr 1957 nur einer von ihnen lohnsteuerpflichtige Einkünfte, so wird dem betreffenden Ehegatten für 1957 bei der Lohnsteuer ein *Ehegattenfreibetrag* von 600,— DM gewährt. Dieser Freibetrag belief sich für 1957 ursprünglich auf 250,— DM. Er steht für Lohnsteuerzeiträume vor 1957 nicht zu. Dies ist der denkbar einfachste Fall bei der Ehegattenbesteuerung.

Verwickelter wird die Sache, wenn beide Ehegatten Einkünfte haben. Bei der ursprünglichen Regelung für 1957 wurde die Ehefrau grundsätzlich nach Steuerklasse I besteuert, während der Ehemann nach der dem Familienstand entsprechenden Steuerklasse erfaßt wurde. Nunmehr ist das Wahlrecht, d. h. der Austausch der Steuerklassen, wie vor 1957 wieder möglich. Es kann also die Ehefrau, wenn sie höhere Einkünfte hat als der Ehemann, auf Antrag beider Ehegatten nach der für den Familienstand in Betracht kommenden Steuerklasse besteuert werden. Über die Möglichkeiten, die über die Pauschbeträge hinausgehenden steuerfreien Beträge für Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastungen zwischen den Ehegatten aufzuteilen, sind zahlreiche Einzelbestimmungen ergangen, die mit deutscher Gründlichkeit an Hand von vielen Einzelbeispielen erläutert sind. Um herauszufinden, welche der zahlreichen Möglichkeiten am günstigsten ist, muß der einzelne Steuerpflichtige schwierige Berechnungen vornehmen. Der größte Teil der Arbeitnehmer, bei denen beide Ehegatten verdienen, ist jedenfalls nicht in der Lage, das Wahlrecht richtig auszunutzen, das bei der Aufspaltung der Einkünfte, Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnlichen Belastungen gegeben ist.

„Kein Mensch muß müssen“. Wer aber den Ehrgeiz hat, auch hier das für ihn Beste *richtig* herauszuholen, muß sich eingehend mit den Lohnsteuer Richtlinien 1957 befassen oder sich jemandes bedienen, der das für ihn tut. Im Rahmen dieses Aufsatzes kann die Ehegattenbesteuerung nur in ihren Grundzügen aufgezeichnet werden.



Ab 1957 ist auch eine Änderung zu verzeichnen, die im Interesse der Verwaltungsvereinfachung vorgenommen wurde. Es werden nunmehr bei der Einkommensteuer

Steuerbeträge von weniger als 18,— DM jährlich nicht mehr erhoben. Auch bei der Lohnsteuer hat man sich dieser Regelung angepaßt. Hier sollen folgende Lohnsteuerbeträge nicht mehr einbehalten werden:

nach der Jahrestabelle

Lohnsteuerbeträge bis zu 18,— DM

nach der Monatstabelle

Lohnsteuerbeträge bis zu 1,40 DM

nach der Wochentabelle

Lohnsteuerbeträge bis zu 0,32 DM.

3. Sonstige Änderungen und Ergänzungen (Klärung von Zweifelsfragen usw.)



Einen *Altersfreibetrag* erhielten vor 1957 verheiratete Personen, wenn einer der Ehegatten über 70 Jahre alt war. Nunmehr wird ein Altersfreibetrag auch *Ledigen* und *Verwitweten* gewährt, die mindestens vor dem Ende des Kalenderjahres 1957 das 70. Lebensjahr vollendet haben. Dieser beträgt bei Ledigen und Verwitweten 360,— DM; der den Verheirateten zustehende Altersfreibetrag von 720,— DM ist geblieben.



Die steuerfreie *Geburtsbeihilfe* kann bei Mehrlingsgeburten für jedes Kind bis zu 300,— DM gewährt werden, während nach der bisherigen Verwaltungspraxis die Geburtsbeihilfe nur einmal bis zu 300,— DM steuerfrei zugelassen wurde. Inzwischen ist auch dieser Betrag überholt. Nach der allerneuesten Regelung ist er von 300,— DM auf 500,— DM für jedes Kind erhöht worden, so daß also bei dem seltenen Geschenk von Drillingen den „glücklichen“ Eltern eine steuerfreie Beihilfe von 1500,— DM gewährt werden kann. Hier sei auch erwähnt, daß nach dem neuesten Stand der Dinge die Grenze für Heiratsbeihilfen von 500,— DM auf 700,— DM erhöht worden ist.



Weihnachtszuwendungen (Neujahrsgeschenken) waren bisher bis zu 100,— DM nur steuerfrei, wenn sie in Geld gegeben wurden. Da diese Regelung den Bedürfnissen der Praxis nicht gerecht wurde, sind nunmehr *Sachzuwendungen* aus Anlaß des Weihnachtsfestes (Neujahrstages) wie Barzuwendungen zu behandeln, d. h. sie sind ebenfalls bis zu 100,— DM steuerfrei. Wird ein *Sachgeschenk* neben einer Barzuwendung gegeben, so können beide zusammen nur bis zu 100,— DM steuerfrei gegeben werden.

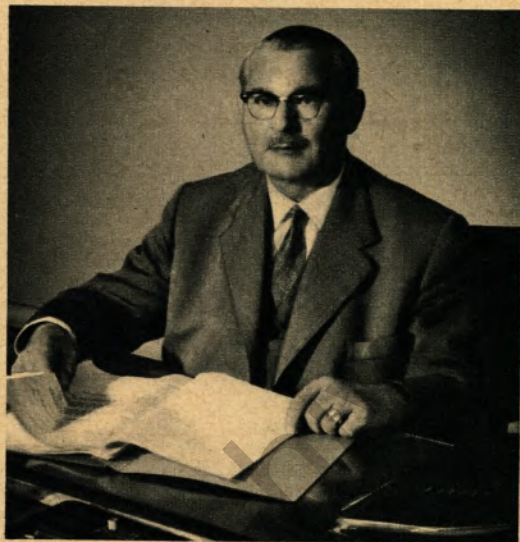
Die Grenze von 100,— DM besteht seit vielen Jahren. Wenn schon laufend angepaßt wird, sollte man auch mal daran denken, diese Grenze auf eine zeitgemäße Höhe anzuheben.

IV. Ausblick

Die Auslese an Neuerungen, Änderungen und Ergänzungen für 1957, die wir gebracht haben, bezieht sich nur auf die Lohnsteuer. Die Verwirrung bei den zahlreichen anderen Steuerarten ist ebenfalls inzwischen so weit fortgeschritten, daß die Steuervereinfachung zu einer innenpolitischen Frage ersten Ranges geworden ist. Etwas Tröstliches läßt sich leider für das nächste Jahr auf dem Gebiete der Lohnsteuer noch nicht voraussagen. Mit Sicherheit sind schon im nächsten Jahr in Anpassung an die endgültige gesetzliche Regelung der Ehegattenbesteuerung Änderungen von erheblicher Tragweite zu erwarten. Finanzverwaltung und Steuerpflichtige werden mit den Schwierigkeiten nicht mehr fertig. Sie sitzen also bei dem Ruf nach Steuervereinfachung in demselben Boot. Da müßte doch in Bälde die Tat folgen, nachdem sich alle Beteiligten über die zwingende Notwendigkeit einer grundlegenden Vereinfachung einig sind.

Dr. Endemann

50 JAHRE BEI UNS



Hermann Bals feiert am 1. November sein 50jähriges Dienstjubiläum. Wie wir schon in Heft 9 in unserem Bericht „50 Jahre Hoesch Eisenhandel“ berichteten, ist Hermann Bals der an Dienstjahren älteste Mitarbeiter des Hoesch Eisenhandel. Seit dem Gründungsjahr 1907 – in dem er als Lehrling in die damalige „Dortmunder Eisenhandlung GmbH“ eintrat – blieb er seiner Firma treu. 1919 wurde er als Handlungsbevollmächtigter in die Magdeburger Niederlassung versetzt, ab 1921 war er als Prokurist und Leiter der Niederlassung Hannover tätig. 1933 übernahm er die Hoesch-Vertretung in Bielefeld, und seit 1938 ist er Leiter der Geschäftsstelle Bielefeld der Hoesch Werke AG und des Hoesch Eisenhandel mbH. Wenn Hermann Bals am Ende dieses Jahres in den Ruhestand tritt, werden ihn die guten Wünsche aller Mitarbeiter begleiten.



Ludwig Gravemann wurde am 27. November 1892 geboren. 15 Jahre alt, begann er als Strecker im „Langenkamp“, wie die Hoesch Walzwerke in Hohenlimburg allgemein genannt wurden. Bald danach wurde er Walzer. Fast 47 Jahre blieb er nun an der Walze, bis er 1955 ins Ersatzteillager überwechselte. Einen Tag nach seinem 50jährigen Dienstjubiläum feiert Ludwig Gravemann den 65. Geburtstag. Seine Kameraden von der Straße VI haben ihm dazu einen launigen Abschiedsvers gedichtet, der mit den Worten beginnt: „Unser Ludwig ist ein harter Mann, kernfest und auf die Dauer, sein Fleisch fühlt sich wie Eisen an, er scheut nicht Wind noch Wasser!“ Wir wünschen, daß er noch lange so bleiben möge!

Schwefelsäure aus Kohle...

... eine lästige Beimischung wird
wertvoller Rohstoff

Jede Kohle, ob Stein- oder Braunkohle, enthält neben zahlreichen anderen Bestandteilen auch Schwefel. Die Menge beträgt je nach Herkunft der Kohle 0,5 bis 1,5 v. H. und mehr. Diese Gehaltsunterschiede liegen in der Entstehungsgeschichte der Kohle begründet, die ja bekanntlich auf ein üppiges vorzeitliches Pflanzenwachstum zurückgeht, aus dem sich im Laufe von vielen Millionen Jahren unter dem Einfluß von Druck, Temperatur und anderen klimatischen und geologischen Einflüssen Kohle gebildet hat.

Kohlenschwefel in der Luft ist gefährlich

Beim Verbrennen der Kohle verursacht nun ihr Schwefelgehalt unerwünschte Nebenerscheinungen. Der Kohlenschwefel gelangt nämlich – sei es beim Verbrennen im Haushalt, in Kraftwerken oder Kokereien – mit der Verbrennungsluft in Form von schwefeliger Säure in die Atmosphäre und übt hier zerstörende Wirkungen auf Materialien aller Art aus. Ja, er kann sogar gesundheitsschädigend sein und in nicht geringem Maße das Pflanzenwachstum beeinträchtigen.

Bei der Umwandlung der Kohle in Koks bleibt zudem ein Teil des Schwefels im Koks zurück. Wird der Koks beispielsweise verwendet, um Eisen im Hochofen zu erschmelzen, verschlechtert der Schwefelgehalt die Roheisen-Qualität. Ein übermäßiger Schwefelanteil in dem bei der Verkokung anfallendem Koksofengas wirkt sich auch nachteilig und erschwerend für die Weiterverarbeitung des Roheisens aus, die ja auch mit Hilfe des Koksofengases erfolgt.

Vielseitige Bemühungen, den Schwefel aus der Kohle bei ihrer Aufbereitung zu Verkaufsprodukten zu entfernen, blieben mehr oder weniger erfolglos. Man strebt daher heute an, den Schwefel im Zug der Kohlen-Weiterverarbeitung dort zu entfernen und in einer technisch verwertbaren Form zu gewinnen, wo die Betriebsverhältnisse solche Möglichkeiten zulassen. Die Kokerei Kaiserstuhl beispielsweise betreibt seit einiger Zeit eine Betriebsanlage, die es gestattet, einen wesentlichen Teil des in den Koks-



► Die Schwefelsäure-Gewinnungsanlage auf dem Gelände der Schachtanlage Kaiserstuhl Ostfeld

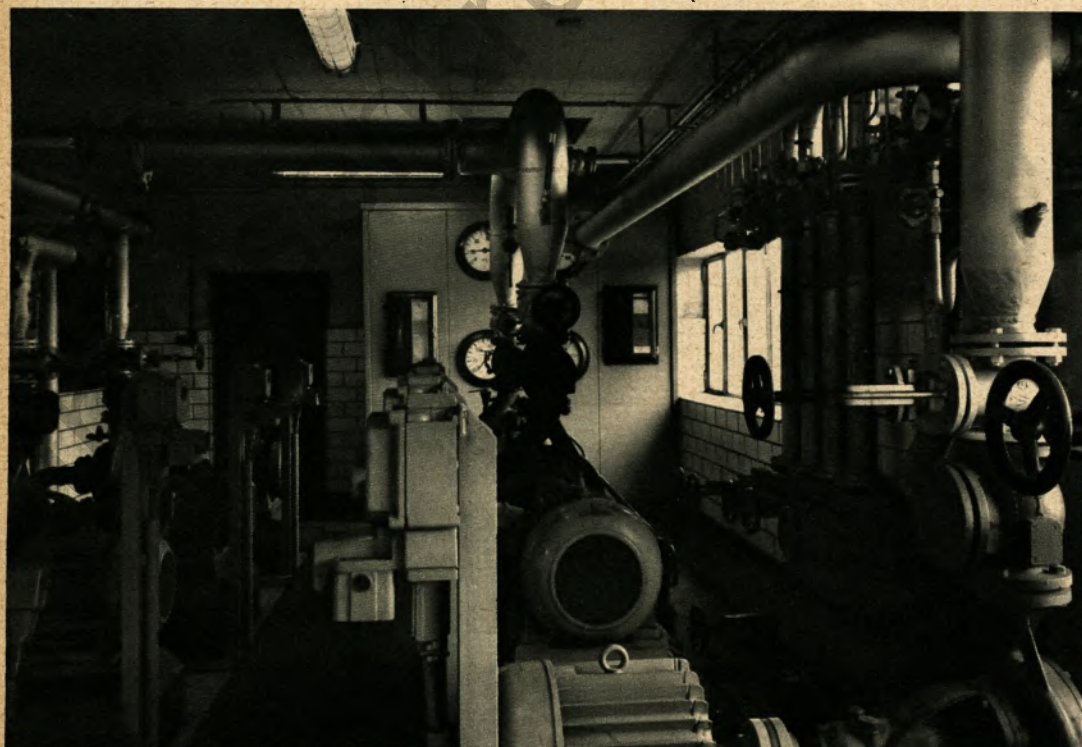


▲ Das sind die Gaswascher, die den Schwefelwasserstoff aus dem Rohgas „auswaschen“

▼ Diese Pumpenaggregate fördern die Waschflüssigkeit auf die Schwefelwasserstoff-Gaswascher

kohlen enthaltenen Schwefels bei der Umwandlung der Kohle in Koks als technisch verwertbare Schwefelsäure zu gewinnen. Da das bei der Verkokung anfallende Koksofengas, das zur Beheizung von metallurgischen Öfen der Hütte dient, in einem

Kubikmeter zehn bis zwölf Gramm Schwefel in Form von Schwefelwasserstoff enthält, lassen sich hieraus bei einer Koksofengaserzeugung von monatlich 35 bis 40 Millionen Kubikmeter beträchtliche Mengen Schwefelsäure gewinnen.



Zweifacher Nutzen der neuen Anlage: Schwefelsäure gespart und Luft gereinigt

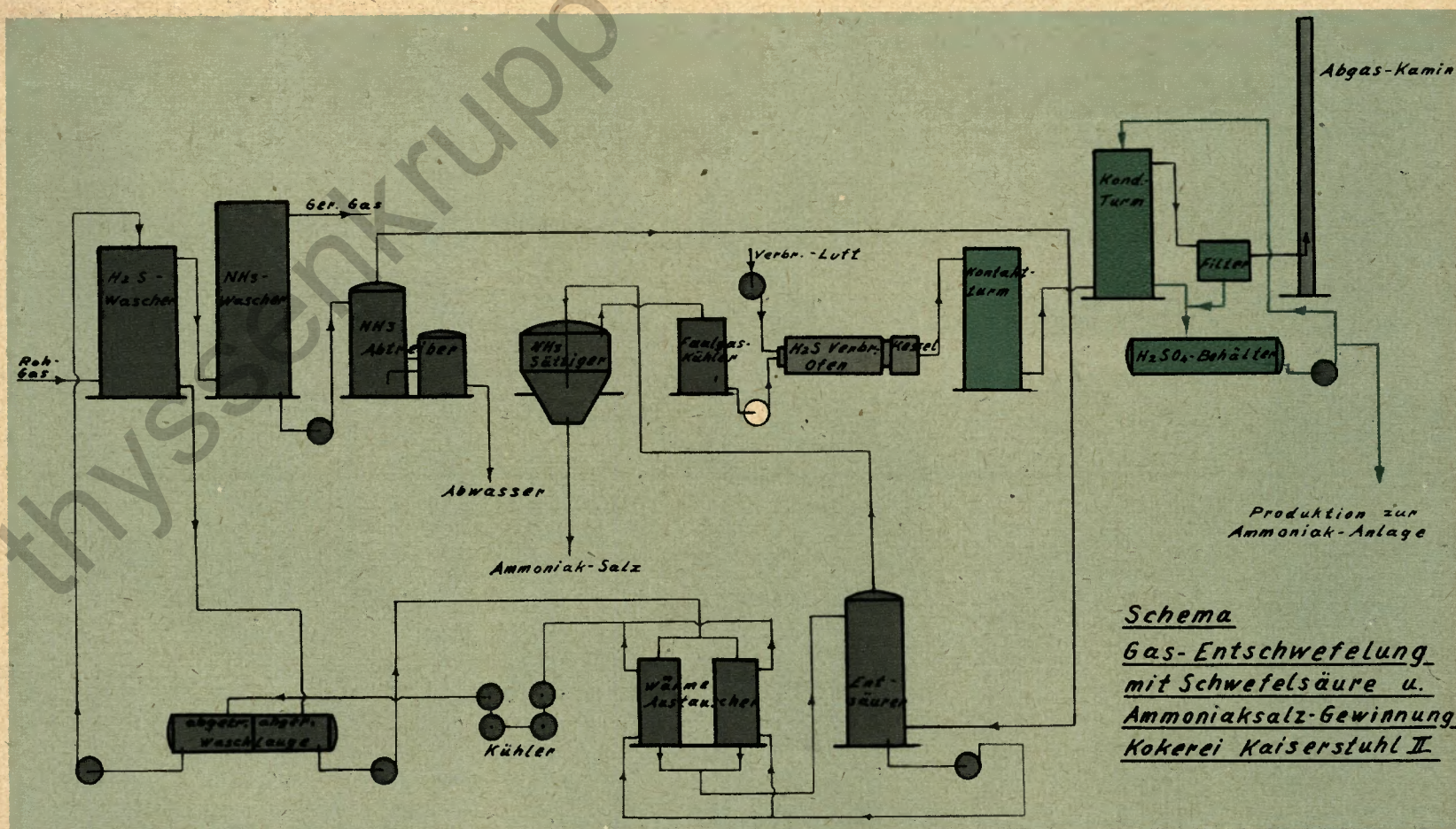
Zur Zeit erzeugt die Kokerei Kaiserstuhl nach dem unter dem Schema geschilderten Verfahren 1000 bis 1200 Tonnen Schwefelsäure im Monat. Etwa 1000 Tonnen werden monatlich gebraucht, um den eigenen Schwefelsäurebedarf zu decken (sie werden bei der Gewinnung von rund 1000 Tonnen schwefelsauren Ammoniaks [Ammoniumsulfat] verbraucht), während der Rest von anderen Werksanlagen (beispielsweise für das Beizen von Eisen bei seiner Weiterverarbeitung zu Draht, Blechen usw.) verwendet wird.

Der Betrieb dieser neuen Schwefelsäure-Gewinnungsanlage hat die Kokerei Kaiserstuhl von dem früher notwendigen Fremdbezug von monatlich etwa 1000 Tonnen Schwefelsäure unabhängig gemacht. Außerdem muß ein bemerkenswerter Vorteil auch darin erblickt werden, daß der Schwefel nun nicht mehr wie früher als aggressiver Säuredampf mit den Rauchgasen in die Atmosphäre gelangt. Der Betrieb dieser Anlage liefert daher einen zusätzlichen nützlichen Beitrag, um unsere ohnehin mit unerwünschten Stoffen angereicherte Industrieluft sauberzuhalten.

