



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

7

1968

INHALT

- 186 WERK UND WIR-Interview mit
Dr. Friedrich Harders, dem
Vorstandsvorsitzenden der Hoesch AG
- 188 In Dortmund und in Lippstadt ist das
Eisenwerk Rothe Erde zu Hause
- 192 Bei Hoesch gegossen: das schwerste
Stahlgußstück der Welt
- 196 Dr. Willy Ochel Ehrenpräsident der IHK
Dortmund
- 196 Mitarbeiter des Werkes Barop beobachten
den Bau einer Ferngasleitung aus
spiralgeschweißten Hoesch-Rohren
- 198 Höhere Löhne und Gehälter
- 199 9. Kongreß der IG Bergbau und Energie
- 202 Menschen wie du und ich: Die Sekretärin
- 203 Unsere Sprachbetrachtung □
- 204 Die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele:
Reiche des Phantastischen □
- 207 Passiert – notiert – fotografiert
- 208 Wir lasen für Sie
- 208 Wissenswertes auf einen Blick □
- 209 50 Jahre bei uns
- 209 Unsere Jubilare
- 210 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 211 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Blick in das Werk Lippstadt des durch seine Kugeldrehverbindungen weltbekannt gewordenen Eisenwerks Rothe Erde. Horst Rist legt bei der Montage eines Lagers zwei Ringe zusammen

Rückseite: In der Gießerei unseres Werkes Phoenix entstand das schwerste Stahlgußstück der Welt: ein 300 Tonnen schwerer, 13,5 Meter langer und 4,5 Meter breiter Walzenständer für ein Walzgerüst der Thyssen-Röhrenwerke in Mülheim. Unser Bild zeigt das Gußstück vor dem Verladen in der Gießerei. Der Putzer Wilhelm Schweifert wirkt vor ihm wie ein „Leichtgewicht“, und dabei ist er ein Mann von über zwei Zentnern

Werk und Wir spricht mit Dr. Friedrich Harders, dem Vorstandsvorsitzenden der Hoesch AG

Werk und Wir: Sie, Herr Dr. Harders, sollen als neuer Vorstandsvorsitzender dafür sorgen, daß Hoesch im nächsten Jahr einen doppelt so hohen Gewinn ausweisen kann wie im Geschäftsjahr 1966/67 – das hat ein Aktionär auf der Hauptversammlung von Ihnen verlangt. Ist diese Forderung realistisch?

Harders: Jeder Vorstand muß ständig nach einem möglichst hohen Gewinn seiner Gesellschaft streben. Nicht nur, weil jeder Aktionär eine möglichst hohe Dividende sehen möchte, sondern weil der Gewinn gewissermaßen die Sicherheit für die Existenz des Unternehmens und eine Garantie für die Arbeitsplätze der Belegschaft darstellt. Allerdings ist es mit Sicherheit nicht möglich, für das laufende Geschäftsjahr den zitierten Wunsch des Aktionärs zu erfüllen. Wir sehen im Gegenteil, daß der Stahlmarkt nicht mehr ganz so ergiebig ist wie in der Vergangenheit und daß die Erlöse keineswegs unseren Wünschen und Erwartungen entsprechen. Zudem sind steigende Kosten nach Abschluß der laufenden Tarifverhandlungen zu erwarten.

Werk und Wir: Nun hängt der Gewinn nicht nur davon ab, wie klug und gut bei Hoesch gearbeitet wird. Auch die allgemeine Konjunktur und die wirtschaftspolitischen Maßnahmen der Regierung beeinflussen den Erfolg Ihrer Arbeit. Deshalb zunächst die Frage: Hat auch die Stahlindustrie endlich die Talsohle der Konjunktur verlassen?

Harders: Schon aus meiner ersten Antwort haben Sie erkannt, daß wir der Meinung sind, es müßte eigentlich bei uns viel besser gehen. Wir haben zwar in der Stahlindustrie keinen weiteren Rückschritt erlitten, wir sind auch mit den Auftragsmengen zufrieden, aber die Erlöse sind unbefriedigend.

Werk und Wir: Und wie steht es mit Punkt zwei: Halten Sie die bisherigen Förderungsmaßnahmen der Regierung zugunsten der Stahlindustrie für ausreichend?

Harders: Wir brauchen keine Hilfe.



Die deutsche Stahlindustrie ist Manns genug, sich selbst zu helfen. Sie hat immer noch gute Ideen parat, um im Wettbewerb erfolgreich zu sein. Was wir allerdings fordern müssen, sind gleiche Wettbewerbsbedingungen mit unseren Konkurrenten im Ausland. Unsere Regierung sollte sich die verschiedenen Förderungsmaßnahmen für die Stahlindustrie im Ausland deshalb genau ansehen.

Werk und Wir: Auf die Frage „Verhandeln Sie mit anderen Unternehmen über eine Fusion?“ werden Sie verständlicherweise nicht antworten. Aber: Sind Sie überzeugt, daß die heutige Größe von Hoesch auch für morgen ausreicht?

Harders: Wir sind der Meinung, daß wir schon heute Hoesch nicht allein zu sehen haben, sondern zusammen mit unseren Freunden in Holland. Wir sind sicher, daß auch andere Unternehmen in Zukunft über die Grenzen hinaus denken müssen. Alle Massenstahlwerke sind gezwungen, der technischen Entwicklung folgend, ein Optimum ihrer Größe anzustreben.

Werk und Wir: Wir hörten auf der Hauptversammlung, daß Hoesch 26 v. H. des Grundkapitals der Stahlwerke Südwestfalen von 40 Millionen Mark erworben hat. Wie wird sich die Zusammenarbeit mit den Stahlwerken Südwestfalen in Zukunft gestalten?

Harders: Durch die Verbindung mit einem der größten deutschen Edelstahlwerke hat Hoesch einen bedeutenden Schritt zum Ausbau der Qualitätsstahlerzeugung getan. Hoesch wird aus dem neuen LD-Stahlwerk 40000 bis 50000 Monatstonnen Halbzeug in Edelstahlgüten an die Stahlwerke Südwestfalen liefern. Darüber hinaus bietet sich die Möglichkeit zur Zusammenarbeit auch auf dem Gebiet der Weiterverarbeitung, zum Beispiel beim Produktionsprogramm der Walzwerke Hohenlimburg.

Werk und Wir: Der Zusammenschluß Hoesch-Hüttenunion hat zahlreiche Rationalisierungsmöglichkeiten erschlossen, von denen viele schon

ÜBER DIE ZUKUNFT VON HOESCH

verwirklicht sind. Als Folge dieser Stilllegungen, Konzentrationen und Straffungen nahm die Belegschaft im abgelaufenen Geschäftsjahr um 7800 Mitarbeiter ab. Damit verringerte sich der Personalaufwand um gewichtige 72 Millionen Mark. Das ist zweifellos ein großer Rationalisierungserfolg, für den auch die Betriebsräte und Belegschaften Verständnis aufbrachten, obgleich wohl niemand leichtgefallen ist, den alten Arbeitsplatz mit einem neuen, womöglich an einem anderen Ort, zu vertauschen oder vorzeitig in Pension zu gehen. Die für viele Mitarbeiter wohl brennendste Frage lautet deshalb: Ist der Abbau der Belegschaft aufgrund des Zusammenschlusses abgeschlossen oder muß noch eine größere Zahl von Mitarbeitern mit Verlegung oder gar Entlassung rechnen?

Harders: Wir haben einen gewissen Abschluß erreicht. Der Vorstand glaubt sicher sagen zu können, daß im Zusammenhang mit weiteren Rationalisierungsmaßnahmen keine größere Zahl von Mitarbeitern mit Verlegung oder Entlassung rechnen muß.

Werk und Wir: Personelle Veränderungen sind nur die eine Seite von Rationalisierung und Konzentration, wie steht es mit der anderen, der technischen Seite? Welche großen, neuen technischen Vorhaben sind im Hoesch-Kreis zu erwarten?

Harders: Wir prüfen im Vorstand im Augenblick sehr genau, zusammen mit den betreffenden Direktorien und Vorständen unserer Gesellschaften, was in allernächster Zukunft und auf längere Sicht investiert werden muß. Heute möchten wir nur für die Hüttenwerke ein neues Blasstahlwerk nennen, das verschiedene Martinstahlwerke ersetzen soll. Dieses Blasstahlwerk wird im Werk Westfalenhütte entstehen. Es ist auch notwendig, um die Zusammenarbeit mit den Stahlwerken Südwestfalen auf lange Zeit zu ermöglichen.

Werk und Wir: Wird das neue Oxygenstahlwerk zugleich billiger und besser produzieren, und was geschieht mit dem erst zwölf Jahre alten Siemens-Martin-Stahlwerk III?

Harders: Selbstverständlich wird das neue Blasstahlwerk billiger und besser produzieren als die SM-Werke insgesamt. Das beantwortet auch die Frage nach dem SM-Werk III, das dann seine Produktion an das Blasstahlwerk abgeben muß.

Werk und Wir: Sie haben in der Vergangenheit oft betont, wie wichtig eine leistungsfähige Forschung gerade für die Stahlindustrie ist. Soll die Forschung bei Hoesch noch verstärkt werden, und wollen Sie ihr bestimmte Schwerpunkte geben?

Harders: Die Forschungstätigkeit wird noch verstärkt. Schwerpunkte sind die Qualitätsverbesserung der Produkte im weitesten Sinne sowie die Suche nach neuen Produkten.

Werk und Wir: Sie, Herr Dr. Harders, sind in der Presse ein „harter Mann“ genannt worden. Zu dieser Charakterisierung paßt wenig, daß Sie sich – wie erst kürzlich auf dem Eisenhüttenfest – gegen jede Form autoritärer Führung gewandt haben. Wie stellen Sie sich den Führungsstil im Hoesch-Konzern vor – zentral oder dezentral? –, und was verstehen Sie unter dezentral, auf die Praxis bei Hoesch bezogen?

Harders: Harte Tatsachen und schwierige Situationen erfordern klare Entscheidungen. Der Vorstand wird diese Entscheidungen zusammen mit den Direktorien und Vorständen der Gesellschaften sehr genau erarbeiten und dafür sorgen, daß für Gesellschaft und Belegschaft lebenswichtige Ziele unverzüglich erkannt und verwirklicht werden. Der Vorstand arbeitet ebenso wie die Direktorien nach dem Kollegialprinzip. Wir kennen kein Streben nach Autorität, es sei denn, daß wir unter Autorität die volle Verantwortung für alle im Konzern Beschäftigten verstehen.

Werk und Wir: An welche Gruppierungen denken Sie innerhalb der Weiterverarbeitung?

Harders: Der Vorstand überlegt zusammen mit den betroffenen Gesellschaften, ob es zweckmäßig ist, die Weiterverarbeitung in Gruppen zu

organisieren. Eine Gruppe, bestehend aus Schmiedag, Rothe Erde, Dörken und Hammerwerk Ruegenberg, ist in der Bildung. Voraussichtlich werden die gemeinsamen Überlegungen noch eine zweite und dritte Gruppe bringen.

Werk und Wir: Dem für jede Gruppe zu bildenden Direktorium unterstehen die Betriebsleitungen der einzelnen Werke, während die Direktorien wiederum dem Hoesch-Vorstand unterstehen. Wie unterscheiden sich die Aufgaben von Vorstand, Direktorium und Betriebsleitung?

Harders: Nach unserer Auffassung ist es Hauptaufgabe des Vorstandes, die Unternehmensziele und die Konzernrichtlinien festzulegen, über die Ziele und Pläne der Gesellschaften zu beschließen und die Tätigkeit der Gesellschaften zu überwachen. Das Direktorium der Gruppe ist dem Vorstand für die Planung, Leitung, Koordinierung, Organisation und Kontrolle der Tätigkeit der Gruppe verantwortlich. Die Betriebsleitung, oder, wie wir sie nennen, die Geschäftsbereichsleitung, ist für das Tagesgeschehen ihres Geschäftsbereichs zuständig.

Werk und Wir: Zur dezentralen Organisation gehört die Delegation der Verantwortung. Verantwortung aber kann nur an Mitarbeiter delegiert werden, die nicht nur ausreichende Kenntnisse und Fähigkeiten haben, sondern auch bereit sind – wie wir in WERK UND WIR oft genug geschrieben haben – mitzudenken und mitzuverantworten. Wie wollen Sie diesen Führungsstil fördern?

Harders: Wir werden diesen Führungsstil vor allem durch das Beispiel des Vorstandes und der Vorstände und Geschäftsführungen unserer Gesellschaften fördern. Wir werden außerdem dafür sorgen, daß die Delegation der Verantwortung im ganzen Konzern durch einheitliche Führungsrichtlinien und intensive Schulung gefördert wird. Darüber hinaus werden wir die laufende Unterrichtung und Fortbildung unserer Mitarbeiter auch in Zukunft so intensiv betreiben wie bisher.

BEI

UM



Fritz-John Bruhn, Prokurist im Vertrieb des Eisenwerks Rothe Erde, schrieb diesen Bericht über Vergangenheit und Gegenwart des Eisenwerks Rothe Erde, das seit dem Zusammenschluß mit der DHHU zu Hoesch gehört.

Carl Ruetz kam aus Aachen, dem um 1800 beherrschenden deutschen Industrieviertel. Dort blühte das Gewerbe schon zu einer Zeit, als an der Ruhr kaum industrielles Leben spürbar war. Ein Beispiel dafür sind die Gebrüder Hoesch, die 1819 in Lendersdorf bei Düren ein kleines Hüttenwerk erwarben...

Mehrfach hatte Carl Ruetz auf die 1837 gegründete und – wie es in einem alten Dokument heißt – „...ungefähr fünfzehn Minuten von Dortmund entfernte, an der Bergisch-Märkischen Eisenbahn gelegene“ Paulinenhütte geboten. Dann fiel das zustimmende Wort: Für 175000 Taler hatte er sie erworben.

Rothe Erde – gerodete Erde

Carl Ruetz entschied: Das übernommene Werk soll „Rothe Erde“ heißen. Bei Aachen auf der sogenannten „Rothen Erde“ hatte er zuvor die Firma Carl Ruetz & Co. be-

trieben. Schon 1596 findet man dort die Bezeichnung „rode Erde“. Auf rode – oder gerodete Erde – ist also wahrscheinlich auch der Name unseres Werkes zurückzuführen.

Geradlinig ging Ruetz den Weg rationeller Werksgestaltung. 19 Puddel- und acht Schweißöfen, drei Cupolöfen und ein Flammofen arbeiteten bereits 1869 auf der Rothen Erde. Doch 1873 war der Aufstieg zu Ende. Die Gründerkrise erschütterte Deutschland. Die Wirtschaft war übersättigt. Die Eisenzölle fielen. In nur sechs Jahren wurden 18 der 57 Hochöfen an der Ruhr ausgeblasen.

Ruetz erkrankte damals schwer. Aber er gab nicht auf. Selbst das Vermögen seiner Frau opferte er. Vergeblich! 1878 erloschen die Öfen, drei Jahre später starb Carl Ruetz.

Im Auf und Ab der Jahre

Doch schon 1880 ging es mit dem jetzt als Aktiengesellschaft neugegründeten Unternehmen, der „Eisenwerk Rothe Erde AG“, wieder voran. Stahl lief nun aus zehn Puddel- und zwei Schweißöfen, auf drei Walzenstraßen und unter zwei Dampfhammern wurde er verarbeitet.

1926 wurde das Eisenwerk Rothe Erde als Teil der Dortmunder Union in die Vereinigten Stahlwerke eingebracht. Dort häutete sich das Werk. Die Schmiede wurde mehr und mehr zum Mittelpunkt der Produktion, und so zählte 1934 die Rothe Erde bei ihrer Umwandlung in eine GmbH zu den bedeutenden Schmieden Deutschlands.

Ein großer Erfolg wurde für das Werk die Konstruktion des Kugellenkranzes. Er machte bald den Namen der Firma auch jenseits der Grenzen unseres Landes bekannt.

Aber Krieg und Nachkriegszeit brachten die

▲ Ringe – Tragringe, Halteringe, Innenringe – sind die Grundbauteile von Lagern und Drehverbindungen. Hier ein Blick ins Ringwalzwerk, das Bernhard Ditttrich steuert und in dem die Rohlinge die gewünschte Höhe und Wandstärke erhalten

gute Entwicklung zum Stillstand. Bomben verwüsteten das Werk. Die Angst vor der „Demontage“ ging um. Erst 1949 standen die Signale auf „Freie Fahrt“ zum Wiederaufbau und zum Ausbau des Werkes.

Im Zuge der Neuordnung der Eisen- und Stahlindustrie vereinigte sich das Eisenwerk Rothe Erde 1952 mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion, nachdem es schon jahrzehntelang mit der Dortmunder Union eng verflochten war. Und als sich Hoesch und die DHHU 1966 zusammenschlossen, ging es in den Hoesch-Kreis ein.

In Dortmund wird gebogen und gewalzt

1967 wurden die vielen Hämmer und Pressen der Schmiede nach Hagen zur Schmiedag verlagert. Ihren Platz nehmen das Ringbiegewerk und das Ringwalzwerk ein, neuzeitliche Anlagen, auf denen Ringe – Tragringe, Halteringe und Innenringe – als Grundbauteile von Lagern und Drehverbindungen mit einem Außendurchmesser von 50 Zentimeter bis drei Meter und einem Gewicht von 50 bis 700 Kilo hergestellt werden.