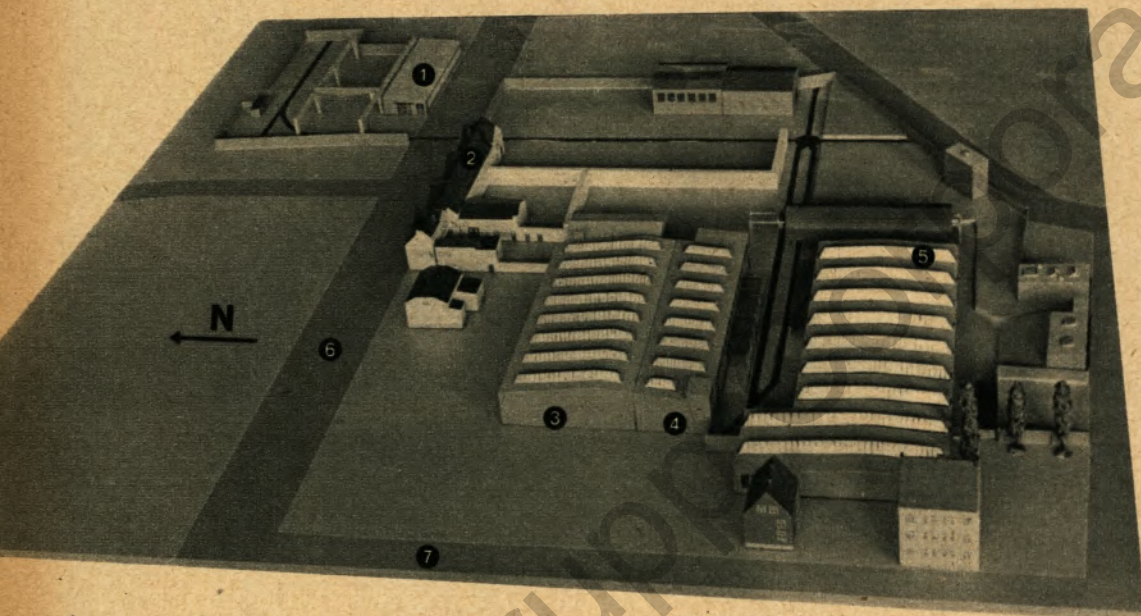
Dr. Werres

► Destillationskolonne für die Regenerierung der Waschflüssigkeit

▼ Unsere Zeichnung stellt den Gewinnvorgang der Schwefelsäure schematisch dar. Das von den Koks-batterien kommende schwefelhaltige Rohgas wird in der Waschergruppe mit einer betriebseigenen ammonia-kalischen Flüssigkeit gewaschen. Hierbei werden etwa 80 v. H. des im Gas enthaltenen Schwefelwasserstoffes unter Bildung von Ammoniumsulfid gebunden. Die mit Ammoniumsulfid und Ammoniak angereicherte Waschlösung wird anschließend einer Destillationskolonne zugeleitet, in der das beim Waschvorgang ge-bildete Ammoniumsulfid mit einem Teil des Am-moniaks von der Waschflüssigkeit getrennt und am Kopf der Kolonne abgeführt wird. Die aus der Destil-lationskolonne austretenden Dämpfe werden durch ein Schwefelsäurebad geleitet, in dem sich der Ammoniak-anteil mit der Schwefelsäure zu dem bekannten Dünge-salz „Schwefelsaures Ammoniak“ verbindet. Die in der Destillationskolonne abgetriebene Waschlösung wird für eine erneute Auswaschung des Schwefel-wasserstoffes aus dem Rohgas den Waschergruppen wieder zugeführt. Da das Schwefelsäurebad nur den Ammoniakanteil der eingeleiteten Dämpfe unter Salz-bildung zurückhält, bleibt ein mit Schwefelwasserstoff angereichertes Dämpfegemisch übrig, welches der eigentlichen Schwefelsäure-Erzeugungsanlage zugeleitet wird. Hier wird der Schwefelwasserstoff zunächst in einem Spezialofen bei hohen Temperaturen (900°C) mit Luft zu Schwefeldioxyd verbrannt, anschließend erfolgt mit Hilfe eines Katalysators in den nach-geschalteten Kontakttürmen die Umwandlung des Schwefeldioxyds in Schefeltrioxyd, das schließlich in Kondensatoren und Kühlern in Gegenwart von Wasser-dampf zu Schwefelsäure bestimmter Grädigkeit kon-zentriert wird. Das Endprodukt ist chemisch reine Schwefelsäure mit einer Säure-Konzentration von ca. 75 v. H.



Die neue Werkhalle der Dörken AG



1

- ① Sägehalle
- ② Verwaltungsgebäude
- ③ Halle I
- ④ Halle II
- ⑤ Halle III
- ⑥ Hagener Straße
- ⑦ Brüderstraße



4

Mit dem Bau einer neuen Werkhalle hat die Dörken AG, Gevelsberg, einen gewissen Abschluß der nach dem Kriege erforderlich gewordenen baulichen Erneuerungen erreicht. Es begann mit dem Aufbau der Hallen 1 und 2 während der Geschäftsjahre 1950/51 und 1952/53. In diesen Hallen sind heute die Wärmepresserei für die Waggonbeschlagfertigung und die Rippenplattenfertigung untergebracht (wir berichteten darüber in Heft 4/1953). Dann folgte im Geschäftsjahr 1953/54 die Sägen- und Scherenhalle, in der alle für den Zuschnitt der Produkte der Dörken AG benötigten Maschinen aufgestellt sind.

Diese Halle liegt jenseits der Hagener Straße, im Anschluß an den Materialhof, so daß der Werkstofftransport gut gelöst ist.

Alle weiteren Fertigungsbetriebe, besonders die Dreherei und Fräseerei, die Schalenmuffenfertigung, die

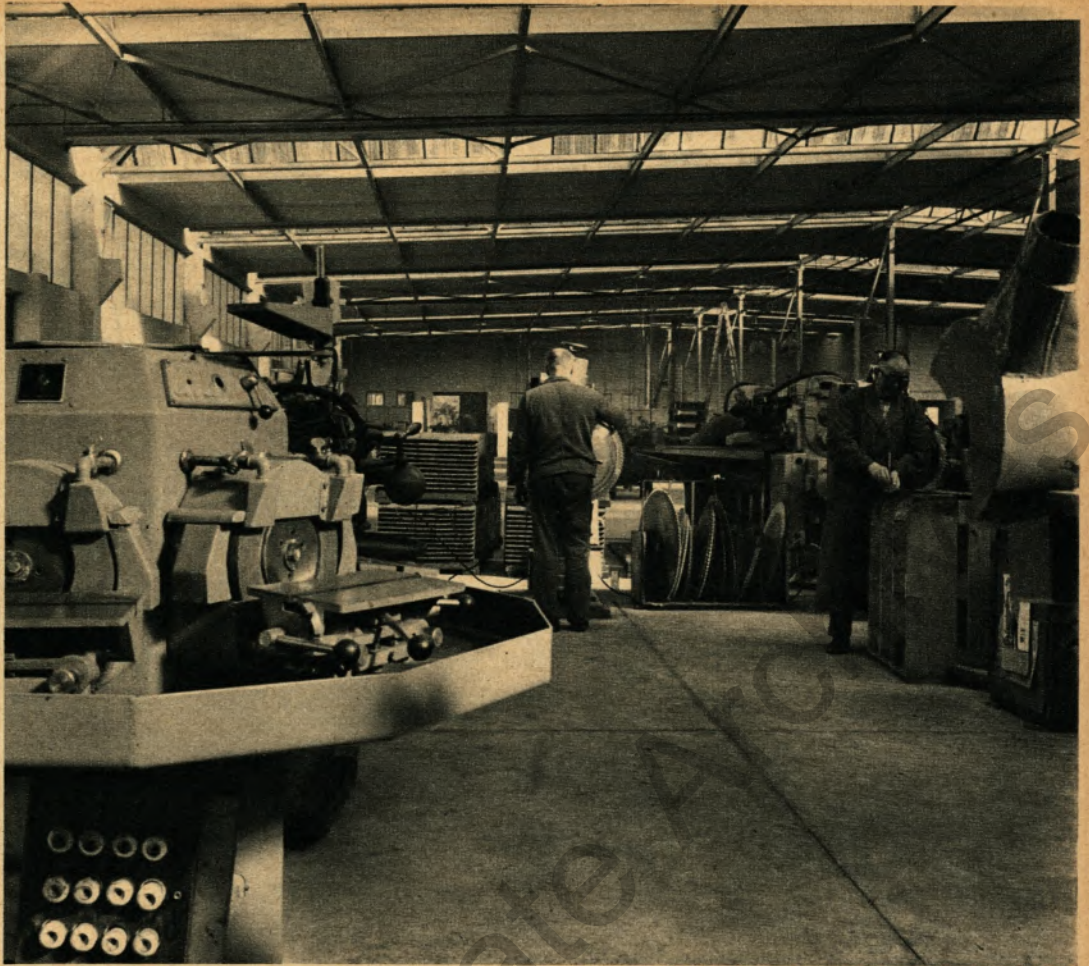


2



3





5

Stumpfschweißerei, die Elektroschweißerei und andere betriebsnotwendige Nebenbetriebe (wie Elektrowerkstatt, Tischlerei, Klempnerei, Betriebsschmiede und Härtereier) lagen noch verstreut auf dem Werksgelände und waren im zum Teil 60 bis 70 Jahre alten Gebäuden untergebracht.

Es erwies sich nun als dringend notwendig – um die bauliche Gestaltung abzurunden und vor allem um die Rationalisierung vorzutreiben – eine dritte Halle zu bauen.

Die zwei Baustufen der neuen Halle, die bei einer Länge von 95,5 Meter und einer Breite von 34 Meter insgesamt 3480 Quadratmeter bedeckt, verteilen sich auf die Geschäftsjahre 1955/56 und 1956/57. Die Hauptschwierigkeit während des Baus lag darin, die neue Halle auf der Fläche der alten Gebäude zu errichten. Erhebliche Betriebsumlegungen wurden während der Bauzeit notwendig, konnten jedoch

ohne Betriebsausfall bewerkstelligt werden. Sowie die vordere Hälfte der neuen Halle fertiggestellt war, mußten die ersten Betriebsabteilungen in den fertiggestellten Teil umziehen und die Arbeit aufnehmen. So standen die Arbeiter schon an ihren Maschinen, als der zweite Teil der Halle erst abgedeckt wurde. Da sich dieser Zustand über den Winter 1956/57 hinzog, mußte der erste Teil mit einer Holzwand provisorisch verschlossen werden. Abbildungen aus der Zeit des Aufbaues zeigen Betonarbeiten und das Einbringen der Stahlkonstruktion, die von den Hoesch-Rohrwerken in Hiltrup geliefert wurde.

Heute sind in der neuen Halle alle eben erwähnten Abteilungen eingezogen. In der Dreherei werden vor allem Zugstangen und Zugstangenzwischenstücke neben Bolzen aller Art für den Waggonbau hergestellt. Der Werkzeugbau schafft Vorrichtungen,

Werkzeuge und Lehren für die mechanische Fertigung und die Presserei. In der Stumpfschweißerei werden vorzüglich Weichenrippenplattengeschweißt, und die Elektroschweißerei übernimmt vielerlei andere Schweißarbeiten an Rippenplatten und Waggonbeschlagteilen. Im Aufbau befindet sich noch die vollständig modernisierte Elektroschweißerei. Ein nach neuen Gesichtspunkten eingerichtetes Werkzeuglager wird in diesen Tagen ebenfalls dazukommen. Erwähnenswert sind auch die Wasch- und Toilettenräume, die zweigeschossig in der neuen Halle untergebracht werden.

Weitere Vorzüge der neuen Halle bilden der durch ihren Bau neu gestaltete zweite Werkseingang und eine baulich harmonische Abgrenzung der Werksanlagen zur Brüderstraße. Auf dem Weg der Dörken AG zu möglichst rationalen Herstellungsmethoden steht die Halle III an bedeutender Stelle.

1 Diese Modellaufnahme der Werksanlagen der Dörken AG in Gevelsberg ergänzt sehr anschaulich unseren Bericht über die Entstehung der neuen Werkhalle III

2 Die Hoesch Rohrwerke in Hiltrup lieferten die Rohrkonstruktion der neuen Halle

3 Über zwei Geschäftsjahre verteilt, entstand die neue Halle in zwei Bauabschnitten

4 Durch den Neubau wurde auch der rückwärtige Werkseingang zur Brüderstraße neu gestaltet

5 Unser Bild zeigt die Scharfschleiferei. Im Vordergrund steht eine Schleifmaschine zum Schärfen und Läppen von Hartmetallwerkzeugen; im Hintergrund ist die Sägenschärferei sichtbar. Rechts Meister Bremer, links Werkzeugschleifer Ellinghaus

6 Dieser Blick in die Halle III zeigt Hans Hebebrand beim Bohren

7 Auch die Schalenmuffenfertigung (für den Waggonbau) ist in der neuen Halle untergebracht. Unser Bild zeigt Einsteller Weckelmann (links) und Werkzeugschleifer Schmale



6



7

MFD entwickelt neue Drehscheiben



In der Maschinenfabrik Deutschland gibt es keine Fließbandfertigung. Das einzelne Stück ist Trumpf. Kein Kundenwunsch gleicht dem andern. Ob eine Drehbank, ein Kokslöschwagen, eine Weiche, ein Laufkran oder ein Aufgleisgerät bestellt ist: immer beginnt die Arbeit bei der Zeichnung. Wieviel grundsätzliche Entwicklungsaufgaben dabei gelöst werden, beweisen die vielen Patente der MFD. Zu den jüngsten Neukonstruktionen gehören völlig neuartige Drehscheiben für Lokomotiven. Ihnen gilt unser Bericht, den Abteilungspräsident Dipl.-Ing. L. Niederstraßer, Bundesbahn-Zentralamt Minden (Westfalen), geschrieben hat.

Drehscheiben, wie sie die Deutsche Bundesbahn verwendet, dienen dazu, Dampflokomotiven mit Tender, die im allgemeinen mit dem Schornstein voran fahren müssen, vor Antritt einer neuen Fahrt entsprechend der Fahrtrichtung zu wenden. Außerdem liegen sie vor allen Lokhallen, in denen Lokomotiven

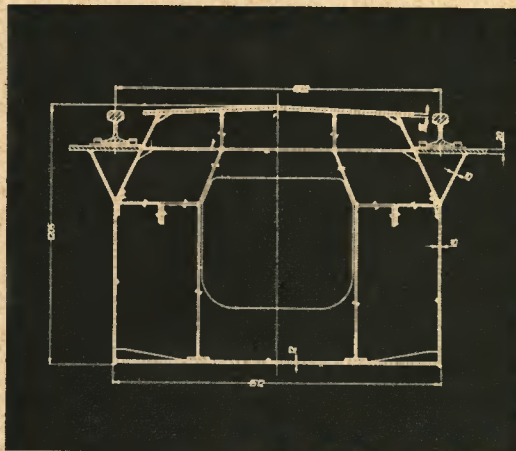
ständig auf den strahlenförmig an einem Punkt zusammenlaufenden Standgleisen hin- und herwechseln.

Die Lokdrehscheiben haben einen Durchmesser von 23 und 26 Meter und eine Tragfähigkeit bis zu 350 Tonnen. Sie bestehen, wie auf Abbildungen 1 und 2 zu sehen ist, vor allem aus einer Stahlbrücke, die die Fahrschienen trägt. Diese Brücke ist in der Mitte mit einem Zapfenlager – dem sogenannten Königsstuhl – gestützt und geführt und an beiden Enden mit je einem Laufwerk ausgerüstet, das sich auf dem aus Schienen gebogenen Laufkranz bewegt.

Die Drehscheibe ist eigentlich eine Drehbrücke

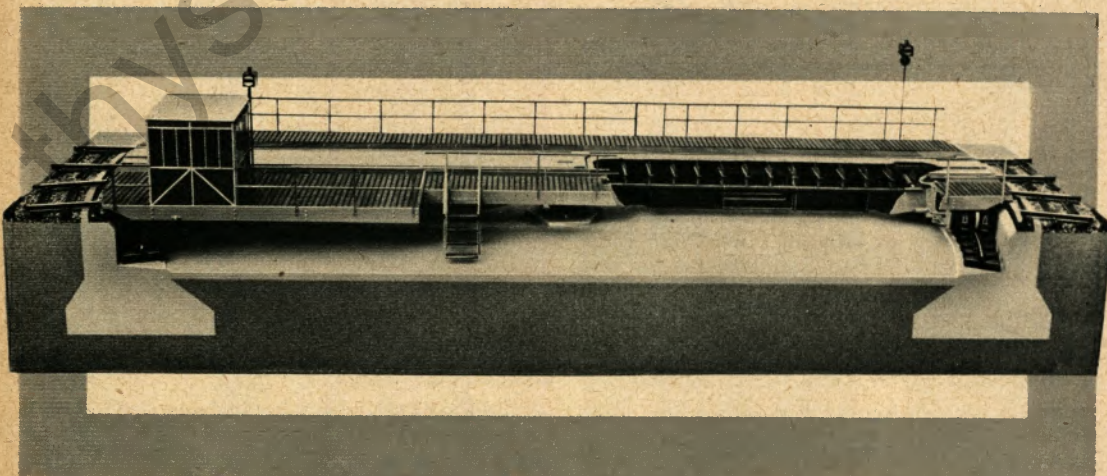
Wie man sieht, ist die Bezeichnung „Drehscheibe“ eigentlich nicht ganz zutreffend. Das wird verständlich, wenn man weiß, daß sie aus einer Zeit stammt, in der diese Einrichtungen zum Wenden von Eisen-

bahnfahrzeugen auf offenen Höfen eingebaut waren, die auch dem Publikums- und Fuhrwerksverkehr dienten. Zum Schutz gegen Unfallgefahren deckte man damals die Drehscheibengruben durch Plattformen völlig ab, so daß die Drehscheibenkörper wirklich einer Scheibe glichen. Inzwischen ist diese Abdeckung nicht mehr erforderlich, da derartige Betriebseinrichtungen dem allgemeinen Verkehr



▲ Der kastenförmige Hohlkörper ist in seinem Normalquerschnitt aus dem 15 Millimeter dicken Obergurtblech, dem 12 Millimeter dicken Bodenblech und den 10 Millimeter dicken Stegblechen geschweißt. Auf diese Weise konnte mit verhältnismäßig dünnen Blechen, also bei geringem Werkstoffaufwand, eine genügend große Steifigkeit erreicht werden

◀ Unser Modellfoto zeigt die neue Hohlkörperdrehscheibe der Maschinenfabrik Deutschland



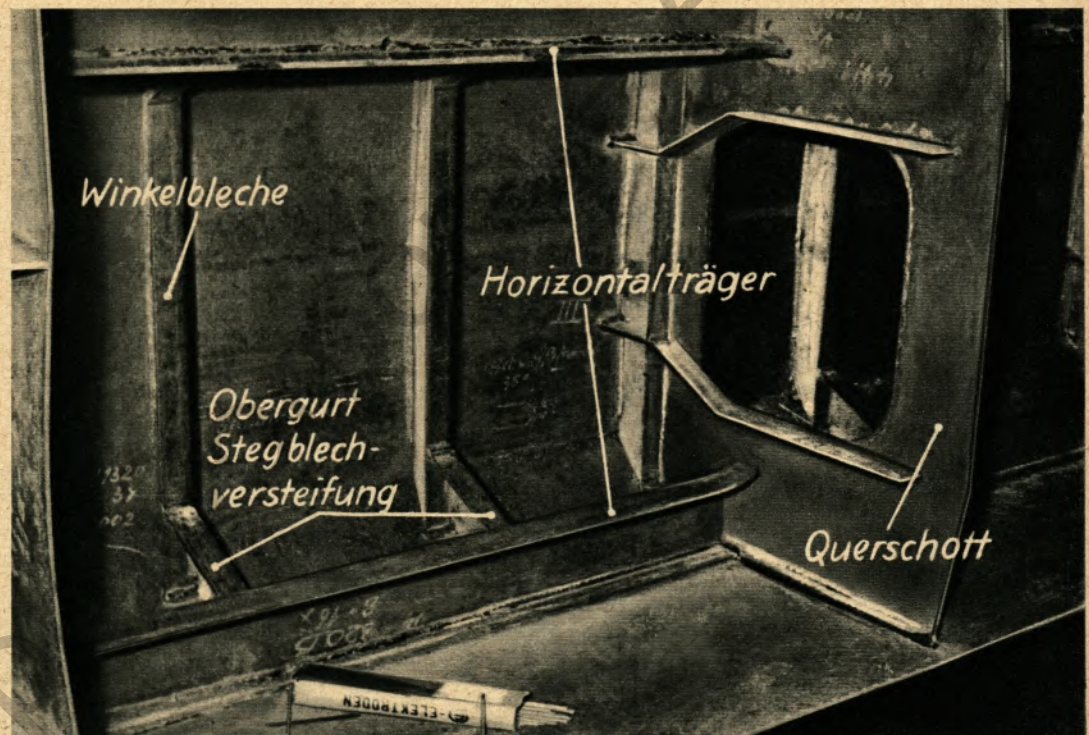
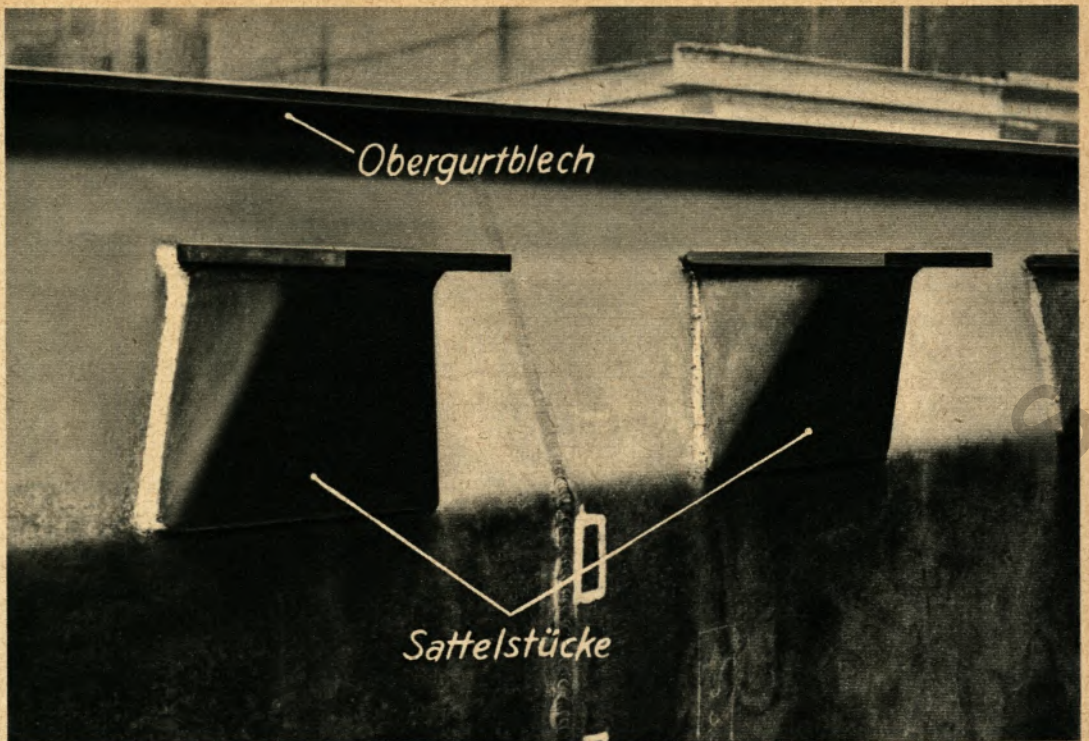
► Besonders bemerkenswert sind die Sattelstücke, auf die die Fahrschienen aufgelegt werden und die die Radlasten der Lokomotiven auf die Hohlkörperbleche übertragen

nicht mehr zugänglich sind, doch ist die alte Bezeichnung beibehalten worden, da die Bezeichnung „Drehbrücke“ solchen Brücken vorbehalten ist, die über Wasserstraßen führen und beiseite gedreht werden können, um Wasserfahrzeuge mit größeren Aufbauten durchzulassen.

Wenn die Hauptabmessungen der Drehscheibe auch schon früher weitgehend einheitlich festgelegt waren, so beschloß die Deutsche Reichsbahn 1941 darüber hinaus, daß eine Arbeitsgemeinschaft der einschlägigen deutschen Lieferfirmen eine Einheitsbauart durchbilden möge. Diese Lokomotiv-Einheitsdrehscheiben waren damals durchaus modern und entsprachen den neuesten Kenntnissen auf schweißtechnischem Gebiet.

Die Einheitsbauart ist anfällig gegen Rost

Inzwischen haben sich mehr als 100 Drehscheiben dieser Bauart bewährt. Aus langjähriger Erfahrung mit früheren Konstruktionen war man sich allerdings schon bei der Entwicklung darüber klar geworden, daß solche aus Profilstählen zusammengesetzte Gebilde gegenüber Korrosionen anfällig sind, da aus den fahrenden Lokomotiven ständig Wasser, Kohlenstaub, Asche und Schlacke herabrieselt. Man ordnete deshalb zu beiden Seiten der Fahrschienen Regenschutzbleche an, um vor allem die Hauptträger zu schützen und den Farbanstrich zu erhalten. Diese Anordnung brachte zwar gegenüber den Bauarten früherer Jahre eine Besserung, doch konnte nicht immer vermieden werden, daß sich in den Spurrillen und auch unter den Regenschutzblechen auf den Obergurten der Hauptträger Schmutz ansetzte, weil es im Betrieb leider immer an Kräften für die notwendigen Reinigungsarbeiten fehlte. Der Schmutz blieb infolge des mangelhaften Luftzutritts feucht und bildete eine Rostgefahr. Man hat daher bei späteren Ausführungen noch allerlei Verbesserungen angebracht, die den erheblichen Aufwand für Reinigungsarbeiten aber nur unwesentlich verminderten. Die Kosten für Entrostung und Anstrich gelegentlich der alle drei Jahre auszuführenden Hauptuntersuchung blieben nach wie vor recht hoch. Hauptursache war das Vielerlei der Oberflächen mit den Winkeln und Ecken der Umschlags- und Windverbände, Stegblechaussteifungen, Querrahmen usw.



▲ Unsere Aufnahme zeigt ein Feld des Hohlkörpers, das durch Querschotten ausgesteift ist

◀ Da die Drehscheibe aus zwei Hauptbrückenteilen besteht, ist es notwendig, diese Teile gelenkig miteinander zu verbinden. Bei ihrer Dünnwandigkeit ist ein Bolzgelenk (Prinzip des Türscharniers) nicht anwendbar. Unsere Abbildung zeigt das von der Maschinenfabrik Deutschland verwendete „federnde“ Gelenk

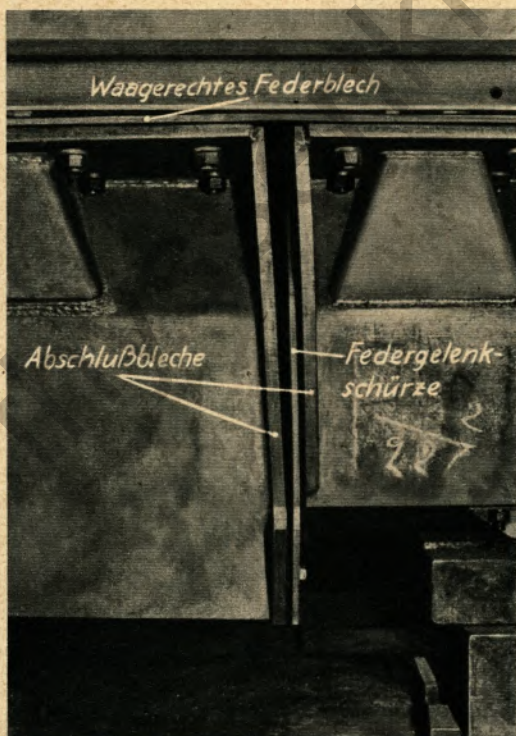
Die neuartige Drehscheibe in Hohlkörperkonstruktion

In den letzten Jahren hat sich nun in der konstruktiven Entwicklung derartiger Stahlbauwerke, beeinflusst auch durch die aus dem Flugzeugbau bekannten Hohlkörperkonstruktionen, ein entscheidender Wandel vollzogen. Im schweren Kranbau ist man ja bereits seit einigen Jahren zur Anwendung geschlossener Kastenträger gekommen. Der Gedanke lag daher nahe, die Hohlkörperbauweise auch auf Drehscheibenbrücken zu übertragen, um sich neben den sonstigen Vorteilen auch die der vereinfachten Unterhaltung zunutze zu machen.

Der erstmalige erhebliche konstruktive Aufwand stand jedoch der Verwirklichung lange Zeit entgegen,

bis die örtlichen Verhältnisse bei einer Bundesbahndirektion eines Tages zu der Sonderkonstruktion einer 26-Meter-Drehscheibe zwangen. Hier stand für die Ausbildung der Hauptträger eine so geringe Höhe (788 statt der erforderlichen 1258 Millimeter) zur Verfügung, daß die Aufgabe, auch mit Rücksicht auf die Durchbiegung, mit den klassischen Mitteln des Brückenbaus nicht zu lösen war. Es blieb also nur der Ausweg, die Drehscheibe in Hohlkörperkonstruktion durchzubilden.

Nachdem der Maschinenfabrik Deutschland diese 26-Meter-Drehscheibe geglückt und dabei die mannigfachen Schwierigkeiten der statischen Berechnung überwunden waren, ging man noch einen Schritt weiter und baute auch eine Hohlkörper-Drehscheibe mit 23 Meter Durchmesser für eine Stelle, an der die Grubentiefe für eine Einheitsdrehscheibe (Hauptträgerhöhe 1058 Millimeter) ausreichend war. Da diese Grubentiefe einen entsprechend hohen Hohlkörper zuließ, konnte eine größere Gewichtsparsnis als bei der 26-Meter-Drehscheibe erwartet werden. Über die wesentlichen technischen Einzelheiten dieser bemerkenswerten Neuerung, die sich nun schon seit einem Jahr gut bewährt hat, mögen die Bilder und die dazugehörigen Texte Aufschluß geben.



CO-FILTER

LEBENSRETTER

Kohlenoxyd-Filter-Selbstretter auf allen Anlagen der Hoesch Bergwerks-AG und der Altenessener Bergwerks-AG im Einsatz

Am 1. Juni 1957 gab das Oberbergamt in Dortmund eine Bergverordnung heraus, die im Paragraphen 314a folgendes bestimmt: „Unter Tage muß jeder mit einem vom Oberbergamt zugelassenen CO-Filter-Selbstretter ausgerüstet und in seinem Gebrauch nach den Richtlinien des Oberbergamtes unterwiesen sein. Der CO-Filter-Selbstretter ist unter Tage stets mitzuführen. An der Arbeitsstelle kann er abgelegt werden, muß jedoch in der Nähe greifbar sein.“

Schon vor dieser Verordnung hatte die Hoesch Bergwerks-AG 800 CO-Filter eingesetzt. Es war schon im Jahre 1954 geplant, daß jeder Bergmann einen CO-Filter bekommen sollte. Heute fährt keiner mehr ohne dieses Gerät in die Grube ein.

Der CO-Filter war ihre Rettung

Es war Nachtschicht. Auf der achten Sohle im Querschlag einer Zeche des Ruhrgebietes waren drei

Hauer, ein Lehrhauer und ein Schlepper mit Bohrarbeiten beschäftigt. Plötzlich stieg ihnen beißender Geruch in die Nase. Ein Telefonanruf klärte die Ursache: „Im Querschlag auf der siebten Sohle brennt es! Fahrt alle auf die siebte Sohle, um euch in Sicherheit zu bringen!“ Sie setzten sich die CO-Filter-Selbstretter auf und machten sich sofort auf den Weg zum Blindschacht. Dann stiegen sie in den Förderkorb und fuhren zur siebten Sohle. Sofort gerieten sie in dichte Rauchschwaden. Nur einen halben Meter weit konnten sie sehen.

Die Rauchschwaden wurden immer dichter. Wasserdampf von der Löscharbeit kam hinzu. Selbst die Schienen konnte man kaum noch erkennen. Oft mußten die Leute kriechen. Nur einen schwachen Schein sahen sie von ihren Lampen. Neunhundert Meter mußten sie zurücklegen. Eine halbe Stunde brauchten sie für diese Strecke.

Alle sechs Bergleute erklärten nachher übereinstimmend: „Ohne die CO-Filter hätten wir durch den verqualmten Querschlag den Frischwetterstrom bestimmt nicht erreicht!“

Das ist die Schilderung eines wahren Vorfalles, der

sich auf einer Zeche des Ruhrgebietes tatsächlich abgespielt hat. Auch in zahlreichen anderen Fällen haben sich die CO-Filter bestens bewährt. Manchem Bergmann, der mit dem Gebrauch des Gerätes vertraut war, hat er schon das Leben gerettet.

Die Wirkungsweise des CO-Filter

Bei Grubenbränden sowie bei Schlagwetter- und Kohlenstaubexplosionen entsteht Kohlenoxyd, weil der Sauerstoff der Wetter zu einer vollständigen Verbrennung nicht ausreicht. Kohlenoxyd ist giftig. Ein halbes Liter davon auf hundert Liter Luft wirkt auf den Menschen schon tödlich, wenn er ein Gemisch in diesem Verhältnis einatmet. Normalerweise verbrennt Kohlenoxyd zu Kohlensäure, die ungefährlich ist.

▼ Auf drehbaren Ständern stehen die CO-Filter für die Bergleute bereit, die einfahren wollen. Hier nehmen sich die Hauer Richard Lippold, Paul Externbrink und Johann Bernath ihre CO-Filter



**So werden die CO-Filter
bedient:**



1



2

1 Tragbüchse fest in die Hand nehmen. Mit der anderen Hand Hebel am roten Ring hochreißen und ganz herumlegen

2 Deckel abheben und fortwerfen

3 Filter aus dem Büchsenunterteil herausziehen, Büchsenunterteil fortwerfen

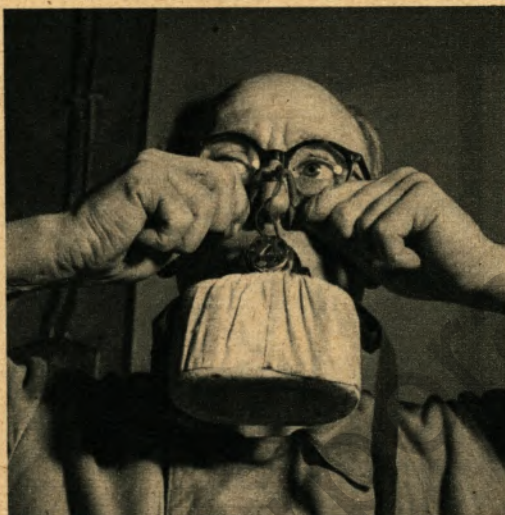
4 Mundstück in den Mund nehmen. Lippen schließen. Filter mit den Zähnen festhalten. Nasenklemme von der Blattfeder abziehen und aufsetzen

5 Haltebänder über dem Kopf fest zusammenbinden

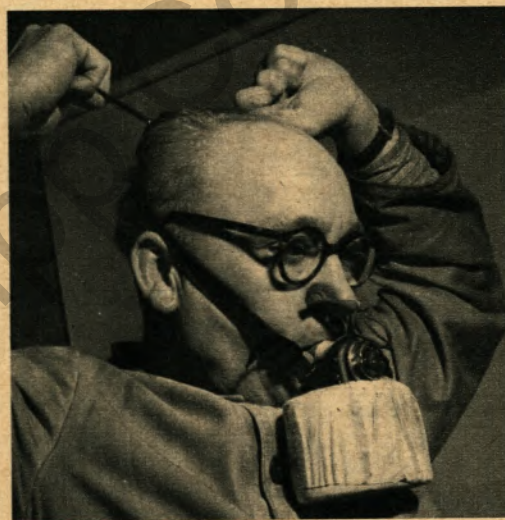
So sehen die Handgriffe für das Auer-Gerät aus. Nun sind aber noch zwei andere Geräte-Typen im Hoesch-Bergbau eingesetzt. Beide stammen von



3



4



5

der Firma Dräger. Bei diesen Geräten unterscheiden sich nur die ersten beiden Handgriffe von dem Auer-Gerät. Folgende Bilder machen sie klar:

6 u. 7 Tragbehälter mit einer Hand greifen. Mit der anderen Hand Reißlasche anfassen und rote Kante des Verschlusses hochreißen! Dabei löst sich der Deckel. Er kann fortgeworfen werden.

8 Tragband am Tragbehälter kurz fassen! Mit der anderen Hand rote Kante des Verschlusses hochreißen, so daß das Verschlußband sich löst, das die beiden Schalenhälften zusammenhält!

9 Behälter am Ring und Tragband fassen und so weit aufreißen, daß Gummibeutel zerstört und Filter sichtbar wird!



6



7



8



9

Die Aufgabe des CO-Filter-Selbstretters ist es nun, das Kohlenoxyd zu Kohlensäure zu verbrennen, wenn es durch den Filter geht. Diese Umwandlung geschieht in einer „Katalysatorschicht“. Der Katalysator ist nur in trockenem Zustand wirksam. Deshalb ist vor ihn eine Trockenschicht gelegt, die der Luft alle Feuchtigkeit nimmt. Brand- und Explosionsschwaden enthalten aber nicht nur Kohlenoxyd, sondern auch Rauch, der kein „Gas“ ist. Er besteht vielmehr aus winzig kleinen festen und flüssigen Teilchen, die durch einen Feinstaubfilter aus roher Schafswolle aufgefangen werden. Gegen den groben Staub ist

► Nach Schicht geben die „Kumpels“ ihre Geräte wieder ab. Hardo Güttler und Wilhelm Link nehmen sie entgegen

▼ Jeder CO-Filter-Selbstretter wird einmal im Monat gründlich geprüft und gewogen. Bei zwölf Gramm Übergewicht wird das Gerät nicht mehr eingesetzt, weil dann der Filter Wasser gezogen hat. Hauptgerätewart Heinrich Mielsch und Gerätewart Karl Liebendahl prüfen die Geräte



Filter bereitstehen. Jeder Bergmann nimmt sich ein Gerät und schiebt seine Marke für den CO-Filter in das Magnetschloß – zur Kontrolle für den Gerätewart. Nach der Schicht geben die Bergleute ihren CO-Filter beim Gerätewart wieder ab.

Fünf Handgriffe, die jeder kennen muß

Gefahren, die den Bergmann ohne Filter bedrohen können, haben ihre Schrecken verloren. Bei Bränden schützt ihn der CO-Filter vor Gas und Qualm. Er gibt ihm eine bis zwei Stunden Zeit, um sich in Sicherheit zu bringen. „Retter des Bergmannes“ könnte man den CO-Filter nennen. Jeder Bergmann kann ihn bequem tragen.

Um dem Gastod im Ernstfalle zu entgehen, ist es wichtig, daß jeder Bergmann sich die fünf Griffe einprägt, die erforderlich sind, das Gerät zu öffnen und aufzusetzen.

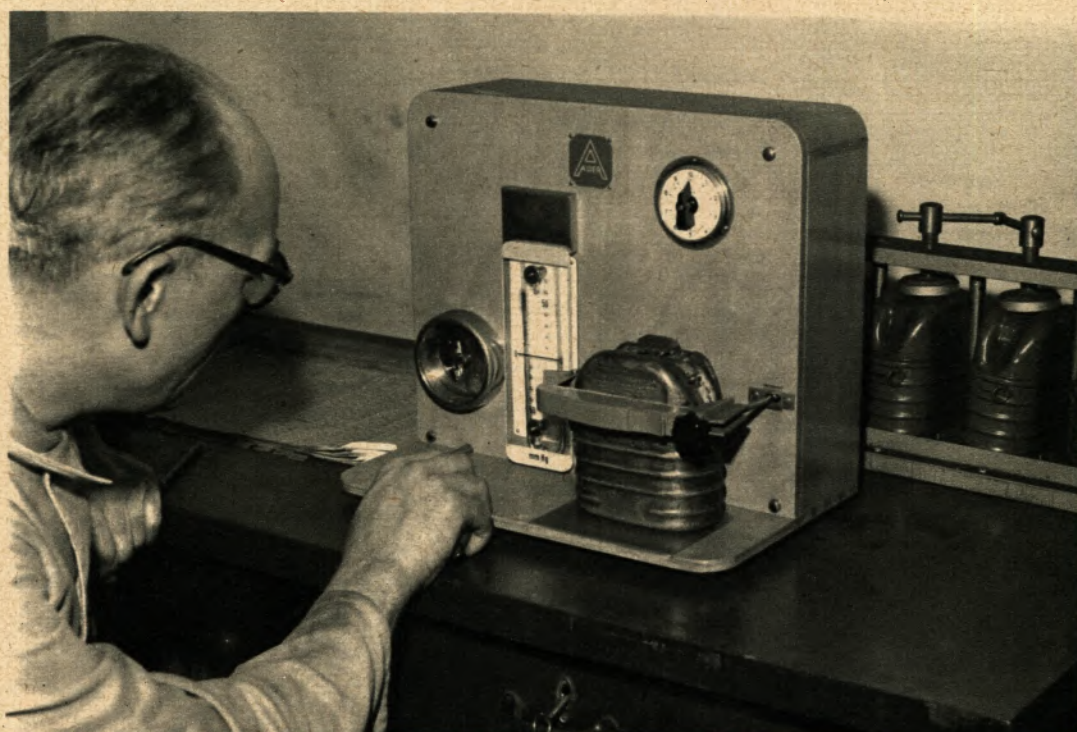
▼ Hauptgerätewart Heinrich Mielsch prüft an einem Spezialmeßgerät einen CO-Filter auf seine Betriebssicherheit

über den Filterkopf – da wo die Luft eintritt – ein Grobstaubbeutel gestülpt, der den Feinfilter vor Verstopfung schützt. Der Staub vom Grobstaubbeutel kann immer wieder abgeklopft werden. Wenn das Gerät beim Gebrauch warm wird, so ist das ein gutes Zeichen. Es bedeutet nämlich, daß das Gerät ordnungsgemäß arbeitet und das giftige Kohlenoxyd vernichtet.

Jedes Gerät wird überwacht

In dem vorbildlichen Geräteraum von Kaiserstuhl Ostfeld sitzt Hauptgerätewart Heinrich Mielsch mit seinen Mitarbeitern. Sie sorgen für die Instandhaltung der Geräte. Jedes wird einmal im Monat gründlich geprüft und gewogen. Geht der Zeiger der Waage um zwölf Gramm über das festgesetzte Gewicht hinaus, ist das Gerät unbrauchbar geworden und wird nicht mehr verwendet. Zuviel Gewicht bedeutet, daß der Filter des Gerätes Wasser gezogen hat.

Schichtwechsel! Reges Leben herrscht vor den drehbaren Ständern des Geräteraumes, auf dem die CO-



Lehrling wurde Europa- meister

Der erste September war ein großer Tag für den deutschen Rudersport, ein großer Tag auch für Gunther Kaschlun. Die Leser von WERK UND WIR kennen ihn schon, den kaufmännischen Lehrling von der Altenessener Bergwerks-AG. Er berichtete im Januarheft dieses Jahres über die Erlebnisse bei den olympischen Spielen. Dieses Mal saß er wieder als dritter Mann im „Vierer ohne Steuer-mann“ des Etuf (Essener Turn- und Fechtclub). Zahlreiche Zuschauer standen an den Ufern der Wedau in Duisburg, um diese Wettkämpfe mitzuerleben.

Die -glückliche 13-

Was den Ruderern des „Vierers ohne“ in Melbourne nicht gelang, hier in Duisburg schafften sie es: Sie errangen den Sieg vor zwölf Nationen, und man kann sagen, sie waren die „glückliche Dreizehn“. Fleiß und Mühe in langen harten Trainingsstunden hatten sich gelohnt.

Der Endlauf war ein harter Kampf. Sechs Boote waren daran beteiligt. So ohne weiteres gaben die Russen – die Europameister von 1956 – ihren Titel nicht preis. Doch den Essener Ruderer-Schlägen waren sie schließlich nicht gewachsen. Mit 1,7 Sekunden Vorsprung ging der deutsche „Vierer ohne“ vor ihnen durchs Ziel.

Es war ein erhebender Augenblick für die Essener Jungen, als die Hymne erklang: „Freude, schöner Götterfunken“. Gleichzeitig glitt die schwarz-rot-goldene Fahne am Siegesmast empor. Dann wurden die Sieger dem Bundespräsidenten Theodor Heuss auf der Ehrentribüne vorgestellt.

Nächstes Ziel! Kaufmannsgehilfenprüfung

Nach dem Erfolg in Duisburg will Gunther Kaschlun nun eine Ruhepause einlegen. Die Wochen harter Trainingsarbeit – zweieinhalb Stunden täglich – vor den Europameisterschaften hatten bisher fast seine ganze freie Zeit beansprucht. Sein Ehrgeiz richtet sich augenblicklich auf sein berufliches Weiterkommen. Im Frühjahr nächsten Jahres will er seine Kaufmannsgehilfenprüfung ablegen. „Auch dabei möchte ich gut abschneiden, deshalb fällt der Was-



▲ Sieg! Voller Freude hebt Gunther Kaschlun den Arm. Es war ein harter Kampf für die Ruderer des „Vierers ohne Steuer-mann“. Noch sind sie erschöpft von den Anstrengungen

Bild oben

Dem Bundespräsidenten Theodor Heuss wurde die siegreiche Mannschaft vorgestellt: von links nach rechts Wilhelm Montag, Horst Stobbe, Christian Stevens und Gunther Kaschlun

sersport bis dahin „ins Wasser“!“ meint er scherzhaft. Doch wenn er frischgebackener Kaufmannsgehilfe geworden ist, will er wieder rudern. Denn im nächsten Jahre muß der Europameistertitel in Posen verteidigt werden. Kurz darauf folgen die Weltmeisterschaften in Philadelphia. Ob dem Vierer ohne Steuermann dann auch der Sieg gelingt? Hoffentlich!