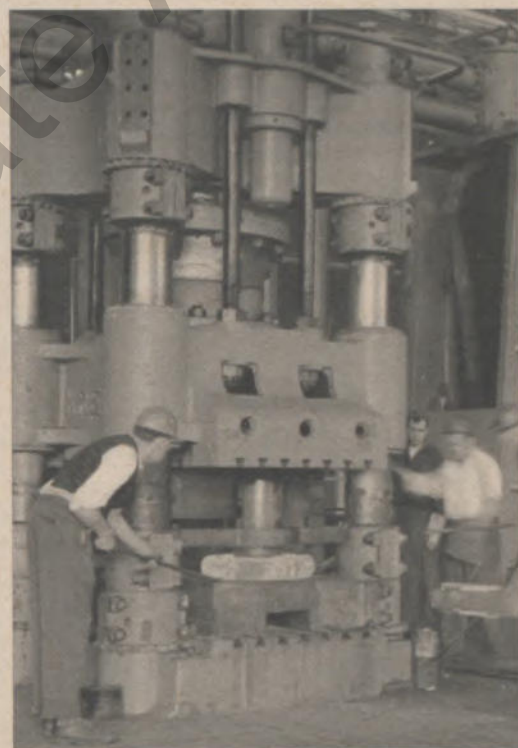
► Ringe werden aber nicht nur gewalzt, sondern auch gebogen. Hier ein Blick auf eine Vier-Walzen-Biegemaschine, die Rudolf Weniger und Alfred Schmiedhöfer steuern

ROTHER ERDE DREHT SICH ALLES



◀ Vor dem Walzen schiebt ein Greiferstapler – hier von Horst Kremin gefahren – die Rohlinge in den Stoßofen, in dem sie auf Walztemperatur erhitzt werden

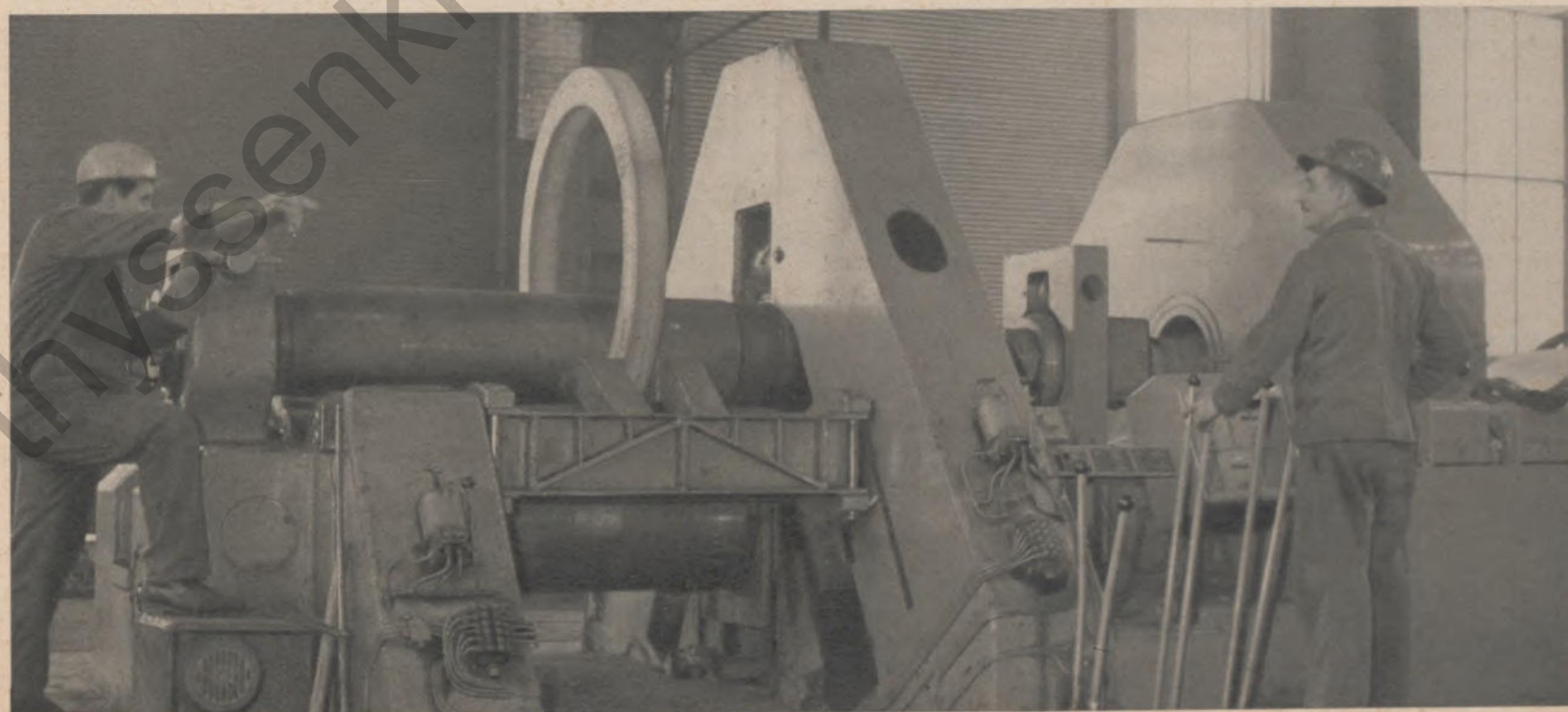
▼ Das Vormaterial für die Rohlinge sind Rohblöcke, die zunächst platt gestaut und dann durchlocht werden

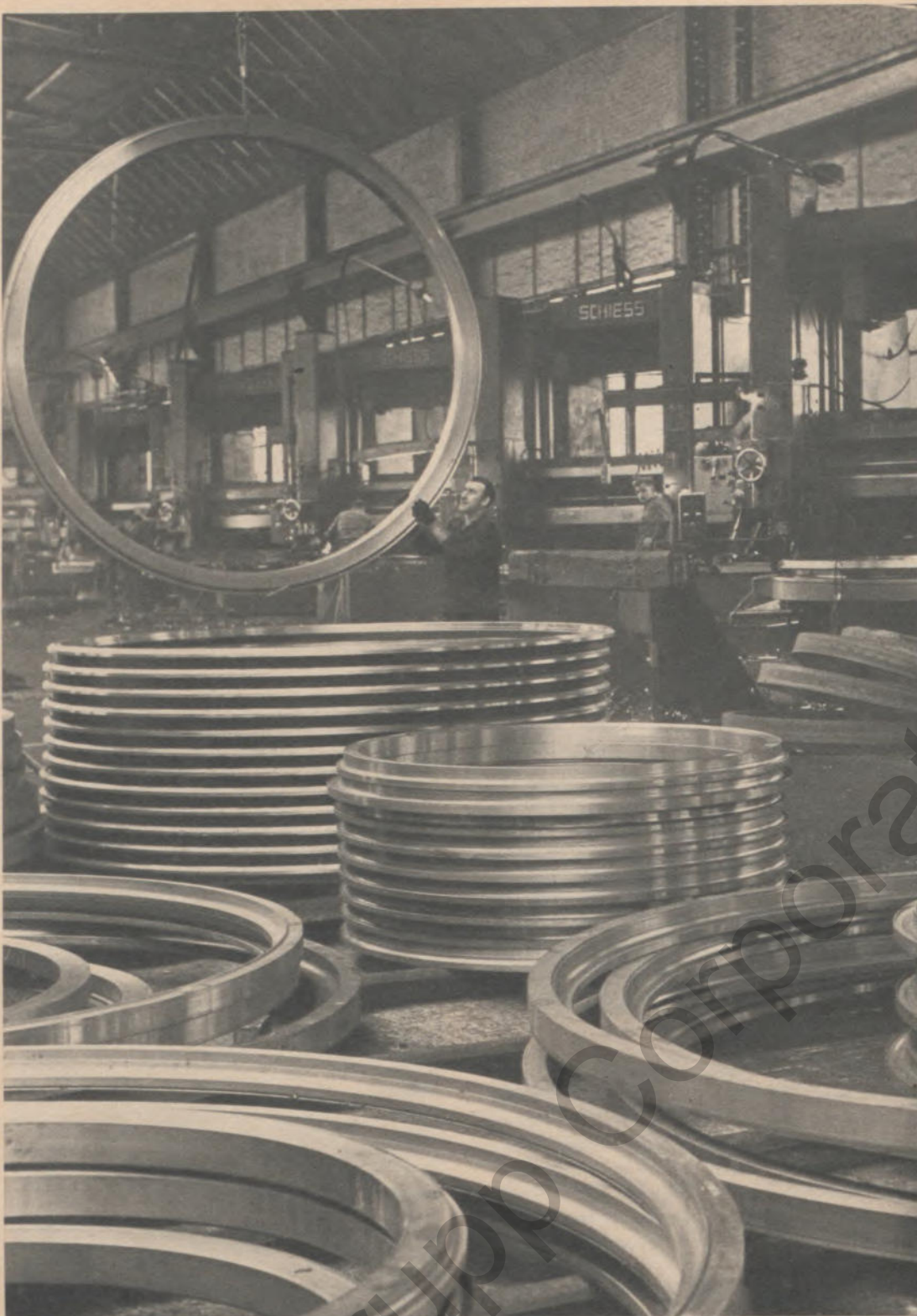


Ein Blick ins Ringbiegewerk zeigt Brennschneiden, die die als Vormaterial dienenden Knüppel auf die richtige Länge bringen, Kammer- und Hubbalkenöfen, in denen die Knüppel erhitzt werden, Biegeanlagen, in denen sie zum Kreis gebogen, und Schweißmaschinen, auf denen sie verschweißt werden.

Der gleiche fließende Ablauf beherrscht das Ringwalzwerk. Gabelstapler schieben dort die als Vormaterial verwendeten Rohblöcke in den Stoßofen und holen die glühenden Blöcke mit

ihrer Greifzange wieder hervor. Ein Hammer staut Block auf Block platt wie Pfannkuchen, eine hydraulische Presse durchlocht sie. Dann wandern die Rohlinge zum Kammerofen, werden erneut erhitzt und endlich im Ringwalzwerk auf die gewünschte Höhe und Wandstärke gewalzt. Pausenlos schleppen Hallenkrane und Gabelstapler die warm oder kalt gebogenen wie die nahtlos gewalzten Ringe zum Versand, bringen sie auf den Weg zu einem der vielen Kunden in aller Welt oder zum eigenen Werk Lippstadt.



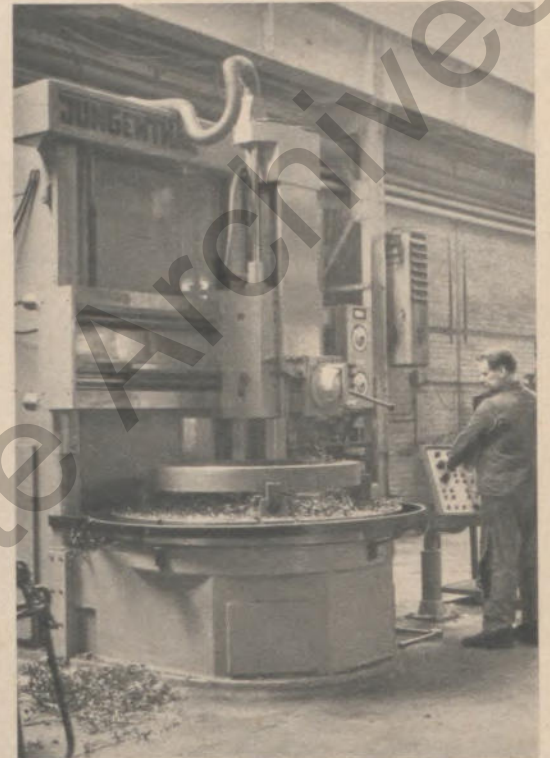


In Lippstadt entstehen Lenkkränze und Kugeldrehverbindungen

Lippstadt: Wer etwas von Kugeldrehverbindungen versteht, kennt diesen Ort. Hier wird seit über zwei Jahrzehnten zusammengebaut, was bei Rothe Erde in Dortmund erdacht wurde: Lenkkränze und Kugeldrehverbindungen. Weit über tausend Hände schaffen hier, bewährte Hände: Ihre Erfahrung, vereint mit neuzeitlichen technischen Anlagen, ist eine Grundlage für die weithin bekannte Qualität unserer Kugeldrehverbindungen. Nicht weniger wichtig aber ist die Härte der Anforderungen, denen zuvor bereits Material und Verarbeitung ausgesetzt sind; das Rohmaterial und die Ringe werden in Dortmund eingehend untersucht, und die Prüfungen setzen sich in Lippstadt fort, bis die Ringe in der Spezialverpackung ruhen. Jeder möglichen Fehlerquelle wird nachgespürt. Zeigt sich die geringste Abweichung, wird das Stück verworfen. So werden Rundläufe, Planschläge, Zentrierungen, Verzahnungen, Drehwiderstände, Gefüge, Oberflächenrauigkeit, Härte und andere Eigenschaften ständig unter genauer Kontrolle gehalten.

Immer neue Anwendungsgebiete für Kugeldrehverbindungen

Kugeldrehverbindungen bieten viele Vorteile: niedrige Bauhöhe, Mittenfreiheit, Aufnahme aller Kräfte und Momente in einem Lager, eingeschnittene Verzahnung, freizügigen Aufbau sämtlicher Antriebsteile auf durchgehender Plattform, einfache Montage, Abdichtung gegen Witterungseinflüsse. Die bedeutenden Fördergeräte-Hersteller in aller Welt haben diese Vorzüge aufgegriffen. Heute schwenken – um nur einige zu nennen – Turmdrehkrane, Mobilkrane, Borddrehkrane, Schwimmkrane und Bagger auf Eisenwerk Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen. Sie arbeiten in Schaufelladern, Bandabsetzern und als Drehgestellagerung in Schienenfahrzeugen. Und immer weitere Anwendungsgebiete erschließen sich. So dienen die neuartigen Drahtkugel-Drehverbindungen heute schon in Werkzeugmaschinen-Drehtischen, Radarschirmen, Großantennen, Radio- und Spiegelteleskopen, Verpackungsmaschinen, Drehtrommeln, Zentrifugen und vielen anderen Geräten.



▲ Vielfältige Bearbeitungsstufen durchlaufen die Ringe. Nur zwei wollen wir herausgreifen: links eine Karusselldrehbank, von Günter Meyer gesteuert, und rechts eine Radialbohrmaschine, die Helmut Sommer bedient

◀ Die im Dortmunder Werk gebogenen oder gewalzten Ringe werden im Werk Lippstadt bearbeitet und montiert. Auf unserem Bild transportiert Josef Fuhrer Ringe mit dem Kran zu den Drehbänken