► Gunther Kaschlun im Büro der Hauptverwaltung der Altenessener Bergwerks-AG. Sein augenblickliches Ziel ist es, im nächsten Frühjahr seine Kaufmannsgehilfenprüfung gut zu bestehen



Die Makrelenbändiger von Emil-Emscher

Erich Vollmer schrieb diesen Bericht
über die Sommerfahrt
der Jugendgruppe Emil-Emscher

„Ich hab zu lange nach einer Schwimmweste gesucht, sonst wäre ich bestimmt eher hier gewesen!“ Mit diesen Worten schüttelte „Schnüffl“ Mathäa den Regen von seinen Kleidern. Er war der letzte; 20 Jungen der Jugendgruppe Emil-Emscher saßen bereits beieinander, um die diesjährige Urlaubsfahrt zu besprechen.

Draußen warf der Wind Regenmassen gegen die Fensterscheiben. Es war ein wonniges Gefühl, bei diesem Wetter unser Urlaubsziel festzulegen. Drei Wochen Zeit hatten wir; jeden Tag konnten wir etwa 80 Kilometer radeln, das machte...

Während die einen rechneten, schlugen andere vor: „Österreich“ – „Schweiz“ – „Italien“... „Wollen wir nicht diesmal in Deutschland bleiben? Es gibt doch noch genug herrliche Gegenden, die wir noch nicht gesehen haben!“ Das war ein Wort, das jedem einleuchtete, und so wurde die Europakarte, die bereits auf dem Tisch gelegen hatte, mit der Deutschlandkarte vertauscht. Nun folgte eine lange Auseinandersetzung, bis das Stichwort „Ostsee“ fiel. „Daß wir nicht gleich daran dachten!“ Der Vorschlag wurde einstimmig angenommen! Das Urlaubsziel lag fest! Nun galt es, eine Menge vorzubereiten. Da waren die Zelte, die ausgebessert und neu imprägniert werden mußten, da gab es Luftmatratzen, von denen viele auch bei gutem Zureden nicht dichthalten wollten, schadhafte Fahrräder und vieles andere, was noch gar nicht hinhaute.

»... dann ging das Wirken los!«

So kam es, daß wir vorerst an allen freundlichen Wochenenden zu Probefahrten zusammenkamen. Mit unseren beschädigten Zelten und mit „Futtrage“ auf dem Gepäckträger sagten wir Altenessen bis zum Sonntagabend ade. Auf dem Zeltplatz von Hünsee, Haltern oder Blankenstein ging das Wirken los. Jeder Fachmann hätte seine Freude gehabt, hätte er uns beim Flicken und Kleben zusehen können. Hier wurde eine Leine erneuert, dort ein Häring gerade, „geklöppt“, und da strichen zwei Jungen wie geübte Anstreicher mit dicken Pinseln Imprägnierung auf eine Zeltplane. Daß bei diesen Fahrten das Herumtollen, Baden und Wandern nicht zu kurz kam, ist natürlich klar. Auf diese Art bekamen wir sogar schon einen kleinen Vorschub auf das, was wir im August erleben sollten.

Aber noch war es nicht soweit. Viele notwendige Teile fehlten noch an unserer Fahrtausrüstung. Eines Tages zog ein Trupp kritischer Einkäufer durch Essens Geschäfte. Das Aussuchen machte mächtig Freude. Bepackt mit Wassersack, Hordentöpf, Benzinkochern, Ersatzteilen für Zelte und Räder kamen wir zu Hause an. Der Urlaub war nun wirklich greifbar nahe...

»Laboe war tofft«

Und dann war es soweit! Der 4. August brach an. Für uns alle waren Fördertürme, Schornsteine und riesige Häuserblocks vertraute Bilder, deshalb wollten wir das Ruhrgebiet so schnell wie möglich hinter unsere Reifen bringen. Mit der Bundesbahn gelang

uns das auch – nach vier Stunden Fahrt waren wir in Rinteln (Weser). Mit 17 MS (Menschenstärken) waren wir gut gerüstet; so schnurrten denn unsere Räder über die Straßen von Bückeburg, Lahde, Leese und Nienburg, bis wir am Abend einen wunderschönen Zeltplatz an einem kleinen See im Lichtenmoor gefunden hatten. Gern wären wir hier länger als nur eine Nacht geblieben, aber dann hätten wir die Ostsee wohl nie erreicht, denn immer wieder ging es uns auch nachher so. Aber wir hatten Laboe als Ziel gewählt, und wir erreichten es auch nach vier Tagen „Trampeln“.

Über unseren Zeltplatz waren wir zunächst nicht begeistert. Als wir aber einige Kubikmeter Sand „weggespannt“ und dadurch festen Grund für unsere Zelte bekommen hatten, wurde die Stimmung schon besser. Ihren Höhepunkt erreichte sie, als wir uns nach getaner Arbeit in die nur fünf Meter von unseren Zelten entfernte Brandung stürzen konnten. Laboe war „tofft“, das hatten wir bald heraus. Hier spürte man nichts vom Lärm und Treiben einer Großstadt oder eines üppigen Kurortes, hier konnten wir uns zwölf zünftige Tage leisten. Die ersten benutzten wir, um Streifzüge in die Umgebung zu machen. So erstiegen wir das 65 Meter hohe Marine-Ehrenmal. Zum Greifen nahe lag Kiel mit seinen großen Hafenanlagen vor unseren Augen. Am Horizont konnten wir Schiffe erkennen, die Kurs auf ferne Länder genommen hatten.

▼ Die Jugendgruppe Emil-Emscher auf dem Weg zur Ostsee! Es trampeln auf unserem Bild (von rechts nach links): Gerd Maik, Jürgen Schmidt, Werner Schlicht, Wolfgang Haupt und Oskar Hofmann





▲ Klaus Mahlich findet es ganz beachtenswert, wie Hansi Stuhlemmer die Sandburg kunstvoll verziert

◀ Das war immer der schönste Augenblick!



geschleppt. Kaum waren sie im Wasser, hatten die ersten Makrelen schon angebissen. Es ging so schnell wie bei der Feuerwehr: hatte man eine Angel ins Wasser geworfen, konnte man die andere schon wieder mit einem Opfer herausziehen. Wir hatten bald die Technik der Fischer erlernt, so daß wir ihnen kräftig zur Hand gehen konnten. Das zeigte sich auch nachher, als wir im Hafen eingelaufen waren: acht Zentner Makrelen konnten die Fischer abladen.

Sobald wir bei unseren Zelten angekommen waren, ging die Arbeit erst richtig los. Etwa 30 Pfund Fisch mußten geschlachtet und gebraten werden. War das ein Hallo! Jeder glaubte, über die Zubereitung besser Bescheid zu wissen als der andere. „Du has ja’n Vogel, ich weiß doch, wie unser Mudder dat macht,

Auf Fischfang in der Ostsee

Buntes Leben und Treiben herrschte fast immer im Hafen von Laboe. Nachmittags, wenn die Fischkutter vom Fischen zurückkamen, waren sie stets von Käufern und Schaulustigen umlagert. Auch wir gehörten oft dazu, denn heimlich hofften wir, von den Fischern auf See mitgenommen zu werden. Und als wir ihnen eines Tages unseren Wunsch vortrugen, sagten sie auch zu. Unsere Freude war riesengroß, es gab kein anderes Thema mehr als der geplante Fischzug.

Nachts um ein Uhr mußten wir aufstehen, denn schon um zwei Uhr liefen die Kutter aus. Nachdem wir unser Fahrgeld in Form einer Flasche Rum bezahlt hatten, löste sich das Schiff vom Kai, und bald darauf waren die letzten Lichter von Laboe verschwunden. Bei Sonnenaufgang wurden die Angeln ausgeworfen und hinter dem Kutter her-



► Ein kleines Nachmittagskonzert bei einer kurzen Rast in Mölln



▲ Schiff klar zum Auslaufen! Gerd Maik und Klaus Reimer kommen sich schon wie zünftige Fischer vor

▼ Nach dem großen Fang! Von links nach rechts: Wilfried Hillmann, Erich Vollmer, drei Fischer und Horst Burzlaff



habet doch oft genug gesehn!“ „Du has ja keine Ahnung, has sicher gepennt alze dat gesehn has!“ Solche und ähnliche Wortwechsel wurden geführt, bis der ganze Zeltplatz aufmerksam wurde und die Leute uns lachend zusahen. Es gab aber tatsächlich eine tolle Mahlzeit – „so richtig für Vadder sein Sohn“.

Fernweh in Hamburg

Nachdem wir Laboe und die Ostsee ausgiebig genossen hatten, dachten wir daran, mehr von Norddeutschland kennenzulernen. Die Möglichkeit wurde uns auch von der Bundesbahn geboten, die uns für wenig Geld nach Hamburg brachte. Hier erlebten wir einen unvergeßlichen Tag, an dem wir viele Eindrücke sammeln konnten. Besonders anregend war eine Rundfahrt im Hamburger Hafen. Eineinhalb Stunden hatten wir Gelegenheit, vom Schiff aus einen der bedeutendsten Häfen Europas zu besichtigen. Was es da nicht alles gab! Schiffe, so groß, wie wir sie nie erträumt hätten! Ladekräne, die 100 Tonnen auf einmal heben konnten! Wir waren alle einer Meinung, unseren Stadthafen in Bergeborbeck nicht mehr als Hafen zu bezeichnen. Durch Lautsprecher erklärte uns der Barkassenführer Herkunft, Art und Ladung der Schiffe. „Kaffee aus Kolumbien, Wolle aus Australien, Edelhölzer aus Südamerika“ – einmal auf solch einem Schiff fahren, müßte herrlich sein!

Bei der Besichtigung des Flugplatzes Fuhlsbüttel überkam uns das gleiche Fernweh, als Flugzeuge aus London, Paris und New York gemeldet wurden. Wir konnten die Riesenvögel landen und wieder starten sehen, bis an die Rollfelder konnten wir herantreten. Gern hätten wir einen Rundflug über Hamburg gemacht, doch dazu reichte unser Geld nicht. So mußten wir uns mit einer Omnibusfahrt über das ganze Flugplatzgelände zufriedengeben, sahen dabei aber auch so viel, daß alle noch begeistert von ihren Eindrücken erzählten, als wir schon wieder an der Ostsee waren...

«Es war immer was los»

Natürlich hatten wir nicht als einzige Jugendgruppe Laboe zum Ferienziel gewählt – Jungen und Mädel aus allen Teilen Deutschlands trafen wir dort in der Jugendherberge. Wenn Petrus wieder einmal seine Schleusen öffnete, fanden wir uns da ein, um mit ihnen zu singen und zu spielen. Wir hatten alle viel Spaß und Freude daran, und so kam es, daß in der Herberge jeden Abend was „los“ war. Was „los“ war dort auch an jedem Mittag, wenn wir unsere Mahlzeit einnahmen. Dann konnten wir beweisen, zu welchen Leistungen ein Jungbergmann in der Lage ist.

Wie alles Schöne gingen auch unsere Tage in Laboe allzusehn zu Ende. Schweren Herzens mußten wir die Zelte abbauen und unsere Fahrräder wieder packen. Viel sehen und erleben – hieß aber auch der Leitsatz, unter den wir unsere Rückfahrt gestellt hatten. So fuhren wir bis Kassel mit der Bahn und traten dann von dort unseren Heimweg an. Fünf Tage hatten wir Zeit, um die 260 Kilometer bis Essen zurückzulegen. Darum konnten wir es auch langsam „gehen lassen“ und die landschaftlichen Schönheiten des Hessen- und Sauerlandes in uns aufnehmen.

Unseren letzten gemeinsamen Tag verlebten wir in Blankenstein an der Ruhr. Hier hatten sich alle Essener Gewerkschaftsjugendgruppen zusammengefunden, um bei gemeinsamem Spiel und Sport einige frohe Stunden zu verleben. Als wir ankamen, gab es ein großes Hallo, das seinen Höhepunkt erreichte, wie wir mit den Jungen unserer Schachtanlage zusammentrafen. Wir mußten natürlich gleich von unseren Erlebnissen berichten. Daß dabei oft stark übertrieben wurde, spielte fast keine Rolle... es war ja wirklich unbeschreiblich schön gewesen. Jetzt sind sie wieder alle daheim und bei der Arbeit. Nappo, der Rennfahrer, Klaus, der Makrelenbänder, Schnüffi, der Lagerclown, und all die anderen. Sie werden noch oftmals Urlaub haben, unsere Ostseefahrt aber wird keiner von ihnen vergessen.

Werk und Wir neu entdeckt

Kamera gezückt und das Bild festgehalten, und dann erst einmal näher heran! Auf Holzfaserplatten geklebt, die dann auf bunten Holzrähmchen sitzen, sehen sie doch etwas verändert aus.

Diesmal sind es nicht die Jungen und Mädchen, die es uns in erster Linie angetan haben. Der Leser hat sie vielleicht auch schon selbst entdeckt, die Farbaufnahmen aus WERK UND WIR, die man in der Altenessener Hessler-Schule an den hellen Wänden der Klassenzimmer und der Flure aufgehängt hat. Und wenn man sich auch nicht selbst loben soll, so fanden wir doch unsere Bilder in diesem Aufzug recht eindrucksvoll. Wir erfreuten uns sozusagen am eigenen Werk! Und das kann sicher auch wieder mancher Leser verstehen.

„Mit solchen Augen sehen sich wahrscheinlich auch manche Jungen bei uns die Bilder an“, sagte der Leiter der Schule Dr. van der Mee. „Es zeigt ihnen etwas von der Arbeit und von einer Welt, in die sie höchstwahrscheinlich später selbst einmal hineinwachsen werden. Achtzig Prozent der Väter sind bei der Altenessener Bergwerks-AG. Hier ist ein zukünftiger Bergmann“, und damit stellt er uns einen großen Jungen vor. „Heinz-Jürgen will Steiger werden – und das Zeug hat er auch dazu“, sagt Dr. van der Mee, als Heinz-Jürgen schon außer Hörweite ist und mit den anderen zum Physiksaal geht.

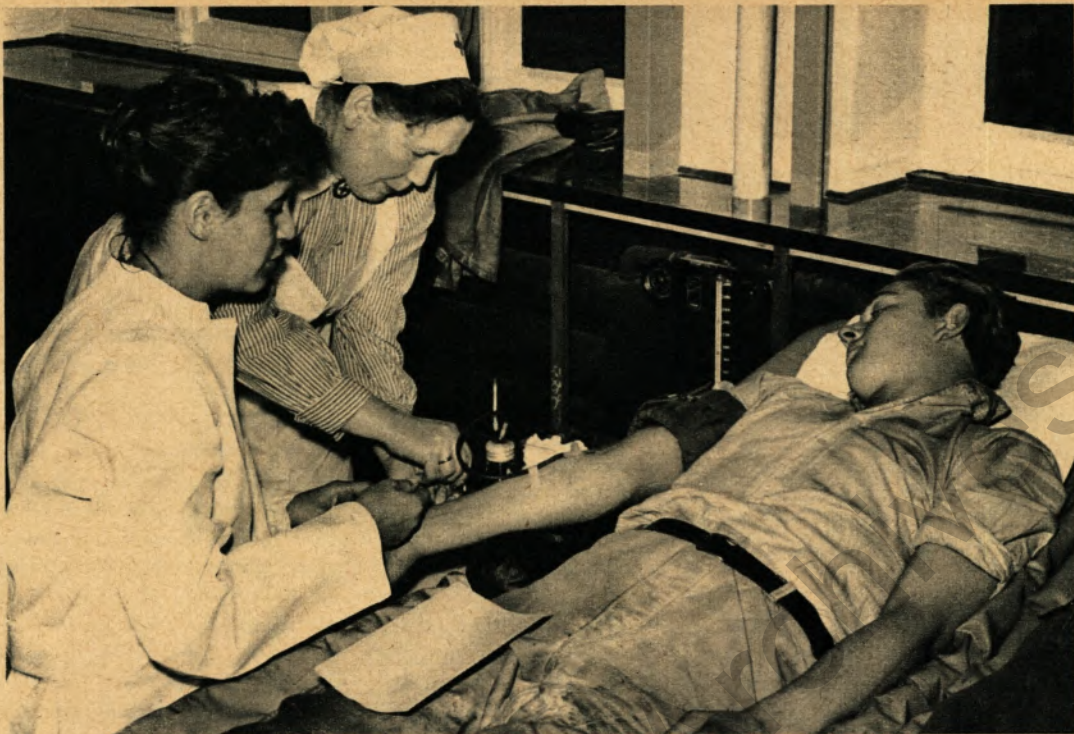
► Plötzlich entdecken wir alte Bekannte . . .

▼ WERK UND WIR im Physikraum, und davor sitzen in der hinteren Reihe Manfred Burda und Manfred Vogel, vorn Werner Borgert, Günther Kewütz und Heinz-Jürgen Sander, der Bergmann werden will. Sämtliche Väter sind bei der Altenessener Bergwerks-AG

Die Schulglocke läutet gerade zur Pause, als wir die moderne Treppe einer neuen Volksschule in Altenessen hinaufsteigen. Die Tür des Klassenzimmers öffnet sich. Jungen und Mädchen drängen heraus. Plötzlich entdecken wir alte Bekannte! Schnell die



passiert
notiert
fotografiert



▲ Auch in diesem Jahre kam der Blutspendendienst des Deutschen Roten Kreuzes aus Düsseldorf zur Maschinenfabrik Deutschland. Siebzig Mann der Belegschaft meldeten sich zur Blutspende. Bedenkt man die Grippeepidemie, die in jenen Tagen herrschte, so war das eine beachtenswerte Beteiligung. 400 Kubikzentimeter spendete jeder. Nach einem kräftigen Frühstück, das die DRK-Schwester servierten, konnten die Blutspender wieder an die Arbeit gehen. Unser Bild zeigt Frau Dr. Hansen und Schwester Anne Kleiser, die sich um Fritz Wittig bemühen

◀ Fünfzehn Jubilare mit 25jähriger und zweiundzwanzig Jubilare mit 40jähriger Dienstzeit wurden am 20. September von der Zechenverwaltung der Schachtanlage Radbod zu einem Ausflug in das Hochsauerland eingeladen. Zusammen mit den Ehefrauen und einigen Gästen verbrachten die Radbod-Jubilare einen prachtvollen Ausflugstag bei schönstem Herbstwetter. An der Sorpetalsperre war Frühstückspause, und in Attendorn bewunderten die Ausflugsteilnehmer die märchenhaften Grotten der Tropfsteinhöhle. Unser Bild ist auf der Hohen Bracht, einem der höchstgelegenen Ausflugsziele des Sauerlandes, aufgenommen

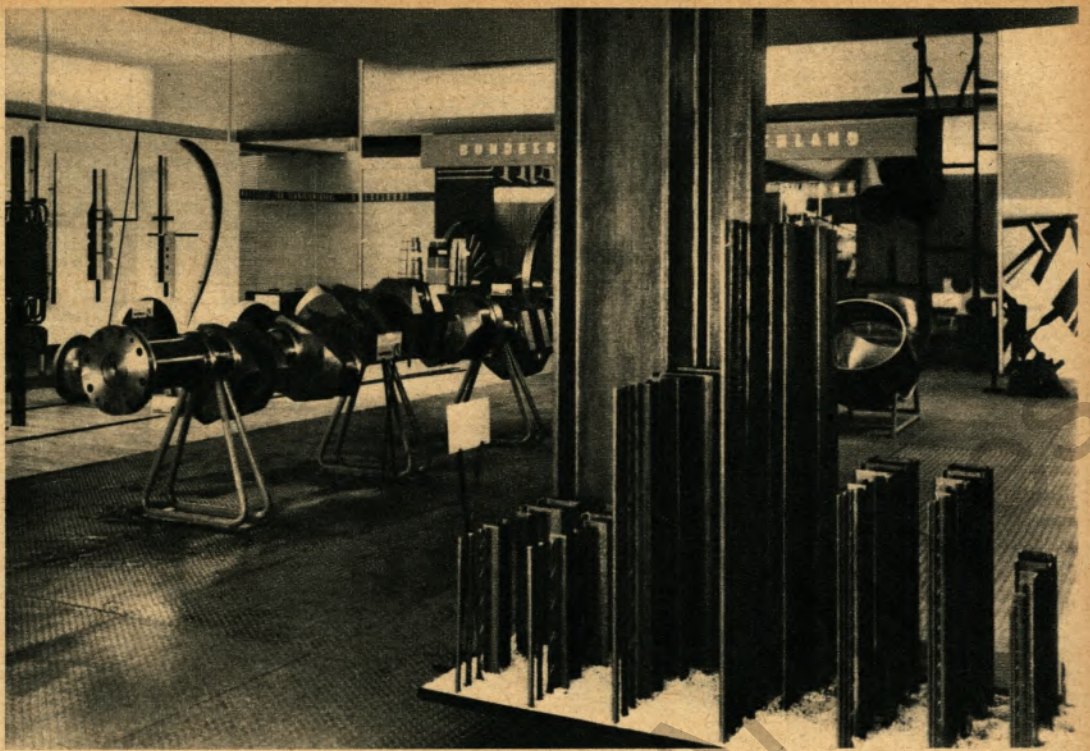
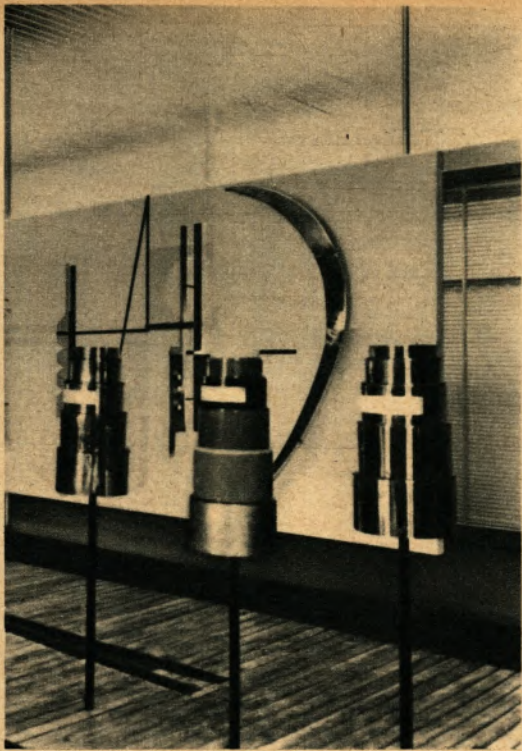


▲ Am 7. September wurde in einer Feierstunde im Stadthaus neben anderen Maschinenschlosser Alfred Kaiser von der Maschinenfabrik Deutschland das Bundesverdienstkreuz verliehen. Bürgermeister Görschop überreichte es ihm im Namen des Bundespräsidenten. Alfred Kaiser wurde für seine 50jährige Dienstzeit bei MFD geehrt

Anlässlich der Einweihung der neuen Gasschutzräume der Kokerei Kaiserstuhl (über die wir im nächsten Heft berichten) wurden Gasschutz-Truppführer Karl Vogt die Gasschutz-Ehrennadel in Gold und Gasschutzleiter Dr. Osborg sowie Fahrsteiger Walter Pfeiffer die Ehrennadel in Silber verliehen. Karl Vogt ist seit 1930 bei der Gasschutzwehr, Walter Pfeiffer seit 1934 und Dr. Osborg seit 1938. Die Nadeln überreichte Dipl.-Berg-Ing. Bredenbruch von der Hauptstelle für das Grubenrettungswesen. Außerdem gratulierten von der Bergbehörde Oberbergat Dr. Meyer – der die gute Zusammenarbeit zwischen Bergbehörde und der Hoesch Bergwerks-AG betonte – sowie Arbeitsdirektor Hoffmann als Vorstandsmitglied der Hoesch Bergwerks-AG



Von links nach rechts: Dipl.-Berg-Ing. Bredenbruch von der Hauptstelle für das Grubenrettungswesen, Arbeitsdirektor Otto Hoffmann der Hoesch Bergwerks-AG und Gasschutz-Truppführer Karl Vogt



▲ Auf der Wiener Herbstmesse 1957 war auch die Bundesrepublik Deutschland eindrucksvoll vertreten. Unsere beiden Bilder bieten einen Blick auf die deutschen Ausstellungsstücke, zu denen auch Erzeugnisse der Hoesch Werke gehörten. Rechts eine Profilgruppe der Hoesch-Westfalenhütte AG, links Kaltbandrollen der Trierer Walzwerk AG.

◀ 50 Jahre ununterbrochene Dienstzeit! Das war der Anlaß zu einer Feierstunde, in der den langjährigen Mitarbeitern der Altenessener Bergwerks-AG das vom Bundespräsidenten verliehene Bundesverdienstkreuz durch den ersten Bergrat Schönfelder überreicht wurde. Außerdem erhielt der Ausbildungsfahrsteiger Emil Kampmann das ebenfalls vom Bundespräsidenten verliehene goldene Grubenwehr-Ehrenzeichen für seine Verdienste um die Grubenwehr und seine häufigen persönlichen Einsätze in Gefahr. Auf dem Bild Hermann Schimmelpfennig, Kokereiassistent; Karl Reich, Tagesarbeiter; Heinrich Kurig, Tagesarbeiter; Heinrich Lammers, Tagesarbeiter; August Bettinger, Tagesarbeiter; Emil Kampmann, Fahrsteiger, und Wilhelm Heidelberg, Tagesarbeiter



▲ Von links nach rechts: Oberbergrat Dr. Meyer, Gasschutzleiter Dr. Osborg u. Dipl.-Berg-Ing. Bredenbruch



▲ Im Hintergrund: Fahrsteiger Pfeiffer u. Dipl.-Berg-Ing. Bredenbruch; vorn: Dr. Meyer und Dr. Osborg

WASSER IST LEBEN

Verfall und technischer Aufschwung der Wasserwirtschaft
(2. Teil)

Im vorletzten Heft von WERK UND WIR wurde der erste Teil dieser Schilderung mit der verheerenden Wirkung unregulierter Flüsse abgeschlossen. Der *Hoangho* hat seine Mündung in den letzten 100 Jahren rund ein halbes dutzendmal um Hunderte von Kilometern hin und her verlegt. Auf der Karte des *Iraq* wurde gezeigt, daß *Euphrat* und *Tigris* seit der alten geschichtlichen Zeit Tausende von Quadratkilometern Land angeschwemmt haben. Damalige Hafenstädte liegen heute 300 Kilometer landeinwärts. Die Flüsse mündeten damals getrennt in den Persischen Golf. Heute fließen sie als *Shat el Arab* 200 Kilometer gemeinsam bis zur Mündung. Das Schloß von Ktesiphon war noch zur Zeit unserer Großväter in dem Zustand, wie es vor 2300 Jahren gebaut worden war. Eine verheerende Flut im Jahre 1909 hat nur eine Ruine zurückgelassen, die man durch Stützmauern vor der letzten Zerstörung zu bewahren sucht.

Die Flachheit Mesopotamiens und die Willkür der Hochwässer zwang die Bewohner, für ihre Wohnstätten künstliche Erhebungen aufzubauen, die meist aus getrockneten Lehmziegeln bestanden, gegebenenfalls mit gebrannten Ziegeln als äußerem dauerhaftem Schutz. Die alten Städte liegen immer auf solchen Hügeln, auf arabisch: *Tel*. Wo heute *Tels* sind, braucht man also nur zu graben, um alte Siedlungen zu finden. Schon vor 5000 Jahren haben sich auf diesen *Tels* zum Teil beachtliche Städte befunden, wie *Ur* – angeblich die Heimat *Abrahams* – *Eridu*, *Uruk*, *Tel Halaf*, *Al Ubeid* u. a.

Auf dem *Tel el Amran* hat einst Babylon gestanden.

Der Nachbar *Tel el Mandjelib* ist der Überrest des biblischen „Turms zu Babel“. Es sind zum Teil Hügel von kilometerweiter Ausdehnung und einer Durchschnittshöhe von nahezu fünfzehn Metern, die Weltgeschichte gemacht haben. Der Turm von Babel ist allerdings stark zerfallen. Er war einer der vielen Türme, „Ziggurat“ genannt, aus getrockneten Ziegeln geformten Berge, auf denen Tempel standen. Diese Bauwerke waren meist außen mit einer starken Schicht gebrannter Ziegel zum Schutz gegen die Flut versehen. Denn der Sinn dieser künstlichen Berge war, vor allem die Kultstätten der Gottheit vor den ständig wiederkehrenden Hochwassern zu schützen. Die Ohnmacht des Menschen bei der Zerstörung eines solchen Tempels durch eine katastrophale Flut ist der geschichtliche Hintergrund des „Sündenfalls zu Babel“.

Noch um die Zeitwende, als die Römer ihr Weltreich bis hierher ausgedehnt hatten, als *Crassus*, der Genosse *Cäsars*, im Triumphvirat, in Ktesiphon, unweit Babylons, ermordet wurde, als die Ptolemäerin *Kleopatra* um die Unabhängigkeit Ägyptens bis zum Freitod kämpfte, waren die Zivilisationen in Ägypten und Mesopotamien im wesentlichen in guter Verfassung. Die Wirtschaft war noch in Ordnung, was ohne eine gesunde Wasserwirtschaft nicht möglich gewesen wäre. Geschichtsforscher behaupten, daß die Bevölkerungszahlen in Ägypten und Mesopotamien damals größer waren als heute. (Der vorsichtige Ingenieur wird von der „gleichen Größenordnung“ sprechen.)

Wenn hier die Wasserwirtschaft geschichtlich betrachtet wurde, so müssen wir auch die Wasserwirtschaft der späteren Jahrhunderte und Jahrtausende erwähnen, die zu einem erheblichen Verfall, zumindest zu einem Stillstand großer Zivilisationen geführt hat oder mit ihm gleichgelaufen ist.

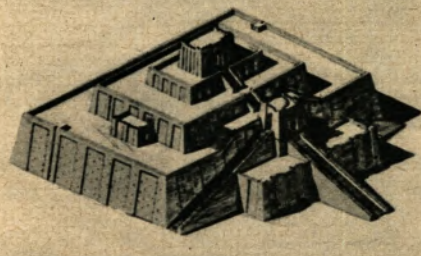
Menschliche Dummheit verwüstet die Natur

Aber wer kann sich erlauben, von Fortschritt oder Rückschritt zu sprechen, wo unklar ist, ob unsere Fortschritte die Menschheit nicht in ein Inferno führen? Wir können von solchen Erscheinungsformen immer nur in unserem Sinne sprechen und geraten in die Gefahr, unseren heute gültigen Maßstab an sie zu legen.

Es ist eine sonderbare Erscheinung, daß der Mensch der letzten Jahrtausende von den alten Künsten und Weisheiten sehr viel verlernt oder verloren hat. Er hat es einmal gewußt, wie wichtig das Wasser für das Leben ist. Er hat wohl auch gewußt, daß Pflanzen, besonders Bäume und Wälder, im Wasserhaushalt der Erde fast ebenso wichtig sind wie das Wasser selbst. Die Wälder saugen den Regen auf und lassen ihn viel gleichmäßiger wieder von sich als die kahlen Berge. Wenn man den Wald abschlägt, muß man ihm wenigstens Gelegenheit geben, wieder selbst zu

1 Stauwehr Hindiyah im Euphrat in der Nähe des alten Babylon. Vorn im Unterwasser 2 Fischer in einer Kufas, Rundboote aus Dattelpalmenblättern geflochten und mit Erdpech gedichtet, wie sie nach alten Aufzeichnungen schon vor Jahrtausenden in Mesopotamien in Gebrauch waren

2 Tempelturm (Ziggurat) aus dem 3. Jahrtausend v. Chr. mit Rekonstruktion. Solche Tempeltürme gab es in Mesopotamien sehr viele und eine Anzahl noch heute in unterschiedlichstem Ausmaß der Zerstörung. Es sind oft 60 Meter hohe künstliche Berge, die angelegt wurden, um die daraufstehenden Tempel vor den Fluten zu schützen. Innen sind sie ein Haufen getrockneter Tonziegel. Außen haben sie eine Schutzschicht gebrannter Ziegel



wachsen. Statt dessen hat der Mensch des auslaufenden Altertums und des Mittelalters die Herden in die Kahlschläge getrieben. Sie haben die keimenden Bäume, die ganze Pflanzendecke immer wieder aufgefressen und den Boden mit ihren Hufen heruntergetreten, bis die Niederschläge schließlich den Humus von den Bergen gewaschen hatten.

Ein großer Teil der alten Welt ist auf diese Weise verkarstet, nach dem Namen des *dalmatinischen Karst* als eines Schulbeispiels dieser menschlichen Dummheit. So ist auch ein großer Teil der italienischen und griechischen Berge verwüstet worden. Das anatolische Hochland, der größte Teil der heutigen Türkei – einst ein herrliches Waldgebirge – ist nackter Fels, wo kaum noch die Distel wächst. Das gesamte iranische Hochland ist nur noch eine Steinwüste von mehreren Millionen Quadratkilometern. Geht man von *Teheran* den *Demarwand* aufwärts, durch eine Steinwüste von vielen vielen Meilen, so sieht man herdenweise Breitschwanzschafe „weiden“. Sie können nur von Hälmchen leben, die das menschliche Auge gar nicht entdeckt! Man darf nicht annehmen, das *Alexander der Große* um 330 v. Chr. seinen persischen Feldzug um diese Steinwüste gemacht hat!

Ein großer Teil der *Mandschurei*, heute Wüste, war zu Zeiten *Marco Polos*, also im 13. Jahrhundert, noch ein Dorado für Großwildjäger. Und heute sieht man aus den Fenstern der ostchinesischen und der südmandschurischen Bahnen nur gelbgraue Öde.

Die Sandgefahr im mittleren Westen der Vereinigten Staaten ist bekannt, und der aufmerksame Beobachter, der die Merkmale der Verkarstung kennt, wird auch beim Durchfahren der Schwäbischen Alb feststellen können, daß es höchste Zeit ist, orientalische Sitten zu verlassen.

Die Schäden zu beheben, ist schwer

Jetzt bemüht man sich fast überall, die Sünden der Väter wiedergutzumachen. Das allgemeine Urteil lautet jedoch leider, daß das außerordentlich schwer und meistens unmöglich ist. Die meisten Mittelmeerländer, wie Spanien, Italien, Griechenland, die Türkei, haben besondere Institute, die sich mit der Wiederaufforstung des Landes befassen. In der Nähe *Ankaras* hat *Ata Türk*, der Begründer der modernen Türkei, Mustergüter errichtet, die zeigen und nachweisen sollten, wie es zu machen ist. Zunächst wurden die anspruchslosesten Bäume gepflanzt, die den Rest der vorhandenen Erdkrume überhaupt erst festhalten und ergänzen sollen, die *Rubinia Pseud-acacia*. Die wächst sehr schnell und bietet Schatten für empfindlichere Pflanzungen. Aber in Anatolien sehen diese Versuche nicht so hoffnungsvoll aus wie beispielsweise in der *Mandschurei* unter japanischer Führung. Dort hat sich die Akazie so glänzend bewährt, daß sie heute einen erheblichen Teil des Holzkohlenbedarfs des Landes deckt.

Gleichgroß sind in diesen Gebieten die Anstrengungen, das Wasser selbst wirtschaftlicher zu verwerten. Weil die Waldspeicher fehlen, rinnt es besonders schnell zu Tal. Es müssen also Staudämme errichtet werden, um den Abfluß zu zügeln. Dafür braucht man wieder Unmengen von Zement. So stehen denn auf den Wirtschaftsprogrammen beispielsweise in der Türkei und in Indien Zementfabriken. Die muß man zuerst erbauen, denn soviel Zement kann man nicht einführen, um damit Staudämme zu bauen. Es erhellt hieraus, daß dies alles keine einfachen Aufgaben sind. Zerstören geht immer schneller als Wiederaufbauen.

Ist auch das wechselnde Klima schuld?

Es wäre ungerecht, die Verschlechterung der Wasserwirtschaft in all den besprochenen Gebieten ausschließlich auf den Menschen zu schieben. Wir können hier keine geophysikalischen Betrachtungen anstellen. Es sei aber erwähnt, daß sich das Klima in der alten Welt anscheinend in der Richtung auf eine zunehmende Trockenheit verschiebt. Wohl vor 10000 Jahren war noch ein Teil der lybischen Wüste bewohnt. Die Höhlenzeichnungen beweisen es. Wir haben auch schon eins der vielen Nilometer genannt, das Ägypten vor rund 4000 Jahren weit im Süden des *Sudan* errichtet hat, und das anzeigt, daß der Nil damals bis zehn Meter höher gestiegen ist als heute. Es würde auch schon erwähnt, daß Persien, zu Zeiten *Alexander des Großen* wahrscheinlich bei weitem nicht eine so trostlose Einöde war wie heute. Noch



3



4

zu *Augustus'* Zeiten waren Nordafrika und Sizilien die Kornkammern des Römischen Weltreiches. Das Atlasgebirge war noch bewaldet.

Kommen wir nun auf die Bemühungen der Menschen um einen geordneten Wasserhaushalt und um das Fruchtbarhalten des Bodens zurück, so läßt sich ausgehend von dem Bewässerungsverfahren des Nils und Mesopotamiens eine allgemeine Übersicht über die Bewässerungsprobleme und -methoden sowie über ihre geschichtliche Entwicklung geben.

Bewässerungsprobleme und -methoden

1. Regelung der natürlichen Überflutung als Folge von periodischen Hochwässern durch Eindämmung der Flüsse und Anlage von Kanälen, um die Flut möglichst gefahrlos zu verteilen und Tümpel und Seen, die beim Absinken des Hochwassers zurückbleiben, als Speicher zu verwerten. Dieses Verfahren ist typisch für Mesopotamien, wo die gleichmäßige Flachheit des Gebietes, das die Flüsse selbst aufgebaut haben, die Voraussetzung dazu gibt.
2. Abzweigen von Hochwässern großer Flüsse durch Seitenkanäle, die mit geringerem Gefälle an den Talhängen entlanggeführt werden. Je länger und kunstvoller diese Bauten sind, um so mehr Land kann zwischen Kanal und Fluß bewässert werden. Das typische Beispiel hierfür ist Ägypten von der ältesten Zeit bis heute.
3. Ableiten kleinerer Bergflüsse durch künstliche Bauten: Aquädukte, das heißt künstliche Bäche

3 *Kamel-Karawane.* Noch heute leben Nomaden im *Iraq* wie zu Zeiten Abrahams. Riesige Herden, vorwiegend von Schafen und Kamelen, suchen sich wandernd die kärgliche Nahrung in der Trockenheit. Tags sind die Zelte aufgeschlagen, nachts wird gewandert. Die geringe Perspektive – durch die Flachheit des angeschwemmten Landes – läßt die unendliche Weite wie die Länge der Karawanen, oft Tausende von Tieren, nur ahnen

4 *Ausgedörrte Bewässerungsfläche.* Die künstliche Bewässerung bedeutet in den subtropischen Ländern meist völliges Verdampfen des Wassers mit dem Niederschlag seiner Salze auf der Oberfläche, wie das ganze Hochland von *Iran* Salzseen oder Kristallflächen des völlig verdunsteten Wassers zeigt. Die oberste Schicht verbindet sich mit dem Lehm zu einer festen Kruste, die beim Überschreiten einbricht, wie bei uns im Winter das hohle Eis in Straßenvertiefungen

auf steinernen Brücken von vielen Kilometern Länge, wie sie die Römer eingeführt haben und wie sie zum Teil noch heute für die Wasserversorgung Wiens mit Quellwasser aus den nahegelegenen Bergen verwandt werden.

4. Das Aufstauen großer Flüsse durch Wehre wird erst im Zeitalter der Spundwände und des Eisenbetons möglich. Engländer und Franzosen nennen diese Wehre *Barrage*, das heißt Schranken, Sperren. Bei ihnen erzeugt der Wehrüberlauf künstlich eine gesteigerte und gleichbleibende Höhe des



Die felszerstörende Wirkung des Wassers und seine aufbauende Kraft in der Ablagerung der fein gemahlten Stoffe ergeben den Boden für den Pflanzenwuchs, den Lehm für die Ziegelherstellung und den Ton für die Gefäßkeramik. Aber das ist nicht alles. Nur ein geringer Teil der Erdoberfläche ist noch ursprüngliches Gestein, Urgestein, alles übrige sind hauptsächlich Sedimente, d. h. durch die Kraft des Wassers zerschlagene oder gelöste und durch das Wasser wieder - wörtlich - abgesetzte Mineralien.

▼ Dorfstraße in Indien. Gebäude aus getrockneten Ziegeln. Wasserbüffel und spielende Kinder – kein ausgesuchtes Idyll, sondern typisch für Tausende von indischen Dorfsiedlungen



Wasserspiegels im Flusse. Vor diesen Sperren werden die Kanäle abgeleitet, die so verwandt werden wie unter Punkt 2 dargelegt wurde. Mehrere solcher Wehre sind neuerdings im Nil und im Euphrat-Tigris-Gebiet in Verwendung, wie aus den Karten zu erkennen ist.

5. Talsperren und Stauseen können dadurch geschaffen werden, daß man Flüsse oder Bäche, die in Taleinschnitten fließen, verriegelt, so daß durch das Abriegeln mit Hilfe von Mauern ein nennenswerter Aufstau möglich ist. Ohne daß zuviel Land unter Wasser gesetzt wird, ergeben mittlere Flächen bei größeren Stauhöhen beachtliche Wasservorräte. Die Engländer nennen diese Stauwehre Dam, so zum Beispiel das bei Assuan den Assuan-Damm I. Auch in Mesopotamien bestehen heute mehrere solcher Dämme in den gebirgigen Oberläufen der Flüsse.

▲ Herstellung von Tongefäßen auf einer indischen Dorfstraße. Nach der Trocknung werden sie in einem primitiven Backofen gebrannt. Verwendung der Töpferscheibe, auch aus gebranntem Ton, wie vor 5000 Jahren. Die Töpferscheibe ist eine der größten Erfindungen der Menschheit aus dem 4. Jahrtausend v. Chr.

Der jetzt in Angriff genommene Assuan-Damm II, der einige Kilometer oberhalb des ersten ausgeführt werden soll, wird eine wesentlich höhere Mauer haben und eine wesentlich größere Fläche unter Wasser setzen, so daß seine Staumenge beinahe doppelt so groß ist wie die jährliche Nilwassermenge, die mit 80 bis 100 Milliarden Kubikmeter beziffert wird. Dieser Damm wird also Unterschiede verschiedener Jahre im Stand des Nilwassers ausgleichen, so daß hiermit der Traum des Pharaos, nach dem in Josephs Deutung sieben fetten sieben magere Jahre folgen sollen, erstmalig und endgültig infolge der Technik seine Bedeutung und seinen Sinn verliert.

Wasserwirtschaft seit 5000 Jahren

All diese Möglichkeiten nutzen immer nur das natürliche Gefälle des Wassers aus. Das Wasser wird nur unterhalb seiner natürlichen durch den Regenabfluß gegebenen Höhe verwandt. Der zivilisierte Mensch hat nun verschiedene Möglichkeiten erfunden, das Wasser künstlich über seinen natürlichen Höhenstand zu heben.