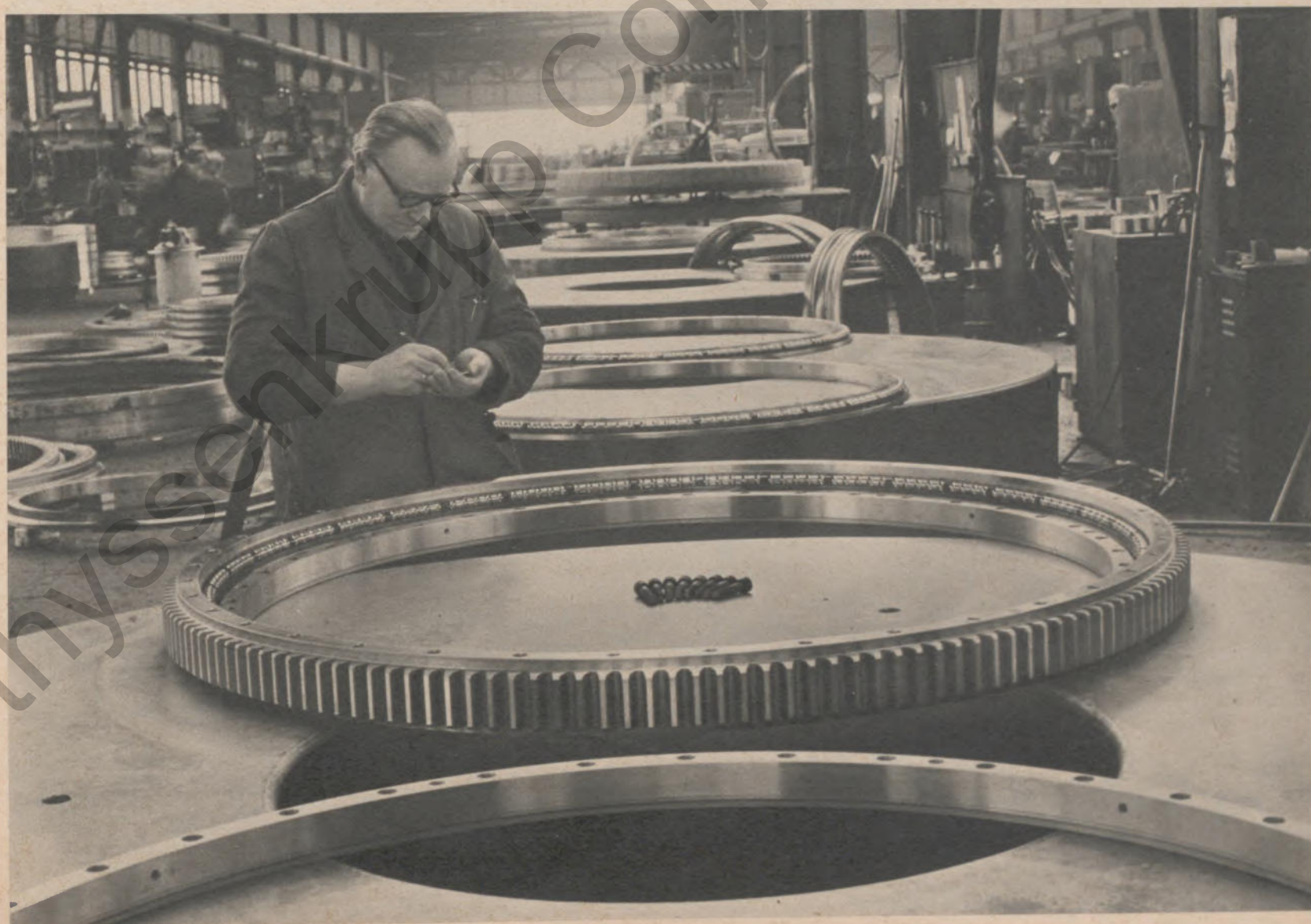
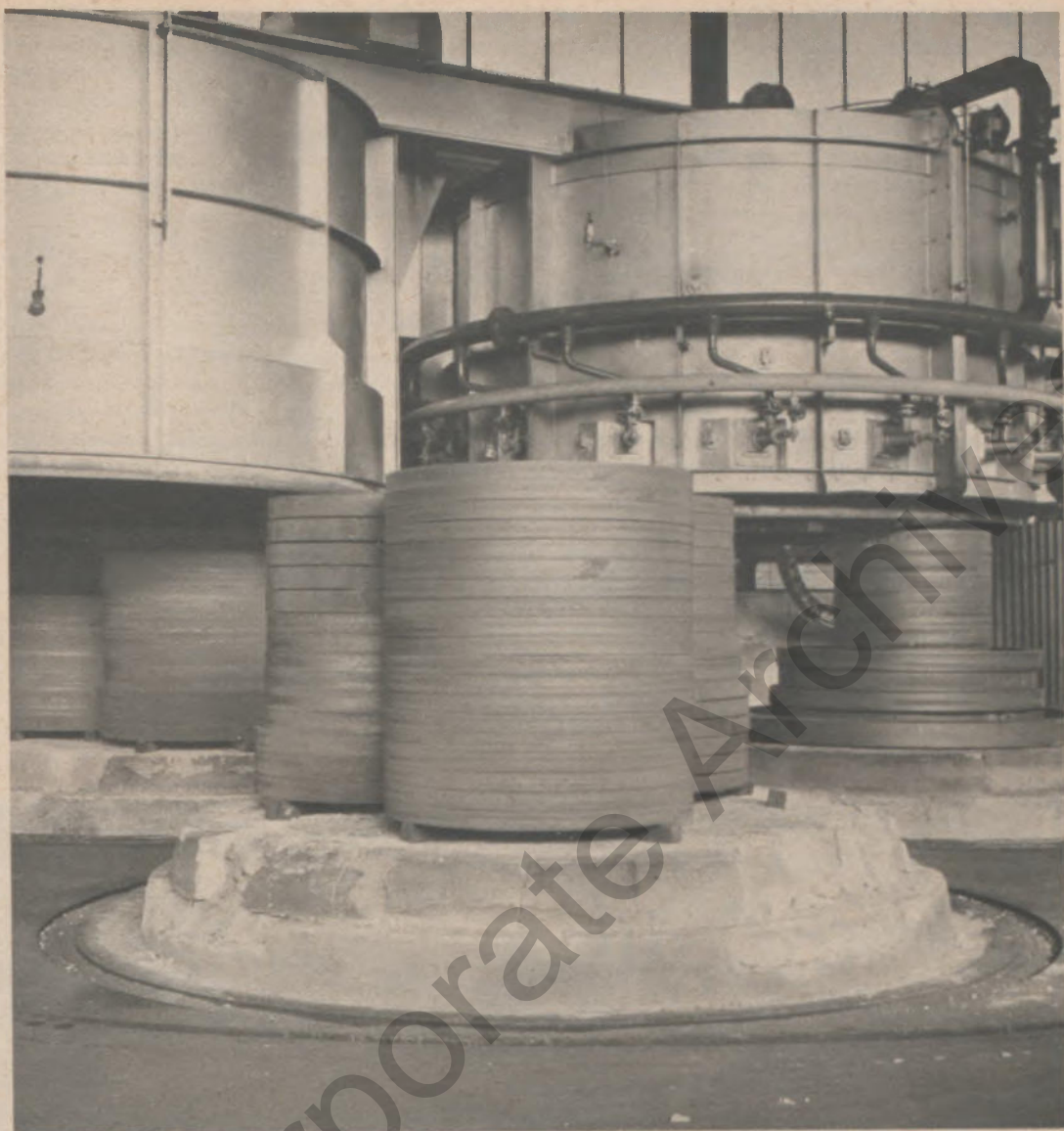
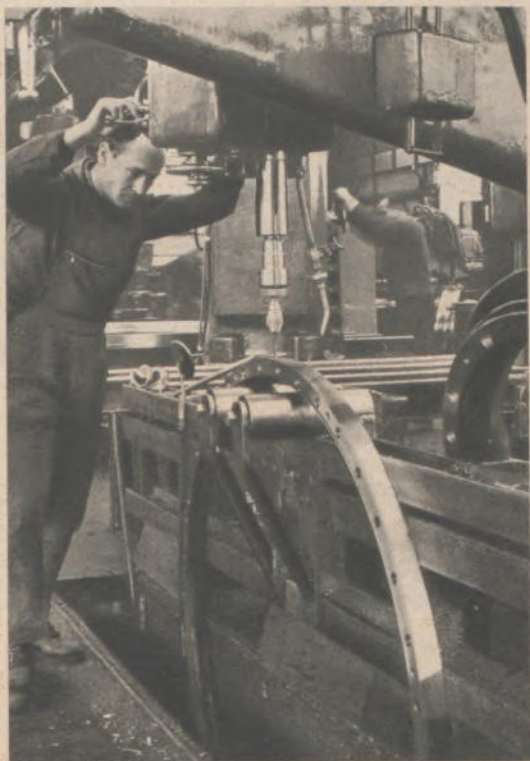
▶ Fritz Böhm überprüft vor dem Zusammenbau die zum Lager gehörenden Teile

Fertigung – Forschung – Entwicklung

Sommerliche Hitze in Lippstadt. Da haben es die Mitarbeiter gut, die im klimatisierten Fertigungsraum arbeiten. Gleiche Temperatur und Luftfeuchtigkeit geben dort die richtige Atmosphäre für die Fertigung von Genauigkeitslagern.

Eine Forschungsabteilung nebenan arbeitet an Grundlagenuntersuchungen. In der Entwicklungsabteilung werden deren Ergebnisse verarbeitet. Hier auch münden die Sonderwünsche der Kunden. Viele Kugeldrehverbindungen sind trotz eines breiten Fächers von Einheitslager-Typen immer noch individuelle Maßarbeit. Von den Verkaufsbüros, von den Tochtergesellschaften und Beteiligungen in Frankreich, England, Amerika, Japan wie von den Vertretungen in aller Welt kommen täglich neue Anregungen. Da läuft ein Fernschreiben aus Übersee ein: „Wir bauen eine Anlage, dabei sind Kräfte wie folgt zu übersetzen . . .“ Unsere Konstrukteure spitzen die Bleistifte. Auf die Eisenwerk Rothe Erde-Kugeldrehverbindung wartet ein neuer Kunde.

► Die fertigen Ringe werden in einer Haubenglüh-anlage „normalisiert“, wobei sich ihr Gefüge durch Erwärmen verfeinert



Genau vor einem Jahr zeigte das Titelbild unserer Werkzeitschrift den größten und mit seinen 21,5 Tonnen schwersten in Europa bisher gegossenen Anker für einen Tanker. Er stand in der Stahlgießerei unseres Werkes Phoenix. Jetzt ist von einem neuen Superlativ aus diesem Werk zu berichten: Am 30. Mai dieses Jahres verließ das schwerste Stahlgußstück der Welt die Gießerei. Es war ein Walzenständer von 300 Tonnen Rohgußgewicht für ein Walzgerüst, das die Maschinenfabrik Sack in Düsseldorf-Rath als Quarto-Grobblechgerüst für die Thyssen-Röhrenwerke, Mülheim, baut. Neben dem Schwergewicht imponiert der Koloß auch durch seine Ausmaße: der Walzenständer mißt in seiner Höhe, wenn er zur Montage aufgerichtet ist, 13,5 Meter, in der Breite 4,5 Meter und in der Dicke 2,3 Meter. Die Vorbereitungen zu diesem „Weltrekord“ begannen vor einem halben Jahr. Sie nahmen ihren Anfang beim Auftraggeber selbst, denn

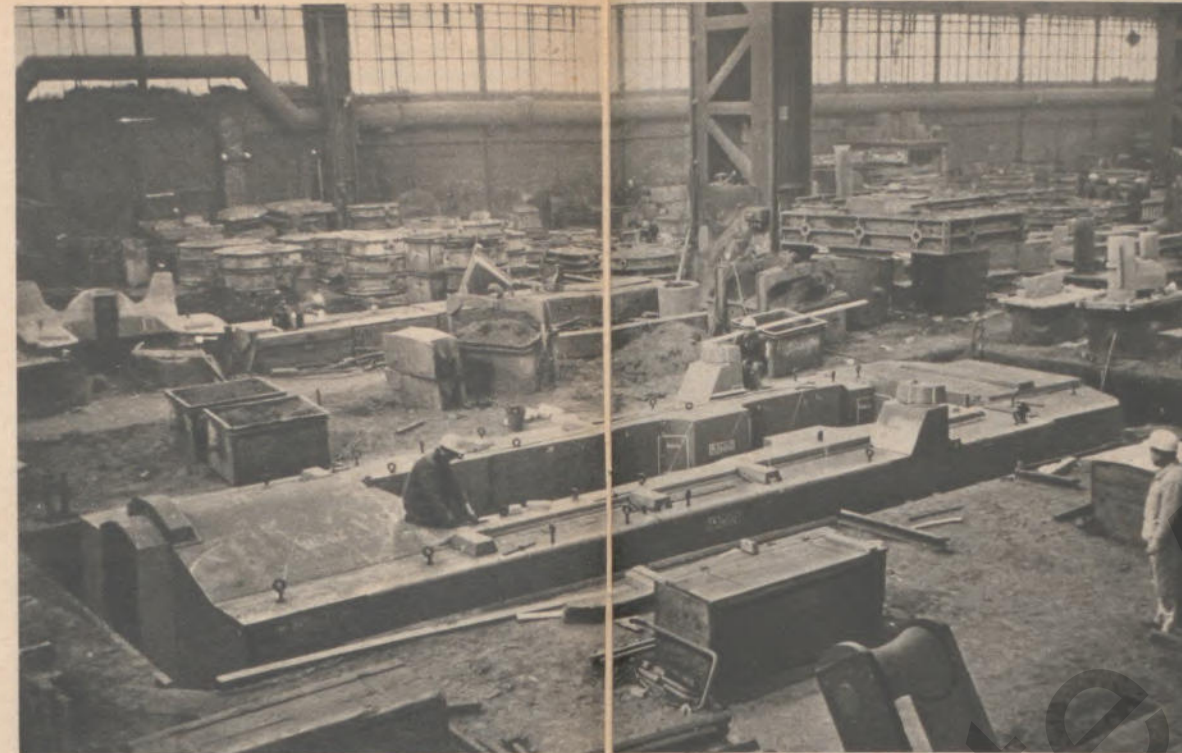
unsere Techniker wollten gleich dort erreichen, schon bei der Konstruktion gießtechnischen Belangen Rechnung zu tragen. Erst dann begann die Arbeit in der Modellschreinerei Phoenix, wo nach den Zeichnungen in Originalgröße das Modell des Walzenständers entstehen mußte. Dieser Startschuß fiel am Tage nach Weihnachten 1967.

Präzision schon am Modell

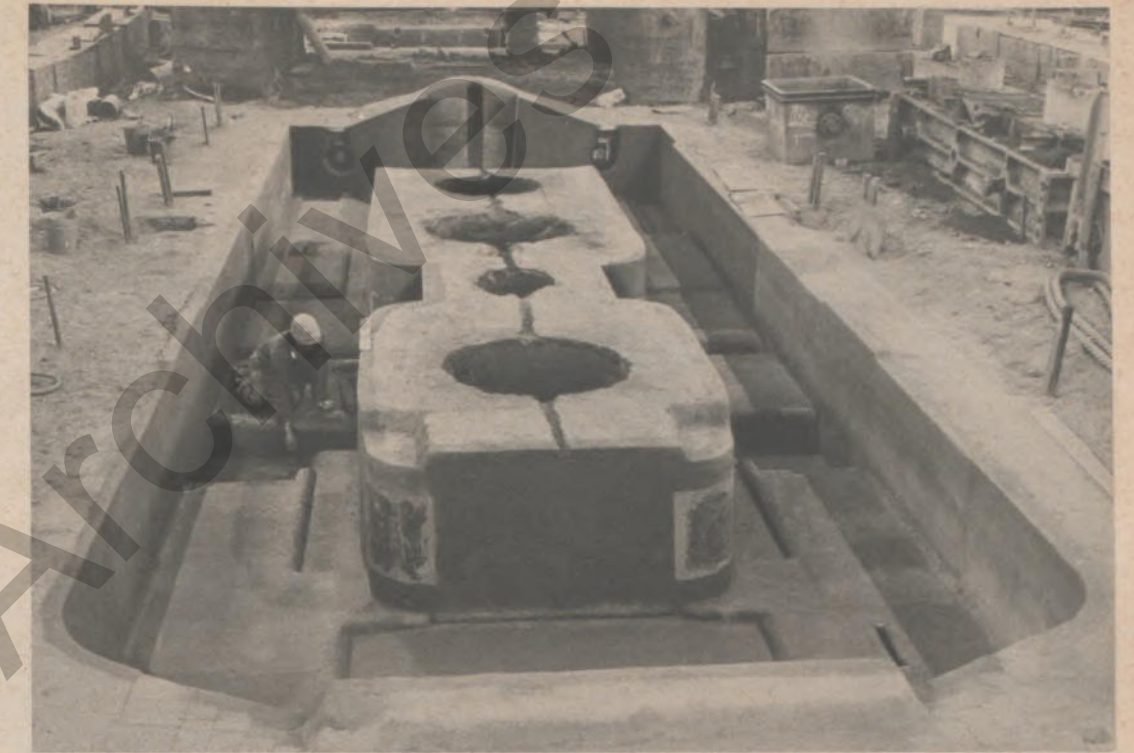
Wenn wir von Originalgröße sprechen ist hinzuzufügen, daß die Maße nicht ganz genau den Endmaßen des Gußstückes entsprachen, denn die Form wird beim Guß mit flüssigem Stahl gefüllt, der sich beim Erstarren und Abkühlen zusammenzieht. Das angenommene Schwindmaß von 1,2 v.H. für die Ständerlänge erwies sich als richtig: Der Abguß wich bei einer Länge von 13,5 Meter nur um 5 Millimeter vom Sollmaß ab. Das Stück war also um 160 Milli-

Bei Hoesch gegossen

Das schwerste Stahlgußstück der Welt



2



3



1

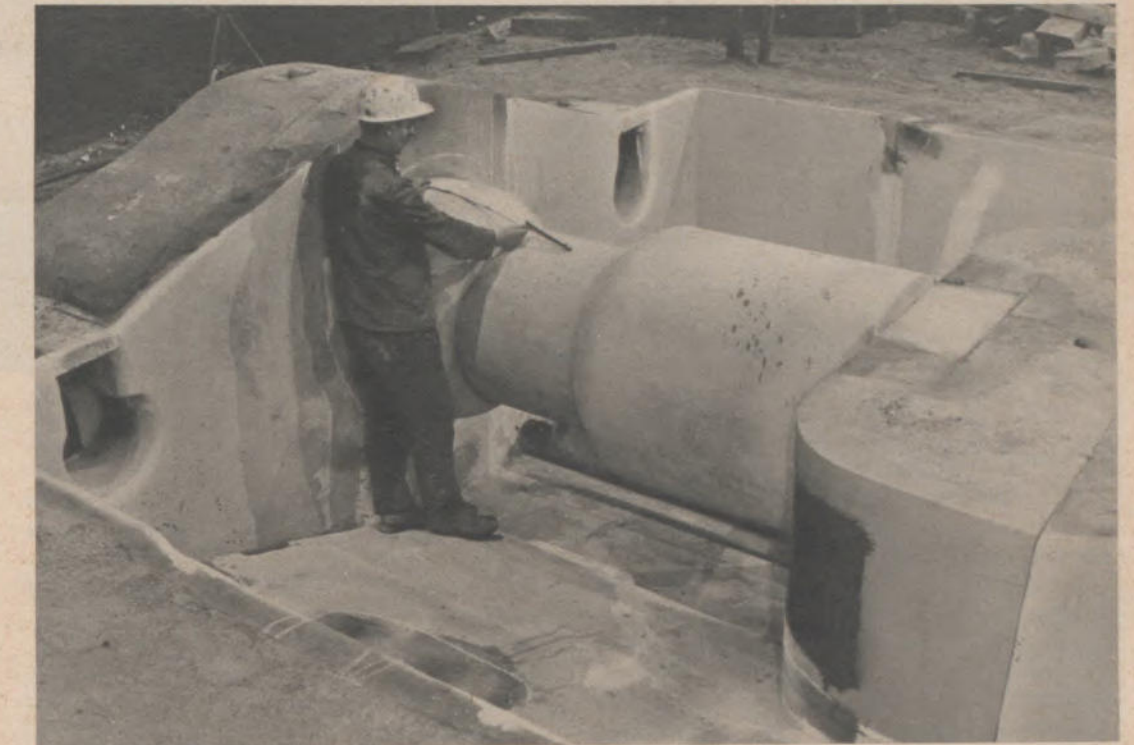
1 In der Modellschreinerei der Gießerei Phoenix vermittelt das fertige Modell den ersten Eindruck von der Größe des Gußstückes. Für den Verwendungszweck müssen wir uns vorstellen, daß der Walzenständer der Länge nach aufgerichtet wird und mit einem zweiten Ständer als Walzgerüst die Walzen trägt. Auf unserem Bild vor den Zeichnungen von links Obermeister Rudolf Reinbacher, Schreinermeister Wilhelm Dökel und Modellrevisor Günther Krüger

2 Das Modell liegt in der Gießerei auf abgezogenen Betten in der Formgrube, wo es anschließend eingestampft wird. Rechts Obmann Fritz Althoff, auf dem Modell die Former Wilhelm Wittler und Hermann Boguslawski

3 Das herausgenommene Modell hat den gewünschten Formhohlraum hinterlassen. Former Boguslawski „schlichtet“ die Form

4 In der Form prüft Wilhelm Wittler die maßgenaue Lage des Bohrkernes. Links und hinten je ein Anhängenocken, durch die der Stahl in die Form fließt und an denen das Gußstück später mit Seilen angehängt werden kann

5 Die erste Hälfte des Oberkastens wird auf die Unterform aufgesetzt. Formkontrolleur Erwin Biehl überwacht das millimetergenaue Aufsetzen



4

meter kürzer als das Modell. In allen anderen Abmessungen wurde das Modell mit einem Schwindmaß von 1,5 v.H. gebaut. An den später mechanisch zu bearbeitenden Flächen wurde eine Bearbeitungszugabe von 30 bis 40 Millimeter vorgesehen. Vier Wochen dauerte es, bis das fertige Modell in der Schreinerei die mächtigen Ausmaße dieses Gußstückes erkennen ließ.