Ziehbrunnen mit Seilen aus Tierhaaren oder pflanzlichen Fasern waren schon in vorgeschichtlicher Zeit allgemein im Gebrauch. Von Menschenhand betriebene Schöpfwerke, wie das Schaduf (WERK UND WIR IV, V, VI 1957), sind seit mehr als 5000 Jahren und göpelartige, mit Tieren betriebene Hubwerke, wie das Sakije, seit Römerzeiten im Orient bis auf den heutigen Tag in Betrieb.

Im Zuge technischer Weiterentwicklung sind seit Jahrhunderten Schöpfräder bekannt, die mit der Strömungsenergie des Flusses in Form eines unterschlächtigen Wasserrades betrieben werden. Es sind die ersten nicht mehr durch Menschen- oder Tierkräfte betriebenen Hubwerke, also Maschinen, die das Wasser zehn Meter und höher (über das Niveau des Flusses) heben.

Erst mit der Einführung der thermischen und elek-

System	Baujahr	Durchfluß mittel m³/sec	Stauung		Bewässerung ha
			Höhe m	Volumen Mio m³	
Rhein mit Bodensee Möhne Eder	nur zum Vergleich!	1500		539 130 202	
Ägypten Moerissee	2600 bis 1900 v. Chr.		70	13 000	
Indien Damodar	1950 bis 1960 6 Stauwerke			4 100	
Ägypten Assuan I	1898	Nil, mittel 3 200 Nil, max. 13 000	45	5 500	530 000
Indien Hirakud	1956	400	70	8 300	350 000
USA Couleé Peck Boulder	1936		168 76 223	12 000 24 000 37 000	
UdSSR Wolga	in Bau			55 000	
Ägypten Assuan II	geplant	Nil jährlich 100 000 Mio m³		140 000	700 000 (+ 420 000)
UdSSR Davydow	geplant, Bauzeit 18 Jahre	Ob 12 500 Jenissei 12 500	78	4 460 000	Siedlung von 100 Mio Menschen

trischen Energieerzeugung und -verteilung wird der Mensch endgültig unabhängig von den von der Natur gegebenen Möglichkeiten. Er baut Bewässerungsanlagen mit Kolben- oder Zentrifugalpumpen und Rohrleitungen aus Keramik, Beton oder Stahl. Eine wirtschaftliche Ausnutzung solcher Pumpanlagen ist auch nur möglich, wenn die Flüsse so reguliert werden und soviel Wasser vorrätig gehalten wird, daß die Pumpwerke immer dann Wasser liefern können, wenn es benötigt wird. Da die Beschreibung moderner Flußregulierungen zuviel Raum beanspruchen würde, seien in einer Tabelle nur die wichtigsten Daten einiger bedeutender Bauten der Jetztzeit, besonders aus den behandelten Gegenden, wiedergegeben. (Siehe Tabelle.) Da Wasserregulierungen in Europa meistens mit der Erzeugung von Wasserkraft zusammenhängen, nimmt man oft an, daß diese das Wichtigste dabei

sei. Das ist nur in Ausnahmefällen richtig. Flüsse werden bei uns im allgemeinen reguliert, um die Hochwassergefahr zu beseitigen und die Schifffahrt zu ermöglichen. Nur dies rechtfertigt die hohen Kosten der Wasserbauten. Die Energieerzeugung kann nur einen kleinen Teil derselben amortisieren. Anders ist es bei der Erfassung von Gebirgswässern mit großen Staumöglichkeiten, mit denen sich bei verhältnismäßig geringen Baukosten häufig gewaltige Energien erzeugen lassen. Im Orient werden die Flußläufe vorwiegend deswegen begründet, um das Land zu bewässern und die Hochwassergefahr zu beseitigen. Der Schiffsverkehr stellt allgemein noch nicht die gleich hohen Ansprüche wie an europäische Großwasserstraßen, wie etwa den Rhein, die Donau oder ähnliche. Auf Energieerzeugung verzichtet man meistens, weil kein ausreichender Absatz da ist.

◀ Groß-Stauwerke mit dem vorwiegenden Zweck der Landbewässerung

Die Durchflußmenge des Rheins und die Staumenge des Bodensees (bei 1 Meter Stauhöhe) sowie von Möhne und Eder sind nur zum Vergleich aufgeführt. Erstaunlich ist, daß die Speicherleistung des Moerissees eine Anzahl der modernsten Großbauten übertrifft. Da Assuan II einen Ausgleich über Jahre schafft, liegt seine Hauptbedeutung in der Sicherung der Gesamtwasserwirtschaft Ägyptens über Jahre hinweg. Die zusätzlich geschaffenen Bewässerungsflächen sind relativ gering.

Wasserregulierung und Energieerzeugung

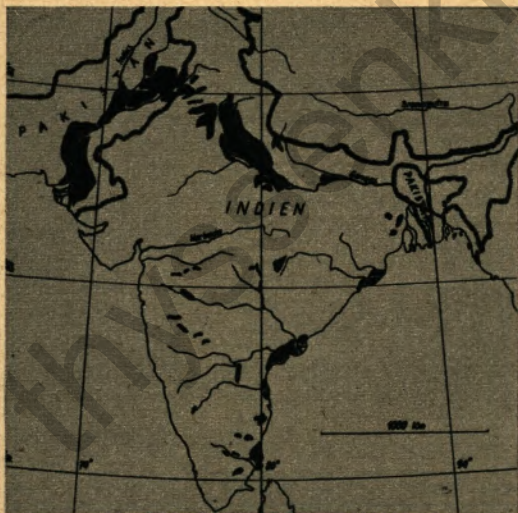
Aufschlußreich ist, daß der Assuan-Damm I Ende vorigen Jahrhunderts nur für die Bewässerung des Landes gebaut wurde. Eine Wasserkraftanlage wurde nicht vorgesehen, obgleich mehrere 100 000 Kilowatt gleichmäßig hätten erzeugt werden können. Um die Jahrhundertwende waren solche Leistungen wirtschaftlich noch nicht verwertbar. Es gab noch keine elektrischen Kraftübertragungsanlagen, die die Energie hätten abtransportieren und verteilen können. Es ist jetzt erst ein großes Kraftwerk in Bau, aber erst in einigen Jahren in Betrieb. Seinetwillen muß man entweder Fernleitungen bis 1000 Kilometer nlabwärts bauen, wo der Strom abgesetzt werden könnte, oder man muß in Kraftwerksnähe Industrien bauen, die für elektrischen Strom Großabnehmer sind, wie etwa Stickstofffabriken auf Elektrolysegrundlage wie in Norwegen. Das bedeutet, daß man das Mehrfache an Kosten für den Verbrauch der Kilowatt investieren muß als das Kraftwerk kostet.

Daß die Elektrizitätserzeugung Grundlage der modernen Wirtschaft bedeutet, ist selbstverständlich und zweifellos. Es hat aber Staatsplanungen gegeben und gibt es noch heute, in denen der Ausbau der Kraftwerke dem Bedarf weit vauseilt, und dann muß man rechnen, wieviel die Wirtschaft zusätzlich investieren muß, um die Kraftwerke auszunutzen.

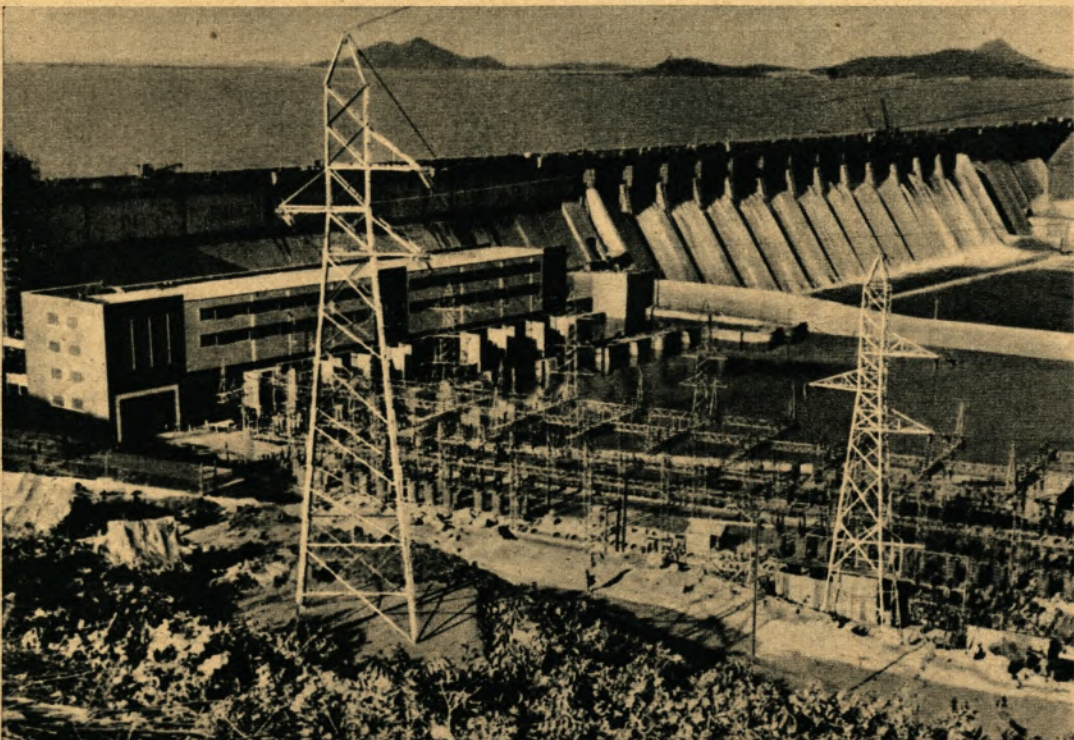
Im Zusammenhang mit der Tabelle über einige große Stauwerke für Bewässerungszwecke muß gesagt werden, daß die in der Literatur zu findenden Angaben sich außerordentlich voneinander unterscheiden und sich häufig so widersprechen, besonders über die erzeugbaren Energien, daß wir darauf verzichten, diese Zahlen wiederzugeben. Es seien nur einige Zahlen der zwei größten gegenwärtigen Bauvorhaben genannt.

Das in Bau befindliche Kraftwerk Kemano Kitimat in Kanada wird 16 Turbinen je 140 000 PS erhalten.

▼ Teilansicht des Stausees von Hirakud, Indien. Der Damm ist 5 Kilometer lang und ermöglicht die Bewässerung von 350 000 Hektar Land



▲ Indien und Pakistan. Die schwarzen Flecken bedeuten künstliche Bewässerung. Stand 1928. Die Karte soll den geringen Bruchteil der bewässerten Fläche im Verhältnis zur Gesamtfläche zeigen. Nach der Unabhängigkeitserklärung und der Aufteilung des Landes in Pakistan und Indien im Jahre 1947 sind Bewässerungsanlagen in Bau, die die Karte mit einigen kleinen schwarzen Flecken mehr färben werden



Es wird fast ausschließlich Aluminium herstellen und 500 000 Tonnen Aluminium im Jahr erzeugen. (Die Gesamtaluminiumerzeugung der USA war 1950 750 000 Tonnen!)

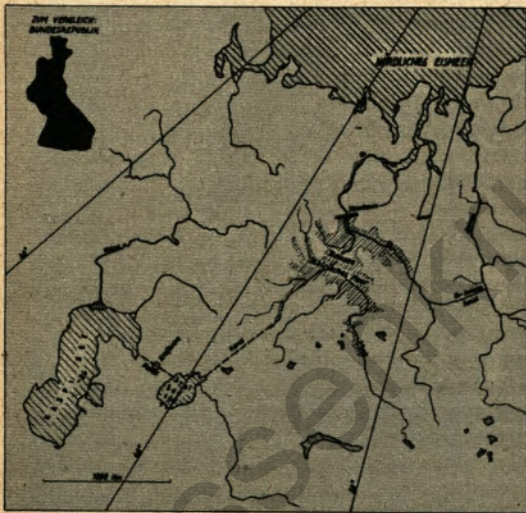
Nach den Kanalquerschnitten, den Wassermengen und den Gefällen des Davydow-Entwurfes (UdSSR) liegt die erzielbare Leistung zwischen 4 000 000 und 10 000 000 PS.

Berechnungen des Bewässerungsfachmanns

Die landwirtschaftliche Verwertung des Wassers sei in einer kurzen Wirtschaftlichkeitsberechnung untersucht. Welche Wassermengen eine bestimmte Bodenfläche braucht, um das Jahr über Pflanzen hervorbringen zu können, hängt von den klimatischen und örtlichen Verhältnissen ab. Literaturzahlen sind sehr unterschiedlich. Aber es darf gefolgert werden, daß für ganzjährige Bebauung, also zum Beispiel für drei Ernten in Ägypten und Mesopotamien, sich 10 000 bis 20 000 Kubikmeter je Hektar und Jahr Wasserbedarf ergeben. Nebenbei gibt auch die jährliche Niederschlagsmenge einen Anhalt für die Bedeutung dieser Zahlen. Wenn im norddeutschen Tiefland die jährliche Niederschlagsmenge rund 600 Millimeter beträgt, so bedeutet dies eine 0,6 Meter hohe Wasserschicht oder auf der Fläche eines Hektar, das heißt 100 mal 100 Meter, die Wassermenge von 6000 Kubikmeter/Hektar und Jahr. Da ein Teil dieses Wassers ungenutzt abfließt, kommt also unsere Landwirtschaft – allerdings nur vorwiegend im Sommer – mit einem knappen Drittel der Menge aus, die der Nahe Orient im ganzen Jahr an Wasser braucht.

Solche Betrachtungen scheinen schwierig, aus Hochachtung vor den riesigen Zahlen. Es sind nur einige wenige Rechnungen erforderlich, um eine greifbare Vorstellung zu bekommen.

Man bedenke, daß das Jahr $365 \times 24 = 8760$ Stunden zählt und die Stunden 3600 Sekunden. Es ergeben sich also $8,76 \times 1000 \times 3,6 \times 1000 = 31,5 \times 10^6$ oder rund 30 000 000 Sekunden im Jahr. Mit einem Wasserstrom von einem Kubikmeter/Sekunde ergeben sich also 30 000 000 Kubikmeter im Jahr. Mit dieser Wassermenge kann man bei 20 000 Kubikmeter Jahresbedarf je Hektar eine Fläche von 1500 Hektar landwirtschaftlich ganzjährig ausnutzen. Wenn dann beispielsweise von Mesopotamien bekannt ist:



▲ Zum Vergleich das Davydow-Projekt in der UdSSR. Aufstau des Ob und seiner Nebenflüsse zu einem See von 250 000 Quadratkilometer – Größe der Bundesrepublik. Ableitung der Hauptwassermenge zum Aral-See durch einen Kanal von 250 bis 300 Meter Breite und 20 Meter Tiefe. Entsalzungsabfluß zum Kaspischen See. Im zweiten Bauabschnitt soll der Jenissei angeschlossen werden. Bewässerung eines Siedlungsraumes für 100 Millionen Menschen. Durch die große Wasserfläche verspricht man sich selbst ausgleichenden Einfluß auf das kontinentale Klima. Die Ausdehnung des Bauvorhabens erstreckt sich vergleichsweise über eine Entfernung von Gibraltar bis Moskau. Der Aral-See wird seinen Salzgehalt von 1 v. H. wieder verlieren. Das Kaspische Meer, gegenwärtig 1,3 v. H. Salzgehalt, wird Jahrtausende brauchen, um den Salzgehalt des Weltmeeres von 3,5 v. H. zu erreichen.

Anbaufähige Fläche 7,5 Millionen ha
davon in der Bewässerungszone .. 5 Millionen ha
davon kultiviert 1,7 Million ha
davon angebaut rund 1 Million ha

so kann der Bewässerungsfachmann sehr leicht ermitteln, welche technischen Möglichkeiten für ihn schon in diesem einen Land gegeben sind. Und man darf damit rechnen, daß in Ägypten und im Sudan, in Syrien, Iran, Pakistan und Indien ein unerhörtes Vielfaches dieser günstigen Bewässerungsmöglichkeiten gegeben ist.

Die Aufgabe der Pumpen und Rohrleitungen

Es wird dem Leser nicht entgangen sein, daß praktisch alle bisher besprochenen Verfahren der Bewässerungswirtschaft im wesentlichen darin bestanden, den Stand des Wassers in seinem natürlichen Lauf zu halten oder durch Aufstau zu heben, um damit seine Verteilung nach tieferliegenden Landflächen zu ermöglichen. Staudämme haben den Lauf von Flüssen zu regeln oder sie stauen künstliche Seen an, von denen aus das Wasser gleichmäßiger und besser verteilt wird, als die Natur es kann.

Es sind nur geringe Pumpleistungen erforderlich, um das Wasser soweit zu haben, daß weitere ungeheure Landflächen bewässert werden können. Man darf hierbei nur nicht an die Bewässerung von Hochebenen denken, die heute wegen ihrer Wasserarmut Wüstencharakter tragen, wie Iran, Afghanistan, Tibet. Das würde zuviel Pumpleistung kosten. Aber es sind ja viel größere Landflächen für die künstliche Bewässerung verfügbar, die nur wenige Meter über den bereits vorhandenen regulierten Wasserläufen liegen. Hier setzt die Aufgabe der Pumpen und Rohrleitungen ein. Die Pumpleistung kann mit einem Bruchteil der Wasserkraftenergie bestritten werden, die beim Ausbau der Flüsse ohnehin anfällt. Zum Teil braucht diese Energie nicht einmal in elektrische umgewandelt zu werden. Man könnte Wasserturbinen an den Stauwerken der Flüsse unmittelbar mit Pumpen für die Bewässerung koppeln.

Die Fortführung des Wassers durch Rohrleitungen hätte den zusätzlichen Vorteil, daß das Wasser nur an die Stellen kommt, wo es gebraucht wird, dagegen bei den bisherigen Verfahren über Kanäle und Gräben ein großer Teil des Wassers versickert.

Die Gewinnberechnung solcher Anlagen kann so weit geführt werden, daß die zusätzlich bewässerte Fläche in Ernährungsfläche für den Menschen ausgedrückt wird. Es kommen Menschen auf den landwirtschaftlich genutzten Hektar: in UdSSR 0,25, in USA 1, in Rumänien 1, in Jugoslawien 1, in Deutschland 2,2, in Ägypten 7. Die Grenze, wo der Staat landwirtschaftliche Erzeugnisse ausführen kann oder zusätzlich einführen muß, liegt in Europa zwischen Jugoslawien und Deutschland. In Ägypten sind die Umstände infolge der ganzjährigen Bestellung wesentlich günstiger. Es können als Beispiel mit einem Pumpwerk und einem Rohr von einem Meter Durchmesser, das wenigstens einen Kubikmeter/Sekunde fördern kann, 1500 Hektar bewässert und damit etwa 10 000 Ägypter oder Mesopotamier ernährt werden.

Die kurze Schilderung der Wasserwirtschaft über rund 5000 Jahre Menschheitsgeschichte kann nicht besser abgeschlossen werden als mit der Wiedergabe von Originaltexten, die vor 4000 Jahren in Oberägypten in Stein gehauen wurden. Sie stammen aus der Zeit der 11. Dynastie um 1900 v. Chr.:

„Es ist über 600 Jahre her, seit die ersten Kanalbauten um den Katarakt durch Uni durchgeführt wurden. Inzwischen waren sie durch den mächtvollen Strom wieder demoliert. Sesostri III. (1887 bis 1840 v. Chr.) ließ einen Kanal durch den Granitfelsen schlagen (Länge rund 80 Meter, etwa neun Meter breit und fast acht Meter tief). Viele Kriegsschiffe des Pharaos wurden durch ihn stromaufwärts gezogen.“

Etwa 200 Meilen stromaufwärts (das heißt 330 Kilometer oberhalb Assuan) wurden Stelen, das heißt Steinsäulen, errichtet mit der folgenden Inschrift:

„Südliche Grenze, gemacht im Jahre 8 unter seiner Majestät dem König von Ober- und Unterägypten, Sesostri III., dem ewiges Leben gegeben sein möge, um zu verhindern, daß irgendein Neger sie zu Wasser oder zu Lande mit dem Schiff oder mit Herden kreuzen möge, sofern er nicht die Genehmigung des Königs habe, für immer.“

Das

Die Tage werden kürzer und die Abende immer länger. Draußen im Garten bleibt nichts mehr zu tun. Die letzten Herbststern lassen nach dem ersten Frost die Köpfe hängen, und die Gartengeräte stehen schon sauber eingeteilt in der Bodenkammer. Frühzeitig stecken Vater und Kinder die Beine unter den großen Familientisch – draußen beginnt es gerade zu dämmern –, und wenn die Schularbeiten der Kinder fertig sind, ist der Abend noch immer lang.

„Was machen wir nun?“ fragen die Kinder. Manchmal weiß man als Erwachsener bei bestem Willen nichts zu antworten. Manchmal hapert es auch am Material, und man hat gerade nichts zur Hand, um irgend etwas Nettes anzufertigen.

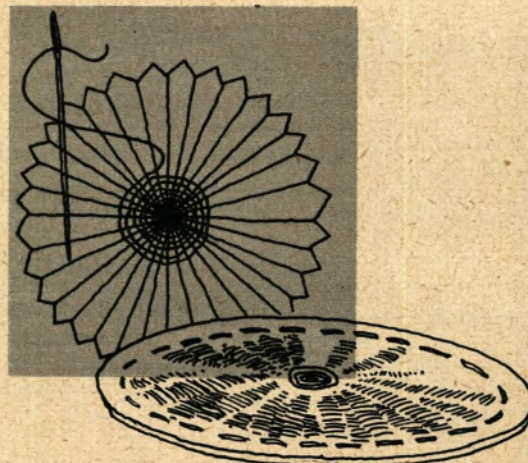
Auch WERK UND WIR mußte sich im Kinderhort umsehen, was Jungen und Mädchen alles basteln können, und hat dann selber Lust bekommen, mitzuarbeiten. Vielleicht geht es den Vätern und Müttern genauso; wir stellen uns vor, daß sie mit unseren Anregungen noch auf viele gute Gedanken kommen, und wir möchten gerne Mäuschen sein und auch zugucken können.

Inge, Horst, Bärbel und Jutta aus dem Kinderhort zeigten uns nun, wie man so nette Körbchen und Schalen flicht, wie Mutters Einkaufsnetz geknüpft wird und wie man die Form fürs Springerlegebäck schnitzt. Wir wollen es hier weiter erzählen und gleich bei den Flechtarbeiten anfangen.

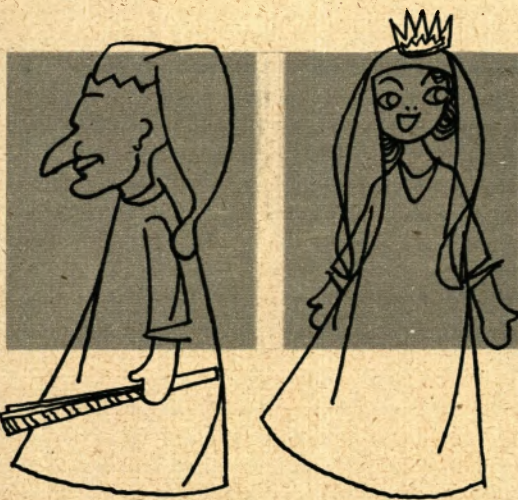
Wie wär's mit Bastarbeiten oder Kasperlepuppen?

Als Material kaufen wir verhältnismäßig billig bunten Bast. Eine stumpfe Stopfnadel finden wir bestimmt im Nähkorb und ein Stück feste Pappe auf dem Boden. Und nun kann es losgehen!

Wir schneiden einen sternförmigen Pappteller mit einer ungeraden Anzahl Zacken und wickeln den langen Bastfaden um die Ecken über den ganzen



macht Spaß



2

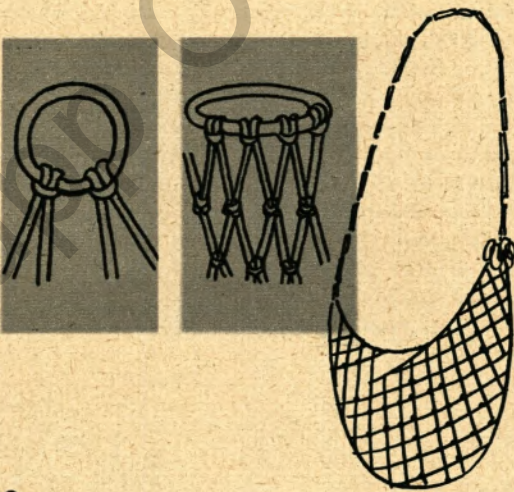
Teller. Mit dem Ende binden wir die Mitte zusammen. Jetzt kann das Weben von der Mitte aus beginnen. Wer hat Lust, sich Kasperlepuppen selbst anzufertigen? Mit Zeitungspapier, Roggenmehl und Kleister geht es ganz leicht. Das Zeitungspapier reißen wir in kleine Stücke und kochen es mit Wasser ordentlich durch. Nach dem Erkalten drücken wir das Wasser aus und mischen zu gleichen Teilen Papier und Roggenmehl. Damit ein guter Teig entsteht, kneten wir tüchtig durch und binden zum Schluß mit etwas Kleister. Nun hat unsere Phantasie beim Modellieren der Köpfe freien Lauf. Der Kasperle bekommt natürlich eine besonders lange Nase und einen lustigen Mund mit nach oben gebogenen Mundwinkeln, damit er auch immer lacht. Die alte Hexe dagegen hat eingefallene Wangen und eine Warze auf der Nase. Und der zarten Prinzessin malen wir hellrote Bäckchen an, damit sie für den Prinzen recht lieblich aussieht! Zum Bemalen haben wir Plakat- oder Temperafarbe besorgt und einen glanzlosen Zapon- oder verdünnten Nitrallack. Je nach Charakter stehen unseren Kasperlepuppen die Haare aus Bast, Wollfäden oder Pelzresten zu Berge. Um die Kleider anzufertigen, brauchen wir Mutters Beistand.

Vielleicht gefällt ein selbstgeknüpftes Netz oder eine Rohrarbeit?

Was sollen wir Mutti zu Weihnachten schenken? Bärbel aus dem Kinderhort brachte uns auf eine gute Idee: ein selbstgeknüpftes Capri-Netz! Dazu brauchen wir 40 lange Bast- oder dicke Baumwollfäden, einen großen Metallring, Durchmesser vier Zentimeter, und zwanzig kleine Metallringe, Durchmesser zwei Zentimeter. Sechs bis acht längere Fäden ergeben die gedrehte oder geflochtene Tragschnur. Und so wird es angefertigt: Mit zwei einfachen Knoten verbinden wir je zwei Fäden und hängen die zwanzig Fadenpaare in den großen

Metallring. Das weitere Knoten des Netzes sehen wir auf unserer Zeichnung. Der Abstand der Knoten kann je nach der gewünschten Dichte des Netzes zwei bis drei Zentimeter sein. Ist das Netz lang genug, werden die Enden nach der letzten Knotenrunde sauber abgeschnitten und jeder Knoten durch einen kleinen Metallring gezogen. Wie man die Tragschnur flicht oder dreht, weiß ohnehin jedes Kind.

Körbchen für Nüsse und Obst, Untersetzer und Papierkörbe kann man aus Peddigrohr flechten. Wenn man sie verschenkt, kann man großen Eindruck damit machen, weil jeder, der die Arbeit nicht kennt, annimmt, es sei schrecklich schwer. Dabei sahen wir, wie Horst ein Körbchen ohne Schwierigkeiten allein flechten konnte. Horst nahm zuerst zweimal je acht Staken und schlitze davon einmal acht in der Mitte auf. Nun konnten die anderen acht



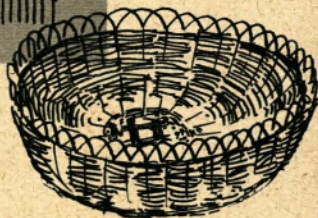
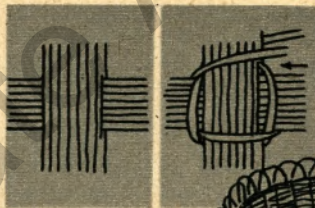
3

kreuzförmig durchgesteckt werden. Die Flechtfäden hatte er etwas gewässert und begann nun, mit dem ersten Faden das Kreuz zu umwickeln. Nach der ersten Runde legte er einen weiteren Staken quer durch die Mitte ein, damit beim Flechten zum Auf und Ab eine unregelmäßige Zahl entstand. Nach einer Weile teilte er die Stakenpaare. Als er an der Rundung des Körbchens angelangt war, wässerte er die Arbeit und zog den Flechtfaden strammer. Vorsichtig bog er den Korb nach oben. Am Ende hatte er zehn Zentimeter Staken übrig, mit denen er nun bogenförmig die Arbeit abschloß.

Oder Schalen aus Kokosnuß und selbstgeschnittene Backformen?

Jutta konnte uns etwas ganz Einfaches zeigen. Sie sägte einer braunen Kokosnuß den Kopf ab und

befreite sie von allem Gestrüpp. Dann ließ sie sich Vaters Raspel aus und feilte die Schale sauber ab.



4

Danach brauchte sie noch Schmirgelpapier dazu. Nun bepinselte sie die Schale mit einer farblosen Mattierung und bohrte für die drei Beinchen aus Bambusrohr Löcher für die Schrauben hinein. Eine andere Schale hängt sie mit einem Bastfaden an die Wand.

Wenn man gern selbstgemachte Springerleformen für das Weihnachtsgebäck haben möchte, besorge man sich Tomballaholz, Buche oder zum leichteren Schnitzen Linde, was dann allerdings nicht so haltbar ist. Eigentlich sind das nun schon Weihnachtsarbeiten für Väter, denn es gehört schon etwas Geschick dazu, mit dem Hohlisen (in der Form) ein Muster auszuschneiden. Aber es ist schön, jedes Jahr wieder dieselben vertrauten Formen zum Backen verwenden zu können; es erinnert so etwas an Altväterhausrat, selbstgeschnittene Kochlöffel und Holzschüsseln.

Und nun gutes Gelingen für alles, was an langen Winterabenden entsteht.



5

Der Versager

Das donnerte und dröhnte und schepperte in der Halle Apparatebau, daß man beim Anhören dieser Fülle von barbarischen Dissonanzen daran zweifelte, daß überhaupt ein Mensch imstande war, es in dieser Lärmhöhle auszuhalten. Und doch war es so. Tag für Tag standen die gleichen Männer – vom gellen Schrei der Sirene zur Schicht gerufen – an ihren Plätzen, an Werkbänken und Richtplatten und Scheren, an den Stanzen und Biegebänken und Ausbaumaschinen und mühten sich ab und hatten ständig den Schrei des zerschnittenen, gebogenen und gepreßten Eisens im Ohr.

„Hierher, Heinrich!“ brüllte Schlosser Fritz Wedeking dem halben Leibes aus dem Kranstand herauslehnenden Kranführer zu und begleitete sein Rufen mit unmißverständlichen Handbewegungen, die mehr als alle Worte zeigten, wohin das im Halteisen hängende Blech transportiert werden sollte. Der Fahrer nickte, zum Zeichen, daß er verstanden hatte. Sein Klingelzeichen, das die unter der Kranbahn stehenden Schlosser warnte, vermehrte die Geräusche in der Halle noch um einen nicht zu überhörenden warnenden Unterton, der sogleich alle aufblicken ließ. Wo der Kran herfuhr, legten die Männer ihre Geräte nieder und traten zur Seite, um dann sogleich wieder weiterzuarbeiten.

Dumpf rollte der Kran; dann fuhr die Katze seitlich aus und brachte das Blech über die Anreißplatte, wo es sich niedersenkte und in dem Moment, als die Unterkante auf der Platte auftraf, zur Seite rutschte und dann langsam flach auf die Platte sackte.

Fritz Wedeking löste die Haltevorrichtung und gab dem Fahrer das Zeichen, und in einem Augenblick der Stille hörte er, wie oben auf dem Kran die ersten Kontakte einrasteten, ehe sich die Trommel in der Katze bewegte und die Drahtseile wieder aufspulte.

„Was meinst du, Heinrich, sollen Jupp und Paul helfen, daß wir die Stirnseite schnell angerissen bekommen und auch die Anschraublöcher gebohrt werden, damit wir die Wand anbauen können?“

Heinrich Bilker, „Kolonnenschieber“ der Gruppe, nickte zustimmend, dann überlegte er einen Augenblick.

„Bohrt zuerst die Anschraublöcher, und während du dann die Lagerstellen für die Wellen markierst, können Jupp und Emil den Rest machen.“

„Mensch, Heinrich, ich wollte Paul haben, bleib mir nur weit vom Halse mit Emil, der spürt nämlich nicht. Einen besseren Versager hätte der Alte nicht in unsere Gruppe bringen können.“

„Nun, Emil ist 'n Armeleuchter, aber wir müssen ihn durchziehen, da hilft nun alles nichts. Vielleicht arbeitet er sich noch ein.“

„Der? Nie!“ Verächtlich schnaubte Fritz durch die Nase. „Na, ist auch egal!“ Er machte sich an die Arbeit, breitete seine Zeichnung aus und sah noch einmal hinein, obgleich er sie schon auswendig kannte.

„Los Jungens, ran an den Speck!“ munterte der Kolonnenschieber die beiden Männer auf, die er herangeholt hatte. Wortlos ergriff Emil den Kreide-

topf und pinselte die Stellen ein, die angerissen werden sollten, während Jupp die Bohrmaschine anschloß und die in Frage kommenden Spiralbohrer aus dem Werkzeugkasten holte. Kopfschüttelnd betrachtete er den Bohrer.

„Meine Herren, der sieht aber mitgenommen aus. Hast du ihn gebraucht?“ Emil, dem diese Frage gegolten hatte, nickte schuldbewußt. Er hätte den Bohrer schleifen sollen, aber er war nicht dazu gekommen. Nun schliff Jupp ihn.

Überall in der Runde war hektische Bewegung, und trotz der augenscheinlichen Sinnlosigkeit und des heillosen Durcheinanders war alles genau aufeinander abgestimmt. Die Blechstreifen, die unter dem Druck des niedergehenden Scherenbalkens knackend von der großen Tafel abgeschert wurden, fielen in eine Rutsche und wurden von dem Jungen am Ende dieser Rutsche auf einen Wagen aufgestapelt. Wenn er die nötige Anzahl zusammen hatte, fuhr ein anderer die Bleche zur Stanze im Südflügel der Halle, wo das pausenlose Stakkato der niedersausenden Stempel aus glatten Platten die wundersamsten Gebilde formten.

Und so war es überall. Alles griff ineinander. Zurufe hallten dazwischen. Bohrmaschinen surrten, und unablässig dröhnte der Klang der Hämmer den stets gleichen Grundakkord. Dort stand einer und ruhte sich aus. Blauer Zigarettenrauch lag eine Weile über ihm, wie eine weiße ausgezackte Wolke, die vom Wind zerflattert. Dann griff er wieder zu.

Emil hatte seine Arbeit beendet. Immer bemüht, seinen Kollegen zur Hand zu gehen, sprang er von der einen Platte zur anderen. Er wußte, daß die Kollegen nicht viel von ihm hielten. Er hielt selber nicht allzuviel von sich; er wußte, daß er unbeweglich war und zu nicht viel nützte. Er war einfach fertig. Aber irgend etwas in ihm sträubte sich, aufzu-

geben. Sie würden ihn schon noch brauchen können. Er hoffte, daß sie ihn noch brauchen würden.

Ohne Hilfe des Krans hatten sie das mindestens hundertdreißig Kilo schwere Blech senkrecht an die Platte gestellt, damit Jupp bohren konnte und zugleich Fritz die Anschraubstellen für die Lager anreißen konnte. Knirschend zog die Reißnadel ihre Bahn durch Zunder und Rost. Jupp hatte den Bohrer eingespannt und begann zu bohren. Silberweiß schossen die Stahlschnecken der Bohrspäne aus der Bohrung, und mit einem leichten Schlag stieß der Bohrer durch die letzte sich aufwölbende Haut des Bleches. Jupp war schnell und geschickt, und Emil, der schräg hinter ihm stand, bewunderte die Zweckmäßigkeit seiner Bewegungen, mit denen er innerhalb weniger Minuten die eine Seite gebohrt hatte. Nun ging er zur anderen Seite hinüber, um auch hier zu beginnen. Emil nahm die Stufenbank, auf der Jupp gesessen hatte, und folgte ihm. Und dann geschah alles blitzschnell.

Als Jupp die Bohrmaschine einschaltete, sprang aus dem Aluminiumgehäuse eine wohl meterlange Stichflamme heraus. Jupp taumelte mit einem lauten Schrei hintenüber, und während die Bohrmaschine auf der Erde zerschellte, stürzte Jupp, seine verbrannte rechte Hand weit vom Körper abspreizend, gegen das Blech und rutschte an ihm entlang zur Erde. Im gleichen Augenblick neigte sich das Blech wippend vornüber. Emils lauter Schrei warnte Fritz, der sich mit einem Riesensatz in Sicherheit bringen konnte.

Entsetzen im Blick stierte Emil auf das Blech, das eine Hundertstelsekunde schwankend gegen den Oberrand der Platte schlug und dann – als der zurückkriechende Jupp es berührte – vornüberstürzte und Jupp zermalmen würde.

Emils Herzschlag setzte plötzlich aus, als habe ihn ein unerwarteter Schlag getroffen und dann – es war ihm, als zwänge ihn eine unbekannte Gewalt – warf er sich, die Stufenbank in den Fäusten, mitten unter das fallende Blech, das krachend die erste Stufe der Bank durchschlug und dann auf der untersten Stufe wippend hin- und herfederte und dann still lag.

Das übrige ging alles sehr schnell. Der Krankwagen hatte Jupp und Emil innerhalb von fünf Minuten weggeschafft.

Die Kollegen aber sahen sich stumm das Blech an, das beinahe Jupps Schädel zerschmettert hätte, und sie sahen die Bank, die Emil umklammert hatte, daß sie nicht umstürzte und die nach dem unerforschlichen Ratschluß des Ewigen dem Druck standgehalten hatte.

Fritz aber ging mit einem Male auf, daß der Versager vielleicht für diese Tat aufbewahrt war, und gleichzeitig wußte er, daß Emil nun endgültig einer der ihren geworden war.

Franz Kurowski



Werkseinbilarc

40

Altenessener Bergwerks-AG

- 1. 10. 1957 Josef Jaeger, Wachmann
Schachtanlage Carl
- 1. 10. 1957 Wilhelm Kunert, Lampenstubenarbeiter
Schachtanlage Fritz
- 5. 10. 1957 Heinrich Posenau, Lokführer
Schachtanlage Emil
- 7. 10. 1957 Friedrich Böhmer, Kauenwärter
Schachtanlage Carl
- 13. 10. 1957 Heinrich Gansohr, Tagesarbeiter
Schachtanlage Emil
- 13. 10. 1957 Heinrich Hoffmann, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 13. 10. 1957 Gustav Seidler, Rangierer
Schachtanlage Fritz
- 15. 10. 1957 Bernhard Dieckmann, Labor.-Techniker
Schachtanlage Radbod
- 15. 10. 1957 Karl Hesse, Schweißer
Schachtanlage Emil
- 16. 10. 1957 Albert Reichenberg, Schießmeister
Schachtanlage Radbod
- 16. 10. 1957 Heinrich Zerres, Maschinenputzer
Schachtanlage Fritz
- 17. 10. 1957 Friedrich Montag, Ausbauhelfer
Schachtanlage Radbod
- 20. 10. 1957 Albert Zipprick, Handlanger
Kokerei Emil
- 29. 10. 1957 Anton Hassing, Anschläger
Schachtanlage Radbod
- 6. 11. 1957 Michael Maslo, Lokführer
Schachtanlage Emil
- 8. 11. 1957 Wilhelm Scholz, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emil
- 20. 11. 1957 Richard Gerdau, Schmiedemeister
Schachtanlage Emil

Hoesch Bergwerks-AG

- 1. 10. 1957 Walter Harke, kfm. Angestellter
Verwaltung
- 2. 10. 1957 Ludwig Perz, Tagesarbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld
- 9. 10. 1957 Alois Künsken, Hauer
Fürst Leopold-Baldur
- 2. 11. 1957 Bernhard König, Lokheizer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 8. 11. 1957 Wilhelm Brauns, Dreher
Kaiserstuhl Ostfeld
- 22. 11. 1957 Jakob Schilb, Kauenwärter
Fürst Leopold-Baldur
- 27. 11. 1957 Nikolaus Müller, Ausbauhelfer
Fürst Leopold-Baldur
- 29. 11. 1957 Wilhelm Kuhlmann, Hauer
Kaiserstuhl Westfeld

Hoesch-Westfalenhütte AG

- 1. 10. 1957 Edmund Greuel, Schichtmeister
- 1. 10. 1957 Fritz Heckmann, Maschinist
- 1. 10. 1957 Ernst Stender, Obermeister
- 2. 10. 1957 Georg Stoewer, Drahtzieher
- 11. 10. 1957 Heinr. Wester-Ebinghaus, Elektromont.
- 12. 10. 1957 Bernhard Bunte, Schlosser
- 17. 10. 1957 August Rindfleisch, Kranführer
- 23. 10. 1957 Franz Müller, Verzinker
- 27. 10. 1957 Hermann Riere, Vorarbeiter
- 5. 11. 1957 Friedrich Lemke, Kolonnenführer

- 6. 11. 1957 Andreas Kubisiak, Maschinist
- 18. 11. 1957 Hugo Unrau, Maschinist
- 22. 11. 1957 Hugo Kersting, Walzendreher
- 24. 11. 1957 Josef Brock, Werkstoffprüfer
- 25. 11. 1957 Gustav Ostermann, Obermaschinist

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 18. 11. 1957 Albert Fächtschneider, Vergleichsdreh.