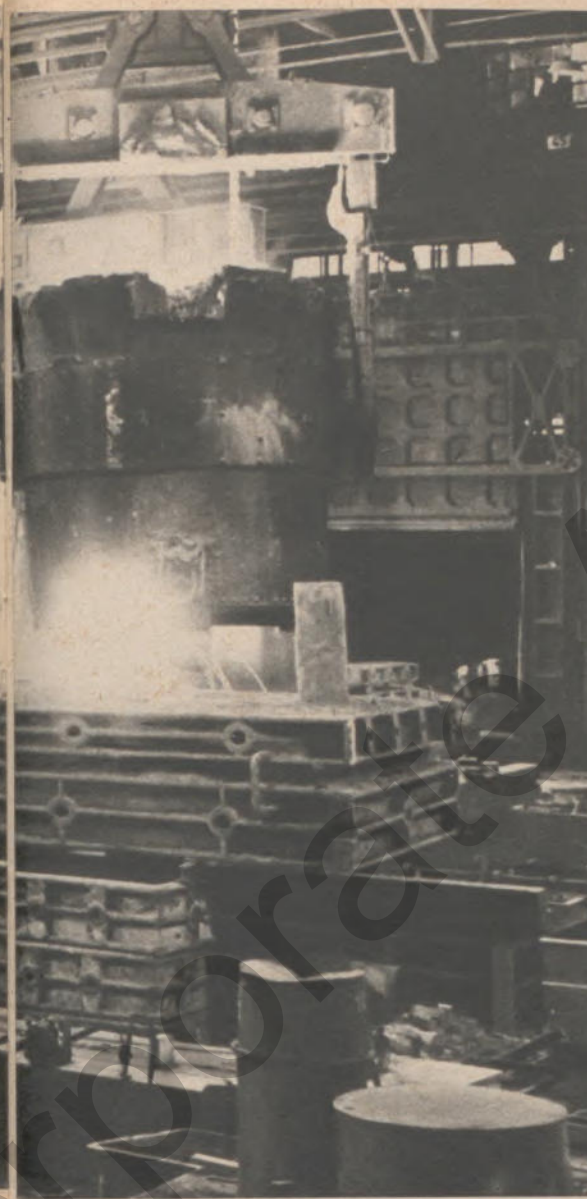
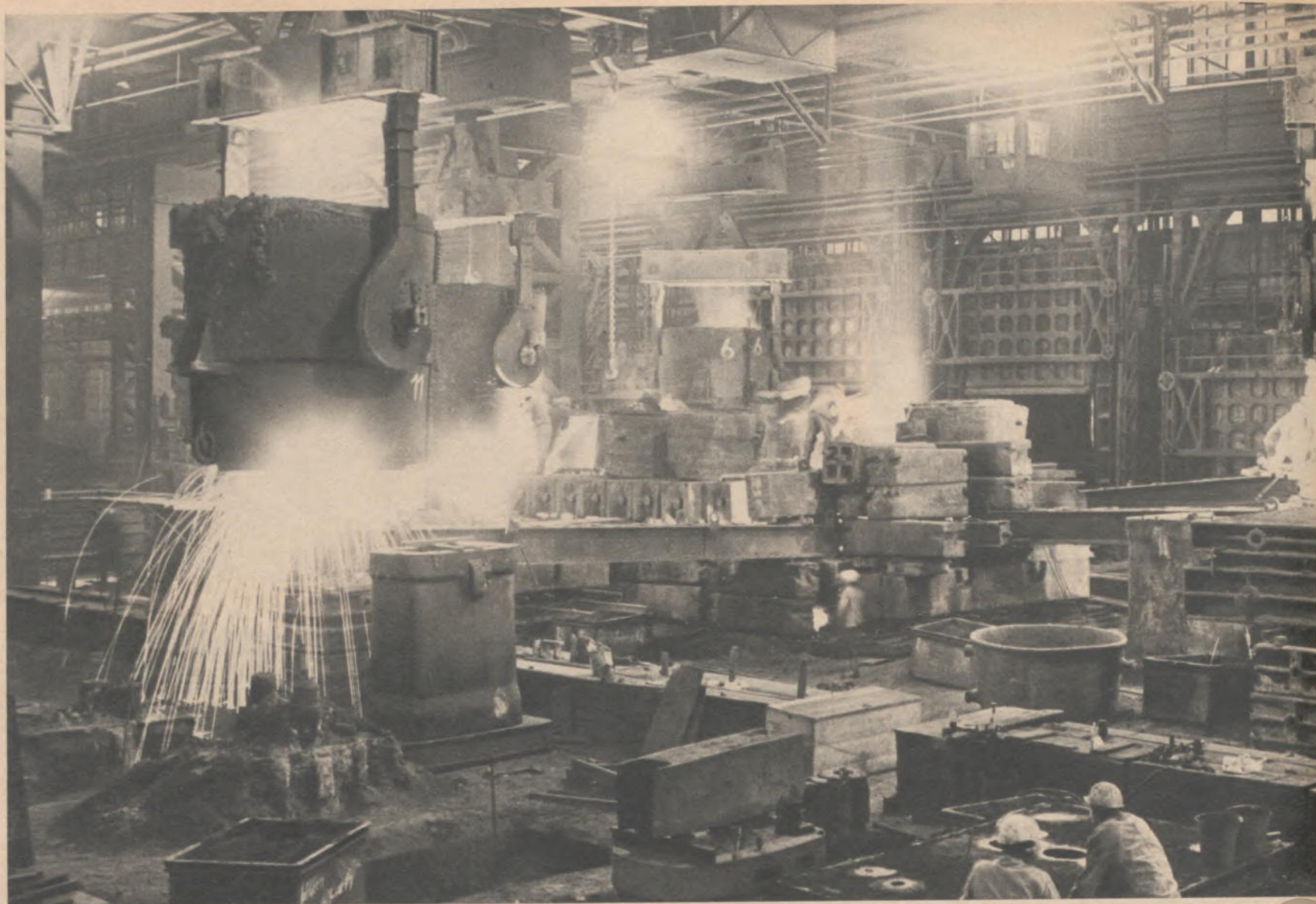
Am Modell entwickelte man dann auch sogleich ein spezielles Gießsystem und legte die Speiser fest, die das erstarrende Gießstück speisen und vermeiden, daß im Stück Hohlräume entstehen. Weitere besondere Vorkehrungen waren zu treffen, um Risse in dem außergewöhnlich großen Gußstück zu verhindern. Das Modell war noch nicht ganz fertig, da ging man am 22. Januar daran, die Formgrube in der Gießerei sorgfältig herzurichten.

Größte Sorgfalt mit der Form

Da die Form mit fast 500 Tonnen flüssigen Stahls gefüllt wird, muß der Untergrund so verdichtet sein, daß er dem Gießdruck standhält



5



Betrieben hatten eine weitere Bewährungsprobe bestanden. Wieder zwei Wochen später: Die Speiser mit Durchmessern bis zu zwei Metern wurden einzeln freigelegt und vom Gußstück abgebrannt. Nach weiteren vierzehn Tagen zogen zwei Kräne von je 175 Tonnen Tragfähigkeit das Gußstück aus der Erde und fuhren es zur Putzerei. Nach einer weiteren Woche konnte man den letzten noch anhaftenden Sand und den Bohrungskern mit Preßluftschlämmern vom Stück entfernen.

10 Tage gegläht

Jetzt mußte das Gußstück noch gegläht werden. Diese „Wärmebehandlung“ hat den Zweck, dem Stück innere Spannungen zu nehmen und

◀ Der große Augenblick ist gekommen: Aus sechs Pfannen fließen fast 500 Tonnen Stahl auf sechs verschiedenen Wegen in die Form. 12 Minuten später ist das größte Gußstück der Welt abgegossen

die physikalischen Eigenschaften des Stahls zu verbessern. Für unseren „Riesen“ war auch der größte Glühofen der Gießerei zu klein. Bei seiner Breite von 5,30 Metern mußte er durch einen Vorbau auf 15 Meter verlängert werden. Zehn Tagedauerte dann der Glühvorgang. Inzwischen schrieben wir den 16. April. Zweieinhalb Wochen vergingen dann, bis das Stück entzündert, die Brennschnitte beigeschliffen, Grate entfernt und somit das Gußstück fertig geputzt war.

Ultraschall- und Magnaflux-Prüfung wiesen schließlich nach, daß das Gußstück ohne Fehler war, und die anschließende Maßkontrolle ergab die schon erwähnte Maßgenauigkeit. Am 30. April war der Walzenständer versandbereit. Damit hatte das Werk Phoenix auch für das bisher schwerste Gußstück der Welt den vom Kunden verlangten Termin, den 10. Mai, eingehalten. Aber dieser „Weltrekord“ wird nicht einmal lange bestehen: Noch im kommenden Herbst soll er in derselben Gießerei gebrochen werden, wenn die Form für einen Walzenständer von 315 Tonnen fertig ist.

und nicht nachgibt. Das Formen beginnt mit dem Herstellen der Formunterfläche, die in unterschiedlichen Höhenlagen der Unterseite des Modells entsprechen muß. Diese sogenannten Betten „baut“ man in ihrer Oberfläche aus einer 50 Millimeter starken Schicht von hochwertigem Formstoff, Formmasse genannt. Sie besteht im wesentlichen aus gemahlener, körniger Schamotte, die mit Ton gebunden ist. Alle Stellen der Form, die später mit flüssigem Stahl in Berührung kommen, sind aus dieser Formmasse gebildet. Um der Form die notwendige Festigkeit zu geben, wird sie lagenweise gefüllt, wobei jede einzelne Lage sorgfältig mit Preßluftstampfern verdichtet wird. Wenn das Modell ganz eingestampft ist und aus feuerfesten Steinen die Gießläufe gemauert sind, durch die der flüssige Stahl in die Form fließen soll, setzt man um das Modell einen Rahmen, den sogenannten Oberkasten.

Vorbereitung auf den Guß

Auf das Modell werden jetzt die Speisermodelle aufgesetzt. In den Oberkasten setzt man eine Armierung, Verbau genannt, die es ermöglicht, den vollgestampften Oberkasten vom Modell abzuheben. Nach dem Abheben des Oberkastens kann dann das Modell aus der Unterform herausgezogen werden. So entsteht ein Hohlraum, der dem gewünschten Stück entspricht. Die Oberfläche der Form wird mit Vorschlichte durch Polieren geglättet und anschließend mit graphithaltiger Schlichte versehen, die ein Anbacken des Stahls am Formstoff verhindert.

Jetzt kann man den Oberkasten wieder auf die Unterform setzen. Mit gasbeheizten Trocknapparaten wird nun die Form in 48 Stunden bei

rund 600 Grad Celsius gebrannt. Dieser Brennprozeß macht aus der vorher bildsamen Formmasse ein steinhartes Ganzes. Der Oberkasten wird abgehoben, die Form gesäubert und der Kern eingelegt, der im Gußstück die vorgesehene Bohrung entstehen läßt. Anschließend setzt man den Oberkasten wieder auf und belastet die Form mit Einzelgewichten von insgesamt 600 Tonnen. Eine solche Belastung ist nötig, um beim Guß dem Auftrieb des flüssigen Stahls entgegenzuwirken.

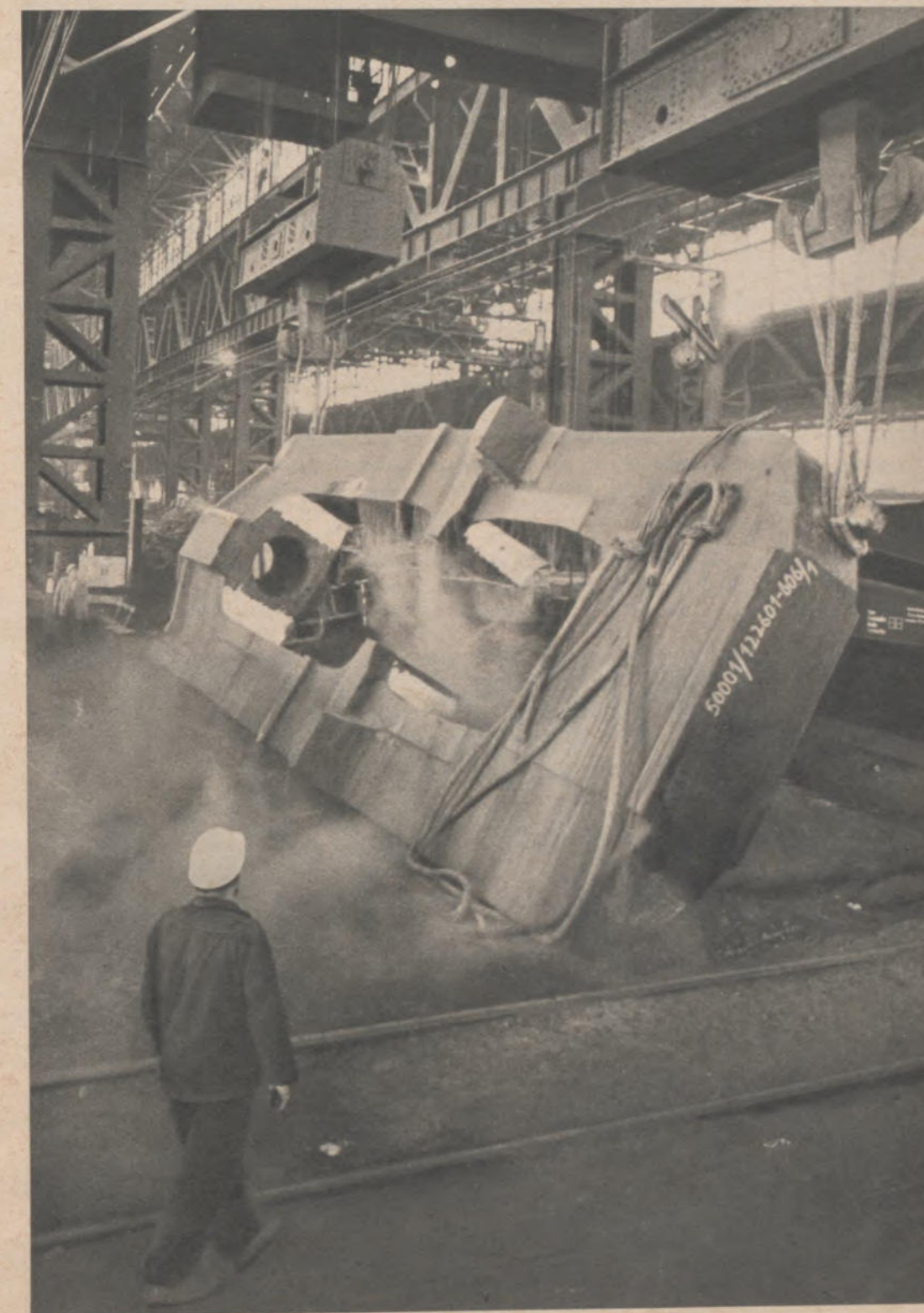
Guß aus sechs Pfannen

Am 27. Februar mußte sich zeigen, ob alle Vorbereitungen exakt getroffen waren. Auf diesen Termin war der Guß festgesetzt. Im Stahlwerk wurden zwei Kippöfen zeitlich so gefahren, daß zum Gießtermin 500 Tonnen flüssiger Stahl in gewünschter Qualität abgestochen werden konnten. Nach einem sorgfältig abgesprochenen Plan wurde der Stahl in sechs Gießpfannen gefüllt und in der außerordentlich kurzen Zeit von nur 45 Minuten in die Punkte der einzelnen Hallen gefahren, von denen der Stahl durch lange Rinnen oder auch direkt seinen Weg in die Form finden konnte. Der Abguß erfolgte gleichzeitig aus allen sechs Pfannen. Die Form war nach zwölf Minuten gefüllt. Sechs Wochen sorgfältiger Formarbeit fanden ihren Lohn in einem störungsfreien Guß.

Zwölf Minuten nur dauerte also der Guß, aber in diesen Minuten zählten Ingenieure, Former, Gießereiarbeiter und Handwerker die Sekunden. Nur Handzeichen lenkten die Gießpfannen, kein Wort fiel während dieser alles entscheidenden Minuten. Die Spannung löste sich erst, als kein Funke mehr sprühte. Gewissenhafte Vorbereitung und enge Zusammenarbeit zwischen den



▲ Der Koloß wird aus der Formgrube gehoben. Zwei Kranführer reagieren auf den kleinsten Wink des Meisters Rudolf Flemming



► Vorarbeiter Hans Neckel beobachtet in der Putzerei das Aufrichten des Gußstückes, das jetzt für den Transport zum Kunden verladen werden kann

Dr. Willy Ochel Ehrenpräsident
der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund

Willy Ochel setzte neues Maß

Dr. E. h. Willy Ochel, unser Aufsichtsratsvorsitzender, wurde am 10. Juni 1968 „in Würdigung seiner hervorragenden Verdienste um die Wirtschaft und ihre Selbstverwaltung“, wie es in der Urkunde heißt, die ihm Kammerpräsident Hans Hartwig überreichte, zum Ehrenpräsidenten der Industrie- und Handelskammer Dortmund ernannt.