25

Altenessener Bergwerks-AG

- 1. 10. 1957 Adalbert Buchholz, Mechaniker
Schachtanlage Emil
- 1. 10. 1957 Aloys Segeroth, Hausmeister
Verwaltung
- 1. 10. 1957 Paul Kwasigrock, Heildiener
Schachtanlage Carl
- 3. 10. 1957 Heinr. Klausmeyer, Büroangestellter
Kokerei Emil
- 3. 10. 1957 Emil Schimmelpfennig, Maschinist
Schachtanlage Emil
- 5. 10. 1957 Karl Czichy, Abteilungssteiger
Schachtanlage Fritz
- 6. 10. 1957 Heinrich Franke, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 6. 10. 1957 Josef Gildehaus, Platzarbeiter
Schachtanlage Radbod
- 6. 10. 1957 Walter Heusner, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 8. 10. 1957 Theodor Weber, Kesselmeister
Schachtanlage Radbod
- 12. 10. 1957 Johann Tebart, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emscher
- 13. 10. 1957 Franz Bujok, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 13. 10. 1957 Emil Gansohr, Kokereiarbeiter
Kokerei Emil
- 14. 10. 1957 Wilhelm Bartmann, Büroangestellter
Schachtanlage Fritz
- 19. 10. 1957 Hans Hagemann, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 19. 10. 1957 Josef Ormanin, Kokereiarbeiter
Schachtanlage Radbod
- 19. 10. 1957 Arthur Schur, Schießmeister
Schachtanlage Radbod
- 19. 10. 1957 Theodor Schwert, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 20. 10. 1957 Josef Barnickel, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 20. 10. 1957 Reinh. Plato, Maschinist
Schachtanlage Radbod
- 20. 10. 1957 August Steinmann, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 20. 10. 1957 Heinr. Walpuski, Tagesarbeiter
Schachtanlage Radbod
- 25. 10. 1957 August Großpietsch, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 25. 10. 1957 Oskar Totzeck, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 26. 10. 1957 Wilhelm Langenburger, Vorarbeiter
Schachtanlage Carl
- 26. 10. 1957 Franz Wiegert, Schlosser
Kokerei Emil
- 27. 10. 1957 Johann Adamek, Anschläger
Schachtanlage Fritz
- 27. 10. 1957 Walter Mohnhaus, Maschinist
Kokerei Emil
- 1. 11. 1957 Erich Grabowsky, Maurermeister
Schachtanlage Carl
- 2. 11. 1957 Bruno Kuballa, Grubenschlosser
Schachtanlage Fritz

- 2. 11. 1957 Heinr. Legrand, Wächter
Schachtanlage Fritz
- 2. 11. 1957 Friedrich Ramolla, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 2. 11. 1957 Wilhelm Stirmer, Hauer
Schachtanlage Fritz
- 4. 11. 1957 Hans Laamann, Lokführer
Schachtanlage Emil
- 7. 11. 1957 Josef Fenke, Rangierer
Schachtanlage Emil
- 8. 11. 1957 Josef Ortkemper, Elektriker
Schachtanlage Emil
- 11. 11. 1957 Erich Gronau, Wohnungsverwalter
Verwaltung
- 18. 11. 1957 Hermann Groß, Maschinist
Schachtanlage Fritz
- 21. 11. 1957 Heinr. Kukulies, Tagesarbeiter
Schachtanlage Emil
- 21. 11. 1957 Heinr. Passiep, Meister
Schachtanlage Emil
- 21. 11. 1957 Alfred Schaad, Schlosser
Kokerei Emil
- 22. 11. 1957 Jakob Michels, Maschinist
Schachtanlage Fritz
- 29. 11. 1957 Heinr. Schulte, Zechenhauer
Schachtanlage Radbod

Hoesch Bergwerks-AG

- 1. 10. 1957 Karl Hartmann, Platzreiniger
Kaiserstuhl Ostfeld
- 5. 10. 1957 Fritz Böckler, Reparaturhauer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 14. 10. 1957 Hermann Neuhaus, Zimmerhauer
Fürst Leopold-Baldur
- 14. 10. 1957 Heinrich Risthaus, Schreiner
Fürst Leopold-Baldur
- 20. 10. 1957 Adam Hückelheim, Schlosser
Kokerei Kaiserstuhl
- 21. 10. 1957 Otto Bodenstedt, Kokereisteiger
Kokerei Kaiserstuhl
- 21. 10. 1957 Ernst Klapproth, Schlosser
Kokerei Kaiserstuhl
- 21. 10. 1957 Friedrich Zeising, Tagesarbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld
- 21. 10. 1957 Franz Ziplies, Kokereiarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl
- 22. 10. 1957 Max Heinrich, Hauer
Fürst Leopold-Baldur
- 24. 10. 1957 Emil Frede, Hilfsarbeiter
Kaiserstuhl Ostfeld
- 25. 10. 1957 Johann Wohlgemuth, Reparaturhauer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 26. 10. 1957 Arthur Baumann, Wäschearbeiter
Fürst Leopold-Baldur
- 28. 10. 1957 Paul Laschke, Wächter
Kaiserstuhl Ostfeld
- 29. 10. 1957 Friedrich Hirsch, Schlosser
Kokerei Kaiserstuhl
- 29. 10. 1957 Heinrich Ruhfaut, Grubenloführer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 3. 11. 1957 Josef Gülker, Kranführer
Fürst Leopold-Baldur
- 9. 11. 1957 Fritz Förster, Hilfszimmerhauer
Fürst Leopold-Baldur
- 9. 11. 1957 Hermann Hasse, Schlosser
Fürst Leopold-Baldur
- 9. 11. 1957 Paul Kuhn, Bergeklauer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 9. 11. 1957 Wilhelm Matschuk, Hilfsanschlager
Kaiserstuhl Ostfeld
- 14. 11. 1957 Ignatz Hafner, Hausmeister
Fürst Leopold-Baldur
- 14. 11. 1957 Wladislaus Kendzia, Zimmerhauer
Fürst Leopold-Baldur

- 15. 11. 1957 Wilhelm Rupietta, Tagesarbeiter
Fürst Leopold-Baldur
- 17. 11. 1957 Heinrich Olsen, Bergeklauer
Kaiserstuhl Ostfeld
- 18. 11. 1957 Heinrich Bleker, Hauer
Fürst Leopold-Baldur
- 21. 11. 1957 Josef Rademacher, Lampenstubenarb.
Fürst Leopold-Baldur
- 25. 11. 1957 Albert Kubasik, Schießmeister
Kaiserstuhl Ostfeld
- 26. 11. 1957 Karl Müller, Tagesarbeiter
Fürst Leopold-Baldur

Hoesch-Westfalenhütte AG

- 1. 10. 1957 Josef Albiez, Schlosser
- 1. 10. 1957 Heinrich Bergkemper, Anstr.-Vorarb.
- 1. 10. 1957 Max Binder, Schichtführer
- 1. 10. 1957 Hermann Gelonnek, Schlosser
- 1. 10. 1957 Friedrich Hoffmann, Schichtführer
- 1. 10. 1957 Berthold Joksche, Anstreicher
- 1. 10. 1957 Julius Jostes, Kauenwärter
- 1. 10. 1957 Heinrich Krämer, Kesselwärter
- 1. 10. 1957 Wilhelm Rösler, Maschinist
- 1. 10. 1957 Viktor Scharmach, Kolonnenführer
- 1. 10. 1957 Albert Schütte, Maschinist
- 1. 10. 1957 Erich Schwinge, Schlosser
- 1. 10. 1957 Gustav Tribuleit, Oberfeuerwehrmann
- 3. 10. 1957 Edmund Hubrich, Gärtner
- 3. 10. 1957 August Ruppel, Maurer
- 3. 10. 1957 August Tetzlaff, Blechsortierer
- 4. 10. 1957 Franz Biel, Kranführer
- 5. 10. 1957 Emil Ciske, Maschinist
- 8. 10. 1957 Karl Skeide, Maschinist
- 11. 10. 1957 Otto Krehn, Ablader
- 16. 10. 1957 Erich Beerheide, Kranführer
- 22. 10. 1957 Edmund Moszyk, 1. Scherenmann
- 24. 10. 1957 Hans Bendigs, Kolonnenführer
- 1. 11. 1957 Heinrich Kistner, Anstr.-Vorarbeiter
- 1. 11. 1957 Walter Wieling, 1. Verzinner
- 4. 11. 1957 Wilhelm Kellner, Schmied
- 4. 11. 1957 Karl Nehm, Blockabnehmer
- 7. 11. 1957 Bodo Liche, Oberrangiermeister
- 8. 11. 1957 Fritz Tewes, Blechsortierer
- 11. 11. 1957 Paul Herbaoz, Werkstoffprüfer
- 14. 11. 1957 Fritz Hilmer, Maschinist
- 14. 11. 1957 Bernhard Hölker, Kranführer
- 18. 11. 1957 Hugo Perschke, Kesselschmied

Hoesch Walzwerke AG

- 3. 10. 1957 Karl Mäderich, Profilwalzer
- 10. 10. 1957 Hugo Rinke, Glüher
- 17. 10. 1957 Wilhelm Schulte, Ziehereiarbeiter

Schmiedag AG

- 14. 11. 1957 Walter Schluckebier, Dreher
Werk Grüntal

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 10. 10. 1957 Alfons Girsch, Betriebsleiter

Becke-Prinz GmbH

- 11. 10. 1957 Theodor Kryzanowski, Kranführer
Werk Dortmund
- 18. 10. 1957 Bernhard Drack, Schlosser
Werk Dortmund

Selbsterkenntnis

Von Gert Lynch

Ärgere dich nicht, sagte ich mir auf halbem Wege zum Bahnhof und kehrte um. Ich hatte das Buch vergessen, das ich zur Staatsbibliothek zurückbringen wollte. Der nächste Zug zur nahen Großstadt fuhr in einer Stunde. Ich konnte also bequem nach Hause gehen und den Band holen.

Mein Eintritt in die Diele wurde von einem herzhaften Gelächter übertönt, das aus dem Wohnzimmer drang. Ich schlich auf leisen Sohlen näher und blickte gespannt durch den Tüll vor der Türscheibe:

Meine Frau lachte über das ganze Gesicht, während unser halbwüchsiger Sohn Allotria trieb. Er hockte mit meinem Pullover und meiner Baskenmütze auf meinem Stuhl und ahmte mich unverfroren nach. Ich verstand jedes Wort.

„Meine Mutter“, sagte er mit tiefer Stimme, die meinen Brustton gelungen imitierte, „meine Mutter, ja die konnte Gewürzgurken einlegen! Die schmeckten hervorragend nach Dill, Bohnenkraut und Estragon! Aber dieses Zeug hier ist ja der reine Essig!“ Er winkte nach meiner Art wegwerfend ab.

„Wo ist denn die Zeitung schon wieder hin?“ fuhr er ungestüm fort. „Wolfgang, hast du die neue Zeitung verschleppt? Ach, da liegt sie noch unter dem Posteinlauf!“ Er blätterte sie flüchtig durch und schob sie beiseite.

Dann drückte er massierend an einem Bleistiftstummel, steckte ihn zwischen die Lippen und brannte sich eine „Zigarette“ an. Tief im Lehnstuhl, ein Bein über das andere geschlagen, blies er abstrakten Zigarettenrauch mit hörbarem Genuß in die Luft. Während er in der Rechten lässig den Stummel hielt und mit dem Zeigefinger gedankenlos die „Asche“ abklopfte, hakte er den linken Daumen unter die Gummistrippe des Hosenträgers und zog diese spielerisch in die Länge – getreu dem väterlichen Vorbild.

„Und du, du Hallodri“, wandte er sich leicht aufbrausend an den leeren Stuhl, auf dem er sonst selber saß, „du gehst mir nicht aus dem Haus, bevor die Schulaufgaben gemacht sind! Der alte Schlendrian muß aufhören! Schockschwerenot! Begreife doch endlich, daß du nicht für die Schule lernst, sondern für dich und dein Fortkommen! Wissen ist Macht!“ Er betonte die Worte, indem er mit dem Bleistift auf die Tischplatte tippte. „Vor allem dein Deutsch muß besser werden! Dein letzter Aufsatz war recht liederlich! Das Eigenschaftswort ‚überdrüssig‘ regiert den Wesfall, wenn du das nicht wissen solltest! Der reiche Mann ist also nicht das Geld überdrüssig, wie du geschrieben hast, sondern des Geldes! Abgesehen davon, stimmt das nicht. Wer viel hat, will noch mehr haben und kann den Hals nicht voll kriegen.“

In dieser Weise hatte ich zu meinem Sohn gesprochen, und die Kopie meiner Redensarten, meines Tonfalls und der pedantischen Klopfschritte war von erschreckender Echtheit. Der Junge schwelgte geradezu in meinen Schwächen, ahnungslos, daß er mir damit einen Spiegel vorhielt.

Meine Frau war von dieser Komik überwältigt und wischte sich mit dem Handrücken die Tränen ab.

Es gelüstete mich, dazwischenzufahren und die anzügliche Heiterkeit zu beenden. Aber war es nicht vernünftiger, statt der Wirkung die Ursache abzustellen, die bei mir selbst lag? Sich weniger gehenlassen und ein besseres Beispiel geben, das war wohl der springende Punkt!

Mit einem nassen, einem heiteren Auge gab ich den Lauscherposten auf und ging in mein Zimmer, wo ich rasch das vergessene Buch einpackte.

Als ich in die Diele zurückkam, warf ich noch einen Blick durch den Tüllvorhang. Mein kecker Plagegeist hatte den rechten Hemdärmel aufgekrepelt und den Muskel des Oberarmes gespannt.

„Drück mal drauf!“ forderte er stolz seine Mutter auf, die ihm gern den Gefallen erwies. „Hart, nicht wahr?“

„Zum Fürchten!“ sagte sie mit erhobenen Augenbrauen und tat, als erschauere sie vor der munteren Kugel des Bizeps.

Ein Trost, daß wenigstens die letzte Szene, die ich erlauscht hatte, nicht von mir abgesehen war. Oder etwa doch? Ich wandte mich mit zwiespältigen Gefühlen ab und verließ geräuschlos das Haus...

Grüße von Balkon zu Balkon

Als ich den Balkon meiner Neubauwohnung zum erstenmal betrat, sah ich auf dem Balkon des Nebenhauses einen Herrn. Er stand an der Brüstung und blickte aufmerksam über den weiten Hof, auf dem noch die Baubuden standen, dann musterte er die Balkons an den anderen Häusern, schließlich auch den meinen. Unsere Blicke begegneten sich für ein paar Sekunden. Ich überlegte, ob ich hinübergrüßen sollte oder nicht, aber während ich noch mit mir selber stritt, war es bereits vorbei, da blickte der Nachbar schon wieder auf den Hof. Ich blickte ebenfalls auf den Hof, dann ging ich wieder ins Zimmer.

Ich war ein wenig ärgerlich über mich. Weshalb hatte ich nicht hinübergegrüßt? Es wäre doch nur natürlich gewesen, er war doch mein neuer Nachbar, zwar nicht auf dem gleichen Treppenhof, sondern im Nebenhause, aber durch unsere Balkons waren wir eben doch Nachbarn. Mit einem Gruß von Balkon zu Balkon wäre eine Grußfreundschaft oder wie man das nun nennen will, begründet worden. Ich hätte mir durch den Gruß nichts vergeben, aber ich hatte wohl auf eine bescheidene Ermunterung gehofft, vielleicht ein kleines Lächeln oder ein Kopfnicken oder ein Hinüberwinken. Da es ausblieb, ja, da ich in seinem Gesicht einen abweisenden Zug zu entdecken glaubte, hatte ich den Gruß unterlassen. Schließlich, so sagte ich mir, hätte ja auch der andere zuerst grüßen können, ich war ja wohl der ältere. Erst später kam ich darauf, daß der Nachbar auf dem Nebenhof auf meinen Gruß gewartet hatte, um wiedergrüßen zu können, oder auf ein Zeichen, das ihn zu einem Gruß ermunterte hätte, ebenso wie ich auf seine Bereitschaft, die Grußfreundschaft zu eröffnen, gewartet hatte.

Aber alle Überlegungen nutzten nun nichts mehr, die Gelegenheit war verpaßt und ließ sich jetzt nicht mehr nachholen. Nachdem wir gleich zu Beginn, grußlos auf unseren Balkons gestanden hatten, konnte man jetzt nicht plötzlich anfangen, Grüße auszutauschen. Es ging einfach nicht, aus Stolz, aus Furcht, sich lächerlich zu machen oder aufdringlich zu erscheinen, aus Trotz oder verletzter Eitelkeit oder weshalb sonst, ich weiß es nicht.

Und so sitzen wir auf unseren Balkons, abweisend, fremd, blicklos, und dabei wäre es doch nett, wenn man sich mit einem Gruß, einem Nicken, einem Lächeln begrüßen und hin und wieder sogar ein paar Worte hinüber und herüber sprechen würde. Denn ich finde den Herrn vom Nebenhof und seine Frau sympathisch, und wenn ich auch gar nicht daran denke, etwa eine Bekanntschaft oder gar eine Freundschaft anzufangen, so eine unverbindliche Grußbezeichnung hat doch etwas für sich. Aber was einmal versäumt wurde, läßt sich nun nicht mehr nachholen.

Nicht mehr nachholen? Als ich kürzlich mit der Straßenbahn fuhr, stand der Herr vom Nebenhof neben mir. Ich erkannte ihn sofort, obwohl er einen Hut aufhatte und eine Sonnenbrille trug. Und er, er erkannte mich auch sogleich.

Wieder sahen wir uns an, und dann lächelten wir beide zu gleicher Zeit. Noch sagten wir nichts, aber als die Straßenbahn heftig bremste und wir gegeneinander geworfen wurden, entschuldigten wir uns für etwas, an dem wir schuldlos waren. Das waren die ersten Worte, die wir miteinander wechselten, aber damit war ein Gespräch eröffnet, ein recht belangloses Gespräch, über verantwortungslose Fußgänger glaube ich, aber ein Gespräch, und wir nannten unsere Namen. Als Herr Helbig ausstieg, gab er mir die Hand, und ich drückte sie herzlich.

Seitdem grüßen wir uns von Balkon zu Balkon. Ich finde das schön.

Heinz Rein



Foto-Wettbewerb

UNSERE FERIEN

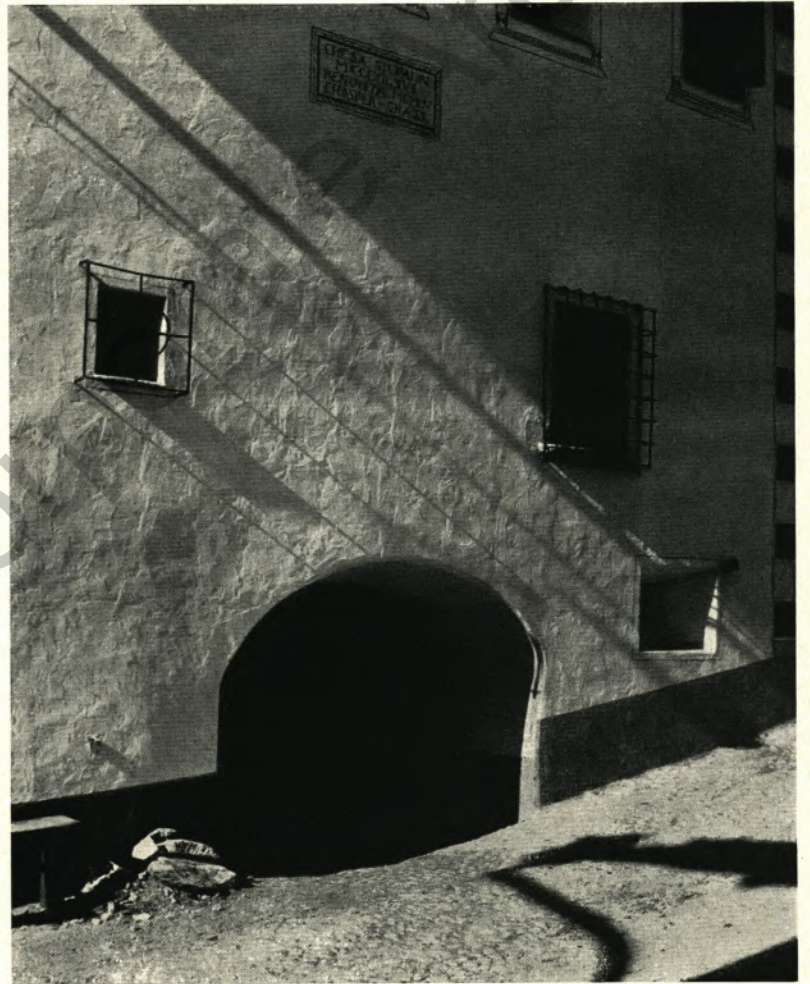
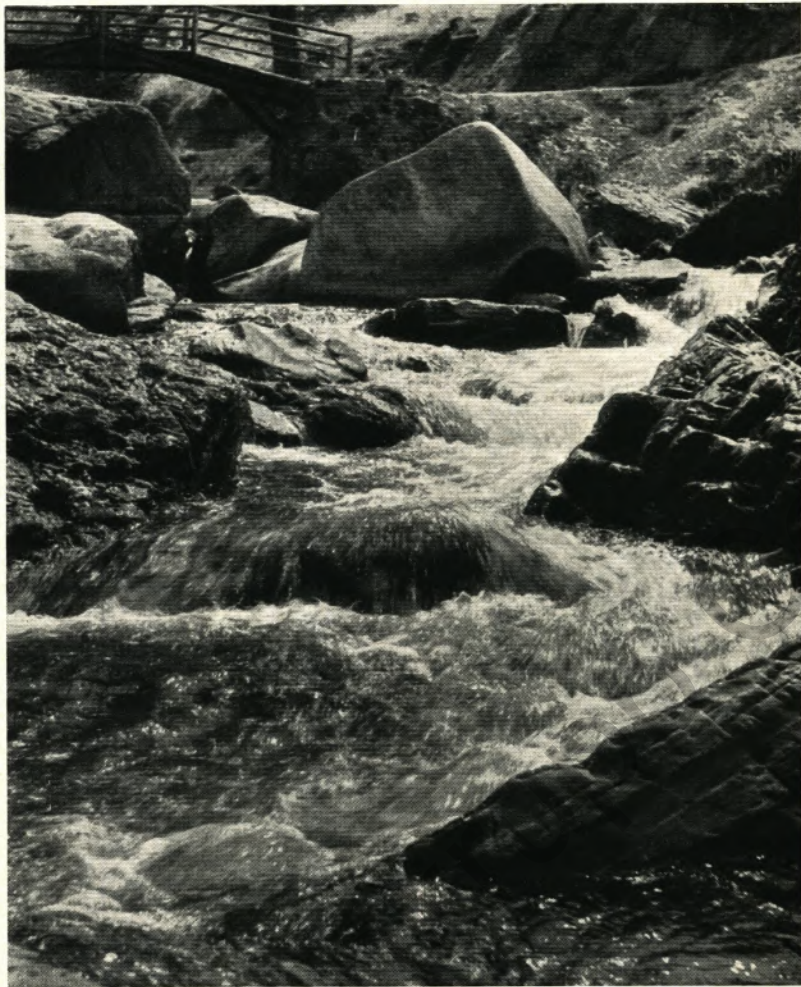


Bild oben:
Tauernpaß
Oskar Peter, Westfalenhütte

Bild Mitte links:
Die Oker im Harz
Manfred Ambrock, Westfalenhütte

Bild Mitte rechts:
Streiflicht
Josef Graben, Hoesch Eisenhandel mbH.

Bild rechts:
Markt zu Fritzlar
Heinz Köstermeier, Westfalenhütte

Bild rechts außen:
Halt! Nicht umfallen!
Helmut Rodemeier, Hoesch Werke