In seiner Ansprache würdigte Hans Hartwig „die geistvolle Initiative, den humorvollen Schwung und die weitsichtige Schau in die Zukunft“, mit denen Dr. Ochel für die Industrie- und Handelskammer Dortmund von 1955 bis 1963 als Präsident und danach als Vizepräsident gewirkt habe. Stil und Erfolg seiner Arbeit hätten ein neues Maß für künftige Generationen gesetzt.

Hans Hartwig sagte: „Sie, lieber Dr. Ochel, haben rechtzeitig erkannt, daß unsere Demokratie nur dann lebendig und stabil werden würde, wenn es gelänge, ihr neue dynamische Elemente einzubauen. Die Unternehmer mußten öffentlichen Anteil nehmen an der Gestaltung unserer neuen Ordnung. Die Selbstverwaltung der Wirtschaft war und ist einer der Wege, die eine solche Anteilnahme ermöglichen. Fachwissen, Erfahrung und Wagnisbereitschaft der Unternehmer werden hier gebündelt und der Allgemeinheit nutzbar gemacht. Sie und ich stimmen darin völlig überein: unsere Demokratie wäre um vieles ärmer, wenn es diese Kammern nicht gäbe.“

Während der Feierstunde fand auch der Dortmunder Oberbürgermeister Dietrich Keuning herzliche Worte für Dr. Ochel. Er dankte unserem Aufsichtsratsvorsitzenden für dessen jahrzehntelanges segensreiche Wirken zum Wohle der Stadt und betonte dabei, daß Dr. Ochel auch als Vertreter der Wirtschaft immer die Interessen der Allgemeinheit in den Mittelpunkt seiner Arbeit gestellt habe.

Dr. Ochel ist der zweite Ehrenpräsident in der Geschichte der Dortmunder Kammer. Der erste war der Kaufmann Wilhelm Köster, der 41 Jahre lang der Vollversammlung der Kammer angehört hatte und von 1924 bis zu seinem Tode 1926 Ehrenpräsident gewesen war.

Nach der Ehrung sehen wir Frau Ilse Ochel und Dr. Willy Ochel im Gespräch mit dem Dortmunder Oberbürgermeister Dietrich Keuning (zweiter von links) und dem Präsidenten Hans Hartwig (rechts) und dem Hauptgeschäftsführer Dr. Helmut Keunecke (links) der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund



SIE
KONNTEN
IHRE
ROHRE
IN DER
ERDE
SEHEN

Unsere Mitarbeiter vom Werk Barop haben einen weiten Blick über die Trasse, auf der die von ihnen hergestellten spiralgeschweißten Rohre bis an den Horizont ausgelegt sind



Über den Autobus-Lautsprecher erläutert ein Bau-
führer der Ruhrgas AG unseren Mitarbeitern die wich-
tigsten Arbeitsgänge bei der Rohrverlegung



Die Ferngasleitung unterkreuzt eine Straße mit Hilfe
eines Mantelschutzhohres, das unter der Straße durch
das Erdreich gepreßt wird

Mitarbeiter des Werkes Barop beobachten den Bau einer Ferngasleitung aus spiralgeschweißten Hoesch-Rohren

Ungezählte Meter spiralgeschweißter Rohre gingen unter den Händen der Mitarbeiter unseres Baroper Werkes hervor. Nun wollte sich die Belegschaft durch Augenschein überzeugen, wie es zugeht, wenn die von ihr gefertigten Rohre zu einer Leitung zusammengefügt werden. Am 18. Mai 1968 fuhren deshalb rund 150 Mitarbeiter unseres Baroper Werkes ins Münsterland, wo aus Hoesch-Rohren gerade eine Ferngasleitung der Ruhrgas AG verlegt wird. Die zwischen Lünen und Rheine verlaufende Leitung ist 62 Kilometer lang und besteht aus

sechzehn Meter langen Einzelrohren. Der äußere Durchmesser der Rohre mißt 812,8 Millimeter, die Wanddicke des Rohres elf Millimeter. Die aus warmgewalztem Breitbandstahl des Werkes Westfalenhütte erzeugten Rohre werden unterirdisch verlegt und sind deshalb von außen durch eine vier Millimeter dicke Bitumenschicht gegen Korrosion geschützt. Innen vermindert ein Epoxiharzüberzug den Reibwiderstand in der Leitung. Bauleiter der Ruhrgas AG waren so freundlich, unsere Mitarbeiter zu führen und ihnen an Ort und Stelle zu zeigen, wie eine Rohrleitung auf der Trasse vorgestreckt wird, wie man eine Straße unterkreuzt und wie die Rohre in einer Kaltbiegemaschine gebogen werden.



In der Rohr-Kaltbiegemaschine (rechts) werden
Rohre – wenn nötig – gebogen und so dem Gelände
angepaßt

Rationalisierungsschutz und höhere Löhne und Gehälter

In der gerade abgeschlossenen Tarifrunde 1968 schloß die Industriegewerkschaft Metall zum erstenmal ein Rationalisierungsschutzabkommen ab. Dieses Abkommen gilt für den Bereich der Metallindustrie, in dem in der Bundesrepublik 3,5 Millionen Arbeitnehmer beschäftigt sind und zu dem im Hoesch-Kreis die bei den Werken und Gesellschaften der Weiterverarbeitung tätigen Mitarbeiter zählen.

Nach der fristgemäßen Kündigung der Lohn- und Gehaltsabkommen am 14. April 1968 nahmen der Gesamtverband der metallindustriellen Arbeitgeberverbände und die IG Metall die Verhandlungen auf. Die Tarifpartner konnten allerdings keine Einigung erzielen, so daß die IG Metall die Verhandlungen am 30. April 1968 als gescheitert erklärte. Darauf trat am 10. Mai zum erstenmal die Schlichtungsstelle zusammen. Der von ihr am 19. Mai vorgelegte Einigungsvorschlag wurde von den Tarifvertragsparteien angenommen.

Entsprechend diesem Einigungsvorschlag sind die Tariflöhne und Tarifgehälter in der Metallindustrie ab 1. April 1968 um 4 v.H. erhöht worden und werden ab 1. Januar 1969 um weitere 3 v.H. erhöht. Die Laufzeit des neuen Tarifvertrags beträgt achtzehn Monate, so daß er also frühestens zum 30. September 1969 gekündigt werden kann.

Zum erstenmal: Rationalisierungsschutz für Arbeitnehmer

Das gleichzeitig mit dem Lohn- und Gehaltsabkommen abgeschlossene Rationalisierungsschutzabkommen soll – wie sein Name sagt – Arbeitnehmer schützen, denen durch Rationalisierungsmaßnahmen Nachteile entstehen, weil sie beispielsweise als Folge des Einsatzes neuer Anlagen und Maschinen, neuer Arbeitstechniken oder betrieblicher Umorganisationen umgesetzt, umgeschult oder entlassen werden müssen. In solchen Fällen soll entsprechend dem Abkommen der Arbeitgeber sofort den Betriebsrat unterrichten und mit ihm die personellen und sozialen Auswirkungen beraten. Eine der wichtigsten Bestimmungen des Rationalisierungsschutzabkommens enthält die Vereinbarung, Arbeitnehmern, die das 40. Lebensjahr vollendet haben und mindestens zehn Jahre ununterbrochen dem Betrieb angehören, im Falle einer Versetzung auf einen geringer bezahlten Arbeitsplatz für die Dauer der für sie geltenden Kündigungsfristen, mindestens aber für drei Monate, ihren früheren Arbeitsverdienst zu zahlen. Anschließend erhalten sie eine Anpassungsbeihilfe, die

in den ersten zwei Monaten	75 v.H.
in den folgenden zwei Monaten	50 v.H.
in den darauf folgenden zwei Monaten	25 v.H.

des Unterschieds zwischen dem alten und dem neuen Arbeitsverdienst beträgt. Weiterhin sieht das Abkommen vor, daß Arbeitnehmer, die umgeschult werden, um inner-

halb des Betriebes andere Arbeiten zu übernehmen, für die Dauer dieser Umschulung, höchstens für sechs Monate, den bisherigen Arbeitsverdienst erhalten. Die Kosten der Umschulung trägt der Arbeitgeber.

Sollen Arbeitnehmer als Folge der Rationalisierungsmaßnahmen entlassen werden, erhalten sie eine Abfindung, wenn sie bei Ausspruch der Kündigung das 40. Lebensjahr vollendet und mindestens zehn Jahre ununterbrochen dem Betrieb angehört haben. Die Höhe der Abfindung ergibt sich aus folgender Staffe:

Jahre der ununterbrochenen Betriebszugehörigkeit	Lebensjahre			
	40-46	47-52	53-58	59-64
10 Jahre	2	3	4	5
14 Jahre	3	4	5	6
18 Jahre	4	5	6	7
22 Jahre	5	6	7	8
25 Jahre	6	7	8	9

Höhere Löhne und Gehälter bei Eisen und Stahl

Ebenfalls im April – am 30. des Monats – kündigte die IG Metall den Tarifvertrag für die 200000 Arbeitnehmer der Eisen- und Stahlindustrie Nordrhein-Westfalens. Die ersten Verhandlungen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen und Stahl und der IG Metall fanden am 15. Mai statt und führten in der dritten Verhandlungsrunde am 6. Juni zu einer Einigung. Nach ihr werden ab 1. Juni 1968 die Löhne

und Gehälter in der Eisen- und Stahlindustrie um 5 v.H. und ab 1. März 1969 um weitere 2 v.H. erhöht. Der neue Tarifvertrag ist frühestens zum 30. November 1969 kündbar. Zur weiteren Absicherung der Tarifgehälter wird das Tarifgehalt der Gruppe K/T 3 nach dem vollendeten 21. Lebensjahr im 1. Beschäftigungsjahr in der Gruppe um DM 18,—, und die übrigen Tarifgehälter werden entsprechend den bestehenden Relationen mit Wirkung ab 1. Oktober 1968 angehoben. Die Tarifvertragsparteien sind sich einig, daß damit eine Auswirkung auf die Effektiv-Verdienste nicht verbunden sein soll.

Höhere Lehrlingsvergütungen

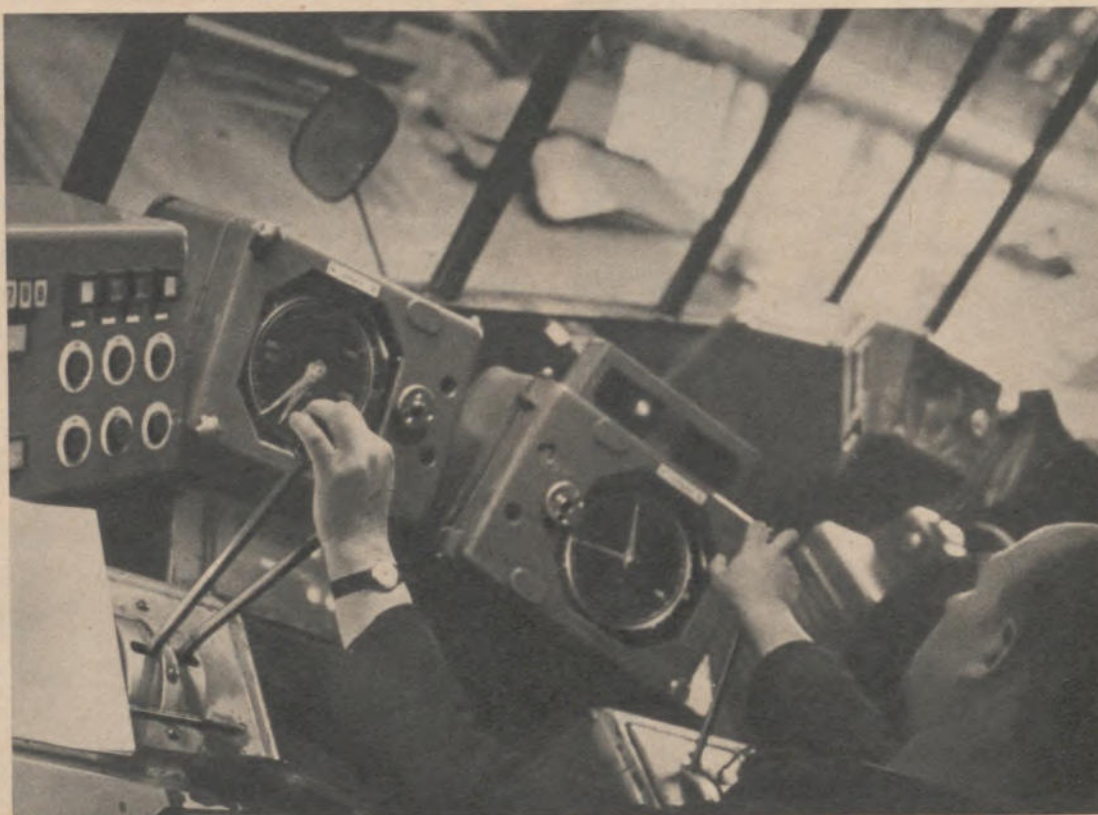
Weiterhin werden die Lehrlingsvergütungen in der Eisen- und Stahlindustrie mit Wirkung vom 1. Juni 1968 für das 1. Lehrjahr mit DM 150,—, für das 2. Lehrjahr mit DM 175,—, für das 3. Lehrjahr mit DM 200,— und für das 4. Lehrjahr mit DM 240,— festgesetzt. Entsprechend dieser Erhöhung sind auf Grund der neuen Tarifverträge auch in der Metallindustrie (der Weiterverarbeitung) die Lehrlingsvergütungen erhöht worden. Sie betragen ab 1. April 1968 für das 1. Lehrjahr DM 121,—, für das 2. Lehrjahr DM 148,—, für das 3. Lehrjahr DM 181,— und für das 4. Lehrjahr DM 213,—.

Auch im Bergbau mehr Lohn

Am 22. Juni, dem Tage vor der Eröffnung des 9. Kongresses der IG Bergbau und Energie in Dortmund, einigten sich nach einem Spitzengespräch in Essen die IG Bergbau und Energie und der Unternehmensverband Ruhrbergbau darauf, daß die 220000 Arbeiter und Angestellten des Ruhrbergbaus vom 1. Juli an eine Lohn- und Gehaltserhöhung von 5,5 v.H. erhalten.

Vom 1. Januar 1969 an wird darüber hinaus jährlich ein Urlaubsgeld in Höhe von 180 Mark gezahlt, das sich vom 1. Januar 1970 an auf 240 Mark erhöht.

Das neue Abkommen gilt bis Ende 1969 und umfaßt daher neunzehn Monate, da die bisherige Tarifvereinbarung am 31. Mai dieses Jahres auslief. Die Tarifparteien wollen außerdem eine Kommission einsetzen, die untersuchen soll, wie die Lohnfindungsmethode den veränderten technischen Bedingungen im Steinkohlenbergbau angepaßt werden kann.





9. Kongreß der IG Bergbau und Energie

Hoffnung durch Neuordnung

Vom 23. bis 27. Juni fand in der Dortmunder Westfalenhalle der 9. Kongreß der IG Bergbau und Energie statt. Er fiel nicht nur für die 300 Delegierten der 425 000 Bergleute in eine Zeit neuer Hoffnung: Neun Tage vor Beginn des Kongresses, am 14. Juni, war in Bonn zwischen Vertretern der Zecheneigentümer und des Unternehmensverbandes Ruhrbergbau einerseits und der IG Bergbau und Energie andererseits Einigkeit erzielt worden über die Bildung einer Einheitsgesellschaft im Ruhrbergbau, die die Gewerkschaft seit langem gefordert hatte. Vorangegangen war zur Bewältigung der bedrohlich gewordenen Krise die Verabschiedung des Gesetzes über die Anpassung des Kohlebergbaus zur Gesundung der Steinkohlenreviere, und am Tage vor Beginn des Kongresses waren eine Lohn- und Gehaltserhöhung um 5,5 v. H. und ein steigendes Urlaubsgeld vereinbart worden. „Der Horizont ist heller geworden“, sagte Ministerpräsident Heinz Kühn, und Vorsitzender Walter Arendt formulierte die Zuversicht in seinen Grußworten so: „Wir brauchen nicht mehr zu verzagen. Ein Hoffnungsschimmer tut sich auf.“

Bei der festlichen Eröffnung des Kongresses im Großen Haus der Städtischen Bühnen, Dortmund, ließ sich auch von der großen Zahl prominenter Persönlichkeiten aus der Politik, der Wirtschaft und Wissenschaft, der Kirche und ausländischer Organisationen ablesen, welche Bedeutung die Öffentlichkeit dieser Gewerkschaftsveranstaltung beimaß. Neben Vertretern der Bundesregierung, der Landesregierung und den Vorsitzenden der Bundestagsfraktionen gehörte auch der Botschafter der

UdSSR, Semjon Zarapkin, zu den Gästen. Zum erstenmal nahmen der Präsident der Wirtschaftsvereinigung Bergbau, Dr. Burckhardt, und der Vorsitzende des Unternehmensverbandes Ruhrbergbau, Kemper, an einem solchen Kongreß teil. Auch dies deutete Walter Arendt als ein Zeichen hoffnungsvoller gemeinsamer Anstrengungen.

Walter Arendt: „Echte Chance zur Gesundung“

Auftakt und erster Höhepunkt der Verhandlungstage war der Rechenschaftsbericht des Vorsitzenden Walter Arendt. Rückblickend auf die vier Jahre seit dem Kongreß in Wiesbaden sagte er: „Für die IG Bergbau und Energie war diese Zeit eine harte Sache; hart für die Mitglieder, hart für die Funktionäre und hart für den Vorstand. Vor allem galt es, unsere Mitglieder vor den Folgen des Strukturwandels und vor den Auswirkungen der schlechten Konjunktur zu schützen. Das war keine leichte Aufgabe. Die Vergangenheit hat es erneut bewiesen: Wir sind loyal gegenüber Staat und Gesellschaft, aber wir sind unerbittlich, wenn es um unsere Bergleute geht.“

Unsere Organisation war mehr denn je in die Rolle einer Feuerwehr gedrängt, denn Leichtsinn und Sorglosigkeit zahlreicher Politiker und Unternehmer gefährdeten die soziale Sicherheit der Bergarbeiter und Bergbauangestellten von Tag zu Tag. Um diese Herausforderung zu bestehen, drängten sich drei Aufgaben in den Vordergrund unserer Politik:

Wir mußten sozialpolitische Forderungen

▲ 300 Delegierte nahmen vom 23. bis 27. Juni am 9. Kongreß der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie in der Dortmunder Westfalenhalle teil

durchsetzen, um die negativen Folgen der wirtschaftlichen Talfahrt von unseren Mitgliedern fernzuhalten; wir mußten wirtschaftspolitische Vorschläge in die Tat umsetzen, um die Arbeitsplätze im Bergbau wieder krisenfest zu machen; wir mußten unsere Organisation stärken, um unseren wirtschafts- und sozialpolitischen Forderungen den notwendigen Nachdruck zu verleihen.

Das waren drei gewaltige Aufgaben. Die Bilanz unserer Arbeit ist für die Bergarbeiter und Bergbauangestellten in zahlreichen Punkten positiv.“

Der Weg bis zum „Kohlegesetz“

„Am 1. Juni 1966 riefen wir unsere Mitglieder an die Abstimmungsurnen. 88,1 v. H. befürworteten den Streik, um dadurch den Tarifstreit erfolgreich zu beenden. Erst das eindeutige Abstimmungsergebnis zwang die Unternehmer zu neuen Verhandlungen und damit zu einem neuen Tarifabschluß. Damals wie heute wurde uns nichts geschenkt. Wir mußten kämpfen. Am Verhandlungstisch genauso wie am Zechentor. Im Februar des vergangenen Jahres trat der Gewerkschaftstag '67 in Bonn zusammen. Unter dem Motto „Energiepolitik in der Entscheidung“



◀ An der Eröffnungsfeier des Kongresses nahmen als Gäste zahlreiche Persönlichkeiten aus Politik und Wirtschaft teil. Auf unserem Bilde von links Bundesarbeitsminister Hans Katzer, SPD-Schatzmeister Alfred Nau, IGBE-Vorsitzender Walter Arendt, EWG-Vizepräsident Dr. Fritz Hellwig und Ministerpräsident Heinz Kühn

unterbreiteten wir der Öffentlichkeit ein präzises Dokument energiepolitischer Forderungen. Knapp vierzehn Monate später verabschiedete der Deutsche Bundestag das ‚Kohlegesetz‘. Sein Inhalt ist wesentlich durch unsere Vorschläge geprägt, die wir auf dem Gewerkschaftstag in Bonn entwickelt haben. Wir haben die Neuordnung des Bergbaus nicht nur ins Gespräch, sondern auch ins Gesetz gebracht.

Das Kohlegesetz bringt uns auch noch etwas anderes: Endlich sind auch Paragraphen in diesem Gesetz, die sich um das soziale Schicksal der arbeitenden Menschen kümmern. Dafür haben wir in langen Beratungen hartnäckig gestritten. Erstmals seit Beginn der Kohlenkrise hat mit dem Kohlegesetz der Steinkohlenbergbau eine echte Chance zur Gesundung. Ohne die IG Bergbau und Energie wären wir in der Bundesrepublik energiepolitisch nicht so weit. Durch unsere Arbeit schöpfen die Menschen der Kohlenreviere neue Hoffnung!

Nach eingehenden Ausführungen über die wirksame Tagesarbeit der Gewerkschaft und deren Stärkung durch organisatorische Konzentration sagte Walter Arendt: „Die deutschen Gewerkschaften haben die deutsche Gesellschaft verändert. Daran gibt es keinen Zweifel. Ein geschichtlicher Vergleich macht das deutlich: Während unsere Vorväter noch mit geballter Faust ohnmächtig vor den Zechentoren standen, bestimmen wir heute in den Unternehmen mit und werfen unseren Sachverstand in die Waagschale der sozialen Auseinandersetzung. Aber auch in der Wirtschaftspolitik reden wir mit. Wir reden entscheidend mit. Die Diskussion um die Neuordnung beweist unsere Aktivitäten und unsere sachverständige Autorität auf diesem Gebiet.“

Anstoß zur Neuordnung

Ausgehend von den sozialpolitischen und energiepolitischen Leistungen und Anregungen der Gewerkschaft, wandte sich Walter Arendt dann der Neuordnung im Ruhrbergbau zu. Er sagte: „Ergänzend zu unserem Dokument ‚Energiepolitik in der Entscheidung‘ haben wir der Öffentlichkeit am 4. November 1967 einen detaillierten Plan zur Neuordnung des Steinkohlenbergbaus unterbreitet. Zentraler Punkt dieses Planes war: die Bildung einer leistungsfähigen Einheitsgesellschaft für den Ruhrbergbau! Elf Tage später, am 15. November 1967, setzten sich auch der Bundestag und die Bundesregierung

für diese Forderung ein. Erstmals zeigte eine Bonner Regierung Ansätze eines erfolgversprechenden Kohlekonzepts. Seitdem verhandelten Bundesregierung, IG Bergbau und Energie sowie die Bergbauunternehmer über die Neuordnung im Steinkohlenbergbau.

Vor neun Tagen fand nun im Wirtschaftsministerium die vorläufig abschließende Besprechung über die Neuordnung des Bergbaus statt. Unter Vorsitz von Minister Schiller stand in dieser Besprechung unser Vorschlag von der Einheitsgesellschaft im Ruhrbergbau zur Diskussion. An diesem Gespräch waren die Unternehmer, der Bund, das Land Nordrhein-Westfalen

▼ Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (7. von rechts) und Josef Ganster, Arbeitsdirektor der Hoesch AG Bergbau (5. von rechts), trafen sich mit allen Hoesch-Mitarbeitern, die am Kongreß teilnahmen; von links: Karl Wagner, Heinz Stoltefuß, Heinz Orzelski, Günther Pierkes, Jacob Klauck, Georg Maik, Helmut Kniebes, Robert Stratmann, Heinz Kretschmann, Willi Haumann, Willi Becker, Heinz Groneck, Günter Sator, Hubert Liss, Willi Jans, Erwin Förster, Alfred Hübschen, Werner Beerwolf und Paul Tenhagen



und wir beteiligt. Die Neuordnung des Ruhrbergbaus ist nicht mehr aufzuhalten.

In einer Gesamtgesellschaft wird es uns mit Hilfe der Mitbestimmung und mit Hilfe des Gesamtsozialplanes – so wie er im ‚Kohlegesetz‘ steht – leichtergelingen, für die Existenzsicherheit unserer Bergleute einzutreten. Deshalb haben wir so zäh verhandelt. Deshalb stimmen wir auch im Prinzip einer Gesamtgesellschaft zu, auch wenn nicht alle unsere Vorstellungen realisiert werden.

Wir haben die Sicherung der Mitbestimmung von der Unternehmensspitze bis zur Werkseinheit erreicht, und wir haben erreicht, daß die Mietlasten für Bergleute und Bergbauinvaliden für fünf Jahre nicht erhöht werden. Wir haben erreicht, daß ein Mann unseres Vertrauens dem Kohlebeauftragten zugeordnet wird, damit bei den Anpassungsvorgängen die soziale Komponente nicht zu kurz kommt. Unsere Zähigkeit hat sich ausgezahlt.“

Walter Arendt nutzte diese Gelegenheit, ein Wort des Dankes an Wirtschaftsminister Schiller zu richten, der an der sich anbahnenden Neuordnung des Bergbaus entscheidenden Anteil habe. Er sagte: „Karl Schiller und sein Ministerium haben sich in der Vergangenheit viel Mühe gegeben, um das Durcheinander im Bergbau zu beseitigen. Es soll vor unserem Kongreß nicht verschwiegen werden, daß Minister Schiller in den zahllosen Verhandlungen immer wieder die Gleichwertigkeit von Kapital und Arbeit massiv betont hat. Das war bei Bundesministern nicht immer eine Selbstverständlichkeit.“

Wir haben vier Jahre harter Arbeit hinter uns, und vor uns liegt noch eine große Zahl von neuen und schwierigen Problemen. Wir wissen das, weil wir Realisten sind. Wir bewältigen die Probleme aber, weil wir immer noch Idealisten sind, die angetreten sind, um das Schicksal der Menschen wahrhaft menschlich zu gestalten. Das mag sich zwar hochtrabend anhören, aber es ist und bleibt unsere Aufgabe. Diese Aufgabe werden wir lösen, wenn wir einig und geschlossen in der IG Bergbau und Energie unsere selbst auferlegte Pflicht erfüllen.“

Wirtschaftsminister Schiller: „Die deutsche Kohle hat Zukunft!“

Ein weiterer Höhepunkt des Kongresses war die Rede des Bundeswirtschaftsministers Prof. Schiller. Oft von starkem Beifall der Delegierten unterbrochen, führte er unter anderem aus: „Ich freue mich, daß ich in Dortmund – wie schon im vergangenen Jahr in Bonn – vor Ihnen Rechenschaft ablegen kann. Wenn eine Gewerkschaft dem zuständigen Bundesminister Rechnung abverlangen kann, so ist es die Bergarbeitergewerkschaft.

Zehn Jahre Strukturkrise liegen hinter uns. Sie war ausgelöst durch tiefgreifende technologische Wandlungen, aber sie wurde verschärft in Bund und Land durch eine Politik des Zauderns und Zögerns. Man wollte eben in vielen konservativen Bereichen die Wahrheit nicht erkennen oder sie dem Bergmann nicht sagen; dafür war man um so rascher mit nur kurzfristig wirkenden Beruhigungspillen zur Hand.

Ich habe schon früher gesagt: Der deutsche Bergbau und der deutsche Bergmann brauchen keine Beruhigungsmittel, sie brauchen eine klare und beständige Politik, die den Bergbau-

viele ‚mutige Entscheidungen‘. Zum zweiten: Die Einheitsgesellschaft war ein ‚neues Programm‘. Ich gestehe der IG Bergbau und Energie freimütig zu: sie hat hier das Erstgeburtsrecht. Als schwerfälliger Schleswig-Holsteiner habe ich mich dazu innerlich auch erst durchringen müssen.

Zum dritten: ‚Standfestigkeit‘ bewies die Industriegewerkschaft Bergbau und Energie bei den zähen Verhandlungen um die Gesamtgesellschaft. Sie hat ihr Erstgeburtsrecht wahrlich nicht um ein Linsengericht verkauft. Im Gegenteil, es wurde da noch einiges ‚an Land gezogen‘: Ich erinnere an den Betriebsdirektor für die Personal- und Sozialfragen in den Werks-einheiten.“

Eine Zwischenbilanz

„Vordringlich und kurzfristig mußte vor allem dafür gesorgt werden, daß die Anpassung des Steinkohlenbergbaus nicht auf dem Rücken des Bergmanns vollzogen wurde.“ Nach dieser Feststellung nannte Prof. Schiller das System der Sozialleistungen für die Bergleute bei notwendigen Verlagerungen der Förderung.

Eine Zwischenbilanz der flankierenden Maßnahmen im konjunkturpolitischen, absatzpolitischen und im sozialpolitischen Bereich zeige bei der Gegenüberstellung der ersten fünf Monate 1968 zu den ersten fünf Monaten des Jahres 1967: der Absatz sei um 4,8 Millionen Tonnen – oder 10 v.H. – gewachsen; die Förderung habe um 1,3 Millionen Tonnen – oder 2,8 v.H. – zugenommen. Die Haldenbestände seien von ihrem Höchststand im April 1967 um 7,5 Millionen Tonnen geschrumpft, also um 33 v.H. zurückgegangen. Alle Beteiligten in der multilateralen Kohlenrunde könnten sich mit diesem Resultat sehen lassen.

Der Bundesbeauftragte für den Steinkohlenbergbau und die Steinkohlenbergbauggebiete werde nach Verabschiedung des Kohlegesetzes nun dafür zu sorgen haben, daß der Gesundungsprozeß zielstrebig vorangetrieben wird und daß vor allem stabile Belegschaftsverhältnisse im Steinkohlenbergbau erhalten bleiben. Er müsse dabei sowohl mit der Unternehmenseite, aber vor allem auch mit der Arbeitnehmersseite eng zusammenarbeiten.

Die Einheitsgesellschaft

Dann wandte sich der Minister der Neuordnung der Unternehmensstruktur im Ruhrbergbau zu und sagte: „Die Vergangenheit hat bewiesen, daß die bisherige Vielzahl der Unternehmen an der Ruhr nicht in der Lage war, mit den Strukturproblemen fertig zu werden. Daher die Einheitsgesellschaft, für die wir nun die Basis geschaffen haben. Der Gesetzgeber und die Bundesregierung sehen in einer Gesamtgesellschaft auf freiwilliger Grundlage an der Ruhr die beste und schnellste Lösung für eine umfassende Neuordnung.

Am 14. Juni 1968 ist es nach einjährigen Verhandlungen zu einer grundsätzlichen Einigung zwischen den Beteiligten über die Bildung einer Gesamtgesellschaft gekommen. Ich bin davon überzeugt: Die Gesamtgesellschaft, so wie wir sie konzipiert haben, wird den Steinkohlenbergbau wieder wettbewerbsfähig machen. Sie wird vor allem eine zentrale Belegschaftspolitik und ein Verlagerungsprogramm ermöglichen, das von vornherein auf den Bergmann und auf die speziellen Verhältnisse am Ort Rücksicht nimmt. Der Konzentrationsprozeß in diese Gesamtgesellschaft hinein soll und darf nicht zu neuen Problemen für den Bergmann führen.

Eine der entscheidenden Fragen war für mich von Anfang an eine befriedigende Lösung des Wohnungsproblems. Es mußte sichergestellt

werden, daß dem Bergmann der Anspruch auf die Wohnung erhalten bleibt; und es mußte dafür gesorgt werden, daß nicht etwa dieser Anlaß dazu benutzt wird, dem Bergmann neue Belastungen über höhere Wohnungsmieten aufzupacken. Beides ist jetzt positiv geklärt.

Der härteste Stein, der auf der Unternehmenseite weggeräumt werden mußte, war zweifellos die Mitbestimmungsfrage. Und hier ist es uns gelungen, eine Lösung zu finden. Es bleibt bei der bewährten paritätischen Mitbestimmung selbstverständlich nicht nur in der Gesamtgesellschaft, sondern auch in den vorgesehenen sieben Gruppengesellschaften. Darüber hinaus werden bei den einzelnen Werkseinheiten Betriebsdirektoren für Personal- und Sozialfragen auf Vorschlag des Arbeitsdirektors der jeweiligen Gruppengesellschaft berufen. Diese betriebsnahe Regelung ist eine fortschrittliche Lösung der Mitbestimmung.“

Es geht um die Zukunft des Landes an Ruhr und Lippe

„Es geht aber nicht nur um die Zukunft der Kohle“, so fuhr Prof. Schiller fort, „es geht in gleicher Weise um die Zukunft dieses Landes an Ruhr und Lippe. Wohl sind die ‚dunklen Wolken über der Ruhr‘, von denen Walter Arendt vor einem Jahr gesprochen hat, heute einem helleren Horizont gewichen. Dieses industrielle Kernzentrum Europas braucht aber nicht nur ein Zwischenhoch, es braucht eine langfristige Besserung seiner Wetterlage.

Wir haben deswegen Vorsorge getroffen: Die Bergbaugesellschaften müssen sich beim Eintritt in die Gesamtgesellschaft verpflichten, den staatlich verbürgten Kaufpreis für neue Investitionen in den Steinkohlenbergbaugebieten in Höhe von insgesamt zwei Milliarden Mark zu verwenden. Das Banksystem will das vorfinanzieren. Darüber hinaus hat die Bundesregierung ein Strukturprogramm Ruhr-Saar-Zonenrandgebiet aufgestellt, mit dem unabhängig von der Gesamtgesellschaft eine Verbesserung der Infra-Struktur erreicht und neue Betriebe geschaffen werden sollen. Das Kohlegesetz selbst wird mit Hilfe der 10 v.H. betragenden Investitionsprämie entscheidend dazu beitragen, den neuen Entwicklungsprozeß an Ruhr und Saar voranzutreiben. Diese strukturpolitischen Maßnahmen gelten also auch für die Saar. Gegenüber der Ruhr sind hier allerdings andere Bedingungen gegeben.“

„Alliiertes für den Fortschritt“

Bundeswirtschaftsminister Schiller schloß mit den Worten: „Aufs Ganze gesehen, können wir heute sagen: Ein neuer Abschnitt in der Geschichte des deutschen Bergbaus hat begonnen. Dies ist jetzt eine Reform an Haupt und Gliedern! Und das ist gut so. Sicherheit und Stabilität können in der Tat in der heutigen Gesellschaft nur durch Bereitschaft zum Wandel erreicht werden.

Am 8. November vorigen Jahres sagte ich im Deutschen Bundestag: ‚Die deutsche Kohle hat Zukunft! Sie hat dann eine Zukunft, wenn wir heute nicht einfach zu einer neuen Subventionsrunde ansetzen, sondern wenn wir allesamt entschlossen und zielbewußt einen Prozeß der Anpassung und Gesundung für die Kohle einleiten.‘ Das Wort gilt gerade heute. Denn es liegt, wie ich schon sagte, das Vertragssystem für die Gesamtgesellschaft zur Unterschrift aus. Die Einschreibungsquote wird also beweisen, ob der Ruhrbergbau sich tatsächlich und im ganzen mit der Zukunft verbündet. Auf jeden Fall weiß ich: Diese Bergarbeitergewerkschaft ist ein Alliiertes für den Fortschritt. Und dafür danke ich Ihnen.“



▲ Fritz Pott, stellvertretender Vorsitzender des Beirates der Hoesch AG Bergbau, gratuliert Paul Tenhagen, Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG und Betriebsratsvorsitzender unseres Verbundbergwerkes Emil-Fritz, nach dessen Wiederwahl in den Hauptvorstand der IG Bergbau und Energie. Fritz Pott hatte aus Altersgründen auf eine Kandidatur verzichtet, nachdem er zehn Jahre lang dem Geschäftsführenden Vorstand angehört und die Abteilung Betriebsräte, Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit und Bergarbeiter-Wohnungsfragen geleitet hatte. In seiner Abschiedsrede brachte er besonders den Betriebsräten die Anerkennung zum Ausdruck für die geleistete Arbeit in den vergangenen schweren Jahren der Betriebskonzentrationen

unternehmungen Klarheit für ihre Dispositionen, die dem Bergmann aber Sicherheit für seinen Platz in der Gesellschaft gibt. Dafür brauchen wir drei Dinge: mutige Entscheidungen, neue Programme und Standfestigkeit in der Sache, auch in schwieriger Lage.

Zum ersten: Das Gesetz zur Anpassung und Gesundung des Steinkohlenbergbaus, das ich im vorigen Frühjahr durchs Kabinett brachte und das am 19. Mai 1968 in Kraft trat, verlangte



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentrans-

portfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer, 1967 den Weichensteller, den Feuerfestformer, den Arbeitsvorbereiter, den Wettermann, den Oberschmelzer, den Rechnungsprüfer, den Mann im Sinterleitstand, den Lkw-Fahrer, den Elektroniker und den Geschäftsstellenleiter vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1968 mit dem Federnwickler, dem Sicherheitsingenieur, dem Chemotechniker, dem Bilanzbuchhalter und dem Vermessungssteiger fort.

Die Sekretärin

Kommt Dr. Utsch gegen acht Uhr ins Büro, ist die Vorlage griffbereit. Karin Panzner hat bereits die am Morgen angekommenen Briefe geordnet und legt sie ihm vor. Dann bespricht Dr. Utsch mit seiner Sekretärin das Tagesprogramm.

Meist kommt es anders . . .

„Our company has been manufacturing Elastic Rail Spikes since 1935“, beginnt Karin Panzner eine Viertelstunde später einen von Dr. Utsch diktierten Brief ins Englische zu übersetzen. Sie hofft dazu auf ein wenig Ruhe, denn ihr Chef führt gerade mit einem Techniker aus dem Betrieb ein Gespräch. Aber kaum sind zwei Sätze in der Maschine, klingelt das Telefon. Ein Exporteur, der mit Dr. Utsch einen Auftrag für Moçambique aushandelt, will zwei Stunden später als verabredet kommen. Karin Panzner hat für ihn längere Zeit eingeplant und muß nun von neuem Termine hin- und herschieben. Sie ist kaum damit fertig, als das Gespräch mit dem Techniker zu Ende ist, und nun kommt sie erst recht nicht mehr an die Schreibmaschine. Sie muß für Dr. Utsch und den Exporteur zum Mittagessen einen Tisch bestellen, danach die Werbeabteilung in Dortmund anrufen, einige Vorgänge herausuchen und einen Brief an einen Geschäftsfreund schreiben, an dessen Jubiläum sie ihren Chef heute morgen erinnert hat.

Neues von Moçambique

Karin Panzner hat auf ihrem Stenogrammblock schon eine Reihe der heute zu erledigenden Aufträge streichen können. Sie hat ihren Chef für nächste Woche Mittwoch beim Bahnmeister in St. Goar angemeldet, wo mit Vertretern der Bundesbahn eine mit Dörken-Federnägeln befestigte Strecke besichtigt werden soll. Sie hat Telefongespräche geführt, Mitteilungen geschrieben und zwischendurch auch einmal in den Spiegel gesehen. Gerade sitzt sie wieder an der Übersetzung, kommt der an- und umgemeldete Exporteur – diesmal zehn Minuten zu früh. Karin Panzner läßt Dr. Utsch verständigen, der gerade im Betrieb ist, bietet dem Gast Zigaretten und eine Tasse Kaffee an und hört ihm zu, während er von seiner letzten Geschäftsreise erzählt. Fast bedauert sie, daß Dr. Utsch schon kurz darauf eintritt, aber dann denkt sie an die noch unerledigten Aufträge auf ihrem Stenogrammblock . . .

Der „richtige“ Chef muß es sein

Obwohl Karin Panzner manchmal froh ist, wenn ihr Chef einen Kunden besucht oder auf Reisen geht – denn an solchen Tagen hat sie Zeit zur gewissenhaften Ablage aller Vorgänge –,

◀ Ob eine Sekretärin rechte Hand ihres Chefs werden kann – wie Karin Panzner bei Dr. Utsch – hängt nicht nur von ihrem fachlichen Können, sondern auch von ihrem Einfühlungsvermögen, ihrer Menschenkenntnis und ihrer – inneren Ausgeglichenheit ab





sind ihr lebhaftere Tage lieber. Doch dazu gehören starke Nerven, und deshalb ist sie überzeugt, daß nur diejenige junge Frau im Beruf der Sekretärin zufrieden und glücklich sein kann, die sich nicht aus der Ruhe bringen läßt. „Man kann sich zwar bemühen, innerlich ausgeglichen zu sein“, sagt Karin Panzner. „Aber besser als alle Kraft verbrauchenden Bemühungen sind von Natur ein heiteres Gemüt und – der richtige Chef.“

Ob eine Sekretärin „rechte Hand“ ihres Chefs werden kann, kommt sehr darauf an, wie sie mit ihm umzugehen weiß und ob sie sich in seinen Arbeitsrhythmus einfügen versteht. Hier spielen nicht nur Geschick und Menschenkenntnis eine Rolle, sondern auch Einfühlungsgabe, die Fähigkeit, den richtigen Ton zu finden und manchmal auch Zähigkeit und Durchsetzungskraft, wenn Notwendiges – vielleicht im ungeeigneten Augenblick – erledigt werden muß.

Vordringliches vom Dringlichen unterscheiden

Von der Technik im Büro, die auch eine Stenotypistin beherrschen muß, spricht Karin Panzner nicht. Maschinenschreiben, Stenografie und Vertrautheit mit den Regeln der Rechtschreibung sind für eine gute Sekretärin, die versucht, den Tagesplan ihres Chefs so rationell wie möglich einzurichten und deshalb immer wieder Vordringliches vom Dringlichen unterscheiden muß, eine selbstverständliche Voraussetzung. Karin Panzner hat eine zweijährige Handelsschulbildung und kann ihre englischen und französischen Kenntnisse im Vorstandsbüro der Dörken AG oft genug verwenden. Sie hat nicht lange gebraucht, um sich

▲ Reiten ist Karin Panzner der liebste Ausgleich zum Beruf

hier einzuarbeiten, denn sie besitzt die geistige Beweglichkeit einer guten Sekretärin, die schnell die Zusammenhänge eines Betriebes erfaßt und dadurch imstande ist, Wesentliches vom Unwesentlichen zu unterscheiden.

Wenn man auch einer guten Sekretärin die Hetze des Alltags mit ihren vielen kleinen Aufregungen nicht ansehen soll – und meist wohl auch wirklich nicht ansieht –, so weiß sie abends doch recht genau, was sie tagsüber getan hat. Und Feierabend ist für die Sekretärin nicht immer, wenn die anderen nach Hause gehen, doch diese Unregelmäßigkeit rechnet Karin Panzner, solange sie nicht zur Gewohnheit wird, zur Eigenart ihrer interessanten Berufsarbeit, zumal sie, wenn ihr Chef unterwegs ist, auch einmal eine Stunde eher gehen kann.

Zweimal Zeit zum Reiten

Ihre Freizeit teilt sich Karin Panzner so ein, daß ihr zweimal in der Woche Zeit zum Reiten bleibt. Erstens liebt sie Tiere sehr, und zweitens weiß sie, wie wichtig gerade in ihrem Beruf ein Ausgleichssport ist. Immer liegen auch neue Bücher auf ihrem Regal – einige davon kunstgeschichtlicher Art als Vorbereitung und als Nachklang ihrer Reisen nach Griechenland. In der Wintersaison hört sie häufig Konzerte und interessiert sich für manche Vorträge. Diese Veranstaltungen besucht sie auch in Gesellschaft, doch danach fragen wir nicht, da wir Karin Panzner zwar gut, aber doch nur als Sekretärin kennen.

Den Stil verbessern heißt den Gedanken verbessern Nietzsche

„Derselbe Obstsalat wie letzten Sonntag“

Frau Ingmar hatte wieder einmal ihre Kochkunst bewiesen. Das Mittagessen hatte Peter, ihrem Mann, ausgezeichnet geschmeckt.

„Und einen Nachtschüssel gibt es heute auch?“ fragte er seine junge Frau.

„Aber sicher. Rate mal! Es ist derselbe wie am Sonntag.“

„Derselbe wie am Sonntag...? Das glaube ich einfach nicht! Wie ich dich kenne, ist der Obstsalat von heute und nicht vom letzten Sonntag. Es ist wohl der gleiche Obstsalat, denn derselbe Obstsalat wäre vermutlich heute sauer!“

Frau Ingmar brachte den herrlich anzusehenden Salat. Es war der gleiche, nicht derselbe wie am letzten Sonntag...

Derselbe und der gleiche bedeuten also nicht dasselbe! Nicht einmal das gleiche! Sondern? „Derselbe“ bezeichnet völlige Identität, „der gleiche“ lediglich eine Gleichartigkeit.

„Derselbe“ setzt Einmaligkeit voraus, „der gleiche“ eine Mehrzahl von Personen oder Dingen, die miteinander verglichen werden.

„Derselbe“ kann nicht ersetzt werden durch das Wort „gleichartig“, „der gleiche“ kann ersetzt werden durch „gleichartig.“

Nehmen wir ein Beispiel! Ruth trägt heute dasselbe Kleid wie gestern. (Es ist nur von einem Kleid die Rede!) Aber: Ruth trägt das gleiche Kleid wie ihre Schwester. (Man spricht von zwei Kleidern; die Kleider werden miteinander verglichen, sie gleichen sich lediglich!) Bleiben wir noch bei diesem Beispiel! Ruth und Inge tragen dasselbe Kleid. Dieser Satz kann richtig und falsch sein. Richtig ist es, wenn Ruth und Inge – als Geschwister etwa – ein und dasselbe Kleid zu verschiedenen Zeiten getragen haben. Falsch aber ist der Satz in dieser Bedeutung: „Sieh mal da drüben; Ruth und Inge haben dasselbe Kleid an!“ Denn gleichzeitig können sie nicht dasselbe, sondern nur das gleiche Kleid tragen.

Und nun werden Sie bestimmt die zwei Fehler in diesen vier Sätzen finden:

1. Klaus hat sich denselben Hut gekauft wie sein Vater.
 2. Das junge Paar wurde in derselben Kirche getraut wie Onkel Max.
 3. Ralf und Peter haben fast die gleichen Anzüge.
 4. Dies ist ein Buch vom gleichen Verfasser.
- Schade, daß Sie nicht dabei waren, als kürzlich ein Lehrer zu einem kleinen Jungen in der Schule sagte: „Du hast ja den gleichen Aufsatz geschrieben wie dein Bruder!“ Worauf die beiden Schelme wie aus einem Munde erwiderten: „Wir haben ja auch denselben Vater!“

Hubert Venhaus

Falsch sind die Sätze 1 und 4.

REICHE DES PHANTASTISCHEN



Ein Leben ohne Phantasie wäre in seiner Armut nicht zu ertragen. Selbst der Wissenschaftler, der auf nüchterne Bezüge zur Wirklichkeit angewiesen ist, kann auf Phantasie nicht verzichten; sie ermöglicht den Sprung in eine noch unbekannte Welt, führt zu neuen Realitäten und macht Schöpfung sichtbar. Phantasie löst den Menschen von seiner kreatürlichen Existenz, verleiht seinen Gedanken Flügel und vermittelt dem Künstler die Voraussetzungen für sein Werk, das er über das Wirkliche hinaus haben möchte.

Anders ist es mit der Phantastik oder dem Phantastischen. Hier ist die Einbildungskraft ins Unwägbar und Übernatürliche gesteigert. Die erfahrbare Wirklichkeit ist ausgeschaltet; Phantasie erschließt Welten mit anderen Gesetzen. Sie macht sichtbar – in der Kunst –, was

sonst nur die Unfaßbarkeit eines Traumes ausmacht.

„Reiche des Phantastischen“ – so lautete der Titel der Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele 1968 in Recklinghausen. Zahlreiche Museen Europas, Künstler und Privatsammler gaben Bilder und Plastiken nach Recklinghausen, damit das Thema in seiner Vielfalt sichtbar würde.

Wir beschreiben zunächst einige Richtungen der Kunst, um dem Phantastischen einen Platz anweisen zu können. Der Kubismus – von Braque, Picasso und anderen Künstlern um die Jahrhundertwende in Szene gesetzt – verwandte geometrische Formen – Kreise, Rechtecke, Dreiecke –, um Bilder zu schaffen. Zuvor hatte der Impressionismus Licht und Farbe eingesetzt, um Augenblickeindrücke der sichtbaren Welt in Bilder zu bannen. Dem Expressionismus kam es auf stark bewegte, innere Vorstellungen an, die sich in explosiv scheinenden Werken kundtaten. Der Konstruktivismus baute nach Verstandesmaßstäben ausgewogene Flächen und Linien streng gesetzlich auf.

Werke des Phantastischen finden sich in zahlreichen Epochen der Kunst. Hier handelt es sich weniger um einen bestimmten Stil, als um eine dem Künstler dauerhaft eigentümliche Lebenseinstellung. Der Künstler der Vorzeit, der in seinen Höhlen die Zauberbilder von Tieren fixierte, ist sicher kein Phantast gewesen. Für ihn waren Wirklichkeit und Magie noch so eng miteinander verbunden, daß er sie nicht bewußt zu trennen vermochte. Der Künstler des Mittelalters hatte diese Trennung bereits vollzogen. Für den Niederländer Hieronymus Bosch (um 1450 bis 1516) bestand die Welt aus greuelhaften Fabelwesen, die den Menschen bedrängten. Wesen, die sich nur eine ins Unwirkliche gesteigerte Phantasie ausmalen konnte, bevölkern seine Bilder. Das Mittelalter, gepeinigt auch von religiösen Verwirrungen, von mit Sorgfalt ausgemalten Qualen der Hölle, bot der phantastischen Malerei ein weites Feld der Entfaltung. Viele Erkenntnisse der Wissenschaften lagen noch in weiter Zukunft. Die Künstler suchten ihr Wissen über unbekannte Welten durch eine ungehemmte Phantastik zu erweitern. Ihre Visionen von Tod und Teufel, von Fabelwesen und Höllenqualen waren insofern Wirklichkeit, als sie geglaubt und für wahr genommen wurden.

Heute – so sollte man meinen – sind die Voraussetzungen für Phantastereien nicht mehr vorhanden. Das Gegenteil scheint der Fall zu sein. Der Mensch ist ein Wesen geblieben, das von geheimen Ängsten gepeinigt wird. Immer noch reichen seine Vorstellungen über das Wirkliche hinaus, hinein in das Reich des Überwirklichen. Es brauchen nicht Fabelwesen der Vergangenheit zu sein, die den Künstler heute bewegen. Wenn in einem Bild der Recklinghauser Ausstellung ein Wagenrad im Türausschnitt einer einsamen, menschenverlassenen Windmühle lehnt, so scheint uns die-



Rudolf Hausner. Laokoon (gemalt 1963–1967). Phantasie und Genauigkeit der künstlerischen Zeichnung sind dem Wiener Künstler gleich wichtig. Auch er nimmt eine zur griechischen

Mythologie gehörende Gestalt, den nach der Sage mit den Schlangen kämpfenden Laokoon, und setzt sie in Beziehung zur modernen technischen Welt der Raumfahrt



Max Walter Svanberg. *Die Spaßvögel des Absurden* (gemalt 1957). Svanberg ist Schwede. Einer seiner Freunde bezeichnete ihn als „leidenschaftlich besessen von seinen erotischen Visionen und wunderbaren Metamorphosen –

einer orientalischen Traumwelt von Luxus, Schrecken, Schönheit...“ Das hier vorgestellte Bild ist eine Huldigung an die Frau, deren Schönheit Svanberg in eine seltsam-dekorative und ornamentale Form übersetzt hat

ser Vorgang einer seltsamen Verfremdung genau so spannend und geheimnisvoll wie die Monstren des Mittelalters. Dalis „Brennende Giraffe“ ist ein hervorragendes Beispiel der modernen Übersinnlichkeit. Da ist alles unnatürlich, visionär, traumhaft. Aber wir entnehmen daraus Hinweise auf nicht kalkulierbare Gefahren, auf Wirklichkeiten, die jetzt noch unbekannt sind.

„Das Erscheinen des Phantastischen“, so schreibt Wieland Schmied im Katalog der Ausstellung, „deutet darauf, daß unser Bewußtsein gegen die Sicherheit des allzu einfachen Selbstverständnisses einer Epoche rebelliert. Es bringt den verborgenen Zustand der Krise zur Sprache, in dem sich die Menschheit seit je befindet, und indem es ihn ausspricht, gibt es dem Menschen die Chance, diese Krisen zu nutzen, an ihnen zu wachsen, ihnen schöpferisch zu begegnen. Richtig verstanden war das Phantastische immer Ausdruck tiefgehenden Unbehagens und Ankündigung tiefgreifenden Umbruchs, Vision gegenwärtig sich vollziehenden Unheils und Vorahnung kommenden Untergangs – und immer zugleich der Versuch ihrer Bannung und Bergung, und immer zugleich die Chance der Bewältigung und Befreiung.“

Heute wird die Kunst des Phantastischen fast übereinstimmend in die Kunstrichtung des Surrealismus eingeordnet, Surrealismus – der über den Realismus hinausgeht. „Der Surrealismus“, sagt Wieland Schmied, „beruht auf dem Glauben an die höhere Wirklichkeit gewisser, bis heute vernachlässigter Assoziationsformen, an die Allgewalt des Traums, an das absichtsfreie Spiel des Gedankens.“

Die Ausstellung der Ruhrfestspiele wollte keinen Einblick in die phantastische Kunst aller Zeiten geben. Sie beschränkte sich auf die



Max Ernst. *Versuchung des heiligen Antonius* (gemalt 1945). Die Versuchung des Antonius, Thema mittelalterlicher Malerei und künstlerische Darstellung der Anfechtungen des Menschen, ist hier von einem Künstler der Gegenwart neu

Moderne und begann in den letzten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts. Böcklin, Klinger, Ensor und Kubin waren an den Anfang gesetzt. An Dürers „Ritter, Tod und Teufel“ erinnerte Böcklins „Der Krieg“ (1896). Über die Mauern einer Stadt reiten Vernichtung und Brand und der Tod mit geschwungener Sense. Der Gedanke ist nicht originell und allzu deutlich das Gleichnis. Typischer für die Irrealität phantastischer Bildkunst ist Ensor mit seinen seltsamen maskenhaften Gestalten, die sich weit entfernen von traditionsgebundener Malerei und die Erinnerung an mittelalterliche Visionen wachrufen. Kubin dringt mit seinen 1912 gemalten Marsmenschen tief in eine verschlossene Welt vor, die auch heute ihre Rätsel nur zum Teil preisgegeben hat. Bei Chirico, dem für den Surrealismus am häufigsten zitierten Maler, wird dann der Durchbruch zur modernen Variante der phantastischen Malerei sichtbar. Seine kühle, oft menschenleere Architekturwelt mit den ins Ungewisse laufenden Perspektiven und schattenwerfenden Fronten zwingen den Betrachter, Gedanken zu entwickeln, die der Maler unausgesprochen ließ. Ein Phantast von ähnlicher Eigenart ist auch der vielzitierte Spanier Salvador Dali. „Die brennende Giraffe“ nannte er eines seiner charakteristischsten Werke aus dem Jahre 1935. Die Frage, was ein solches Bild darstellt, ist weniger wichtig als die geistige Qualität, die es ausmacht. Dali hatte sich schon als neunjähriger Junge vor allem Wirklichen verschlossen. Er zog sich zurück, um seine Traumgestalten, Alpträume und Phantasievorstellungen zu malen. Er versuchte immer wieder im Verlauf seines Lebens, das Unbewußte in seiner seelischen Existenz in seinen Bildern sichtbar zu machen. „Dalis Methode“, so heißt es im Katalog, „bestand darin, daß er jeder beliebigen

gestaltet. Fabelwesen und seltsame Ungeheuer bedrängen den Menschen – Produkte seiner Phantasie, die im unbewußten Leben ihren Platz haben



Salvador Dalí. Brennende Giraffe (gemalt 1935).
Eine schrankenlos schweifende und zügellose
Phantasie wirkt in den Bildern des Spaniers Dalí.
Die Welt der sichtbaren Wirklichkeit wird hier
gänzlich verleugnet, weil Dalí glaubt, daß sie nur

oberflächlich sei und daß sich hinter dem Schein
nur in Träumen erkennbare Wahrheiten befinden.
Bedrohung des Menschen, Perspektiven der Un-
endlichkeit und unfaßbares Geheimnis will der
Künstler sichtbar machen

Zusammenstellung von Nachtmahrbildern, die
im Gehirn aufblitzten, den Wert der Wirklich-
keit verlieh." Solchen Gedankengängen folgend
muß man seine Werke verstehen, die in ihrer
Unwirklichkeit die Wirklichkeit der Träume und
die Grenzenlosigkeit der Gedanken aufzeigen.
In der modernen Variante der phantastischen
Malerei wird das Ziel nicht ausschließlich durch
Expressivität, sondern, im Gegenteil, oft durch
Betonung des Details erreicht. Die Genauigkeit
der Darstellung ist oft bis zu sachlichster
Nüchternheit gesteigert. Hier ist der Wiener
Rudolf Hausner ein Beispiel. Das uralte Thema
des mit den Schlangen kämpfenden Laokoon,
dem Lessing seine berühmte Abhandlung ge-
widmet hat, ist in einem Werk Hausners mit
Elementen der Raumfahrt auf eine eindrucks-
volle Weise verknüpft. Die Farben des Regen-
bogens spiegeln die Totalität der Farbskala
wieder. Die griechische Mythologie kennt Lao-
koon als den Priester des Apoll, der die Troja-
ner vor dem hölzernen Pferd warnte. Er und
seine Söhne werden deswegen von zwei
Schlangen erwürgt. Das trojanische Pferd?
Meint Hausner damit das Weltraumschiff, in
dem Laokoon himmelwärts zieht, verfolgt von
den Radarschirmen, die unten auf der Erde
den Zug der Menschen in die Ungewißheit ver-
folgen?

Hier konnten nur wenige Beispiele aus der
Recklinghauser Ausstellung der Ruhrfest-
spiele erwähnt werden. Den Veranstaltern ist
es gelungen, Einblick in einen Zweig der Kunst
zu geben, der in der Thematik zu den interes-
santesten Äußerungen gehört. In einem Ge-
dicht schildert der Surrealist Chirico literarisch
die Grundlagen der phantastischen Kunst. Es
soll hier den Abschluß bilden:

Leben, Leben, du geheimnisvoller Traum!
Alle Rätsel, die du zeigst; Freuden und
Blitze ...

Säulengänge in der Sonne. Schlafende Statuen.
Rote Kamine; Sehnsucht nach unbekannten
Horizonten ...

Und die Rätsel der Schule,
des Gefängnisses und der Kaserne;
und die pfeifende Lokomotive in der Nacht
unter eisigem Himmel und den Sternen.
Immer das Unbekannte; das Erwachen
am Morgen unter dem Griffe des
nächtlichen Traumes,
eine dunkle Verheißung,
ein geheimnisvolles Orakel ...

Dr. Fritz Michael



Pablo Picasso. Blinder Minotaurus
von Mädchen mit flatternder Taube
durch die Nacht geführt (gemalt um
1934). Im Werk Picassos spielen
Stiermotive eine bedeutende Rolle.
Immer wieder hat er versucht, die
geheimnisvolle, urtümliche Kraft die-
ses Tieres, das auch in der antiken
Welt eine Rolle spielt, in eine
Beziehung zum Menschen zu setzen.
Der Minotaurus ist eine Gestalt der
Mythologie, eine Mischung aus
Mensch und Stier



passiert
notiert
fotografiert

Dr. Harders in Brasilien

Anfang Juni besichtigte Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes (Mitte), Hoesch Argentina und Hoesch Industria de Molas, das neu errichtete brasilianische Werk in Sao Paulo. Dr. Peter Ulrich Schmithals vom Direktorium der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg (rechts), Nader André, Direktor des neuen brasilianischen Werkes (links), Dipl.-Ing. Günter Kreinberg (zweiter von links), der die technische Verantwortung für alle südamerikanischen Hoesch-Werke trägt, und Dr.-Ing. Eberhard Schulte, ebenfalls Direktor des brasilianischen Werkes (zweiter von rechts), begrüßten Dr. Harders auf dem Flugplatz von Sao Paulo.



Elternsprechtag bei Hoesch Export

Nachdem im Vorjahr der erste Sprechtag, den Hoesch Export für die Eltern der dort beschäftigten Lehrlinge veranstaltete, überaus guten Anklang gefunden hatte, lud die Geschäftsführung die Eltern unserer Lehrlinge am 29. Mai dieses Jahres zum zweiten Mal ein. Geschäftsführer Erich Niemeier erläuterte einfürend die Aufgaben von Hoesch Export innerhalb des Konzerns. Danach gab Personalchef Benno Niggemeyer einen Überblick über die Ausbildung in den verschiedenen Verkaufsabteilungen, im Finanz- und Rechnungswesen und in der Abteilung Verfrachtung. Als Leiter der Werkschule sprach Friedhelm Simelka über die wachsende Bedeutung unserer Kaufmännischen Werkschule. Nach einer Diskussion, an der auch Betriebsratsvorsitzender Emil Schluck teilnahm, besichtigten die Eltern während eines Rundgangs die Arbeitsplätze ihrer Töchter und Söhne.



Sonntagsmaler in Recklinghausen

Unser Steckenpferdturnier 1965 zeigte es: Viele unserer Mitarbeiter greifen nach Feierabend zu Pinsel und Palette. Die Ruhrfestspiele luden in diesem Jahr malende Werktätige für fünf Tage nach Recklinghausen. Die Sonntagsmaler aus Frankreich, Österreich, Jugoslawien, Holland, Belgien und aus der Bundesrepublik empfingen viele neue Eindrücke im „Reiche des Phantastischen“ – unter diesem Motto steht die Kunstausstellung der Ruhrfestspiele – ebenso wie im Ikonenmuseum der Stadt Recklinghausen, bei Theateraufführungen, einem Konzert von Benjamin Britten, einem Atelierbesuch und bei einem Treffen mit Künstlern in der Engelsburg, wo der stellvertretende Vorsitzende des Gewerkschaftsbundes, Bernhard Tacke, die Gruppe begrüßte. Während eines Zusammenseins mit dem Maler und Grafiker Professor Grieshaber, dem diesjährigen Kulturpreisträger des Deutschen Gewerkschaftsbundes, im Hause von Thomas Grochowiak wurden Gedanken ausgetauscht. Der Besuch einer Farbenfabrik und der Hoesch Hüttenwerke sowie eine Grubenfahrt rundeten das Treffen ab. Auf unserem Schnappschuß erkennen wir Professor Grieshaber (sitzend) und Franz Klekawka, Schlosser unserer Hüttenwerke und Preisträger unseres Steckenpferdwettbewerbs 1965 (rechts).



Harzburger Hefte

**Wir leben in einer Welt, die
uns nicht mehr gestattet,
drauflos zu leben**

Prof. Dr. med. K. Kötschau

Immer wieder kann man von älteren Wirtschaftsführern hören: Was ich noch mit meinen sechzig Jahren leiste, das leisten meine Jungen längst nicht mehr. Dasselbe hören wir von den Musterungsergebnissen und den Leistungen der jungen Rekruten. Auch von den schulischen Leistungen gilt Ähnliches. Es soll aber nicht meine Aufgabe sein, vom Versagen der jüngeren Generation zu reden, sondern davon, die zweifelsohne verminderte Vitalität und Leistungsfähigkeit dieser Generation darauf zu untersuchen, ob dies eine unausweichliche Erscheinung unserer Zeit ist.

Diese Frage ist mit Ja und Nein zu beantworten. Ja, insofern als die Lebensbedingungen sich zum Nachteil für alles Leben verschlechtert haben. Nein, weil es im Belieben des einzelnen liegt, ob er sich ein Leben der Kraft und der Leistungsfähigkeit erbauen will oder nicht.

Daraus ergibt sich bereits eindeutig: Unsere heutige Welt – zumindest im abendländischen Teil – ist nicht so beschaffen, daß sie uns die besten Lebensbedingungen zur Verfügung stellt. Denken

wir nur an die Verseuchung von Luft und Wasser, unseres Hauptlebensmilieus, und daran, daß auch die Nahrung keineswegs mehr die beste ist. Dazu kommt ferner, daß fast jeder junge Mensch ein mehr oder weniger bequemes, bewegungsarmes und naturfernes Leben führt, alles Voraussetzungen, die im schärfsten Kontrast zum Aufbau eines kraftvoll leistungsmäßigen Lebens stehen, von den seelischen Lebensbedingungen zu schweigen.

Wer sich diesem Leben überläßt, ja wer dieses Leben zu genießen denkt, ohne sich Gedanken darüber zu machen, was sich zwangsläufig daraus ergibt, der wird sich über die entsprechenden Folgen nicht beklagen dürfen. Es ist heutzutage so gut wie ausgeschlossen, daß es noch möglich ist, gesund und leistungsfähig zu bleiben, ohne von den Voraussetzungen und Bedingungen gesunden Lebens zu wissen. Andererseits ist festzustellen, daß es heute mehr denn je Möglichkeiten gibt, seine Fähigkeiten zu Kraft und Leistung zu steigern. Man muß aber darum wissen und sich darum bemühen. Insofern gilt, was oben gesagt wurde: Wir leben in einer Welt, die es uns nicht mehr erlaubt, drauflos zu leben. Wir müssen unsere Zukunft planen, wenn wir sie meistern wollen. Dies gilt nicht nur beruflich, sondern in noch stärkerem Grade gesundheitlich, leistungsmäßig, vitalitätsmäßig. Wer es darauf ankommen läßt, ob er in Ordnung bleibt, das heißt abwartet, bis die ersten Verfallserscheinungen auftreten, spielt mit dem Schicksal. Er kann nie wissen, ob es gut ausgeht oder nicht.

HARZBURGER HEFTE
Zeitschrift der Akademie für
Führungskräfte der Wirtschaft,
Heft 2/1968

Unser Werk

Die Betriebskniebeuge wollen wir uns ersparen

Uns erreichen auf verschiedenen Wegen hin und wieder Berichte aus dem China des Mao Tse-tung, aus denen hervorgeht, daß die Werktätigen des roten Reiches vor Beginn ihrer Arbeit am Arbeitsplatz ein vorgeschriebenes Quantum Freiübungen absolvieren. Uns mutet das fremd, fast ein wenig lächerlich an. Aber man täusche sich nicht: Auch wenn sehr wahrscheinlich dieses Turnen von einigen hundert Millionen Menschen überwiegend als ständige Gehorsams-Übung eines totalitären Regimes zu betrachten ist, so steht doch auf der anderen Seite ganz ohne Zweifel die klare und bis ins letzte durchgesetzte Auffassung dahinter, daß in dem erbarmungslosen Kampf um die Macht auf der Erde die körperliche und moralische Verfassung der Menschen, ihre Kondition und ihre Diszipliniertheit zuletzt den Ausschlag geben. Den Bürger einer freien Gesellschaft schaudert beim Nachdenken über diese Methoden, ein intelligentes Riesenvolk durchzutrainieren, um es lenkbar und stoßkräftig zu machen. Hat Präsident Kennedy, als er gegen die zunehmende Verweichlichung der amerikanischen Jugend seine Stimme erhob, daran gedacht, daß sein Volk sich früher oder später würde messen müssen mit dem noch ungeschlagenen, aber rasch sich formierenden chinesischen Giganten?

Wie dem auch sei, wir wissen dem Himmel Dank dafür, daß er

uns bisher vor der obligatorischen Betriebskniebeuge als Ausdruck einer Gehorsams-Übung eines totalitären Regimes bewahrt hat. Dabei soll es auch bleiben. Wir sind der Auffassung, daß für Gesundheit und Kondition letztlich der einzelne selbst zuständig und verantwortlich ist und bleiben soll.

Sind wir uns aber dieser außerordentlichen Verantwortung genügend bewußt? Sind wir uns darüber im klaren, was es heißt, in Form zu sein, in Form zu bleiben? Wer Sport treibt oder getrieben hat, weiß, daß der menschliche Organismus gesteuert werden kann und gesteuert werden muß, wenn die in ihm angelegten Leistungsmöglichkeiten wirksam werden sollen. Aber wer treibt schon in dieser Weise Sport? Im allgemeinen ist es kümmerlich, was wir von den Möglichkeiten, die in uns stecken, zutage bringen. Dafür wächst das Heer derer, die an den sogenannten Zivilisationskrankheiten leiden, rapid an und bedroht gleich einer Wanderdüne das Leistungsniveau unserer Gesellschaft und die Stabilität der Kranken- und Rentenversicherungen. Wir haben, das geht aus diesem Tatbestand hervor, einen ganz erheblichen Trainingsrückstand festzustellen. Wie konnte er aber entstehen, ohne daß er frühzeitig bemerkt und ausgeglichen wurde?

In der Zeit vor der Industrialisierung waren unsere Vorfäter fast alle den ganzen Tag über vielseitig tätig. Schwere und leichtere körperliche Arbeiten waren gemischt, Arbeit im Gehen, im Stehen, im Sitzen wechselte sich ab. Man kann sagen, daß in einem solchen Arbeitsablauf das notwendige Training gleich mit eingebaut war. Es ist deshalb als besondere Aufgabe nicht gestellt gewesen. Die mit der Maschine

einsetzenden Veränderungen des Arbeitsstils haben den ursprünglichen Trainingswert der Arbeit stark vermindert. Das geht so weit, daß wir heute in der Unterbeanspruchung der Menschen in der Arbeit eine der Ursachen für zahlreiche gesundheitliche Schäden erkennen. Das „Schreibtischherz“ ist nur einer davon.

Niemand von uns wird deshalb auf die Idee kommen, wir müßten aus gesundheitlichen Gründen das Rad der Geschichte zurückdrehen und zu Arbeitsformen mit „eingebautem Training“ zurückkehren. Wohl aber müssen wir uns klar darüber sein, daß unsere im Zeichen der Arbeitsteilung und Mechanisierung entstandene Arbeitsform das Konditionstraining nicht mehr mit einschließt; deshalb entsteht laufend ein Trainingsdefizit, das Schaden stiftet, wenn wir es nicht beachten und in eigener Verantwortung planmäßig ausgleichen.

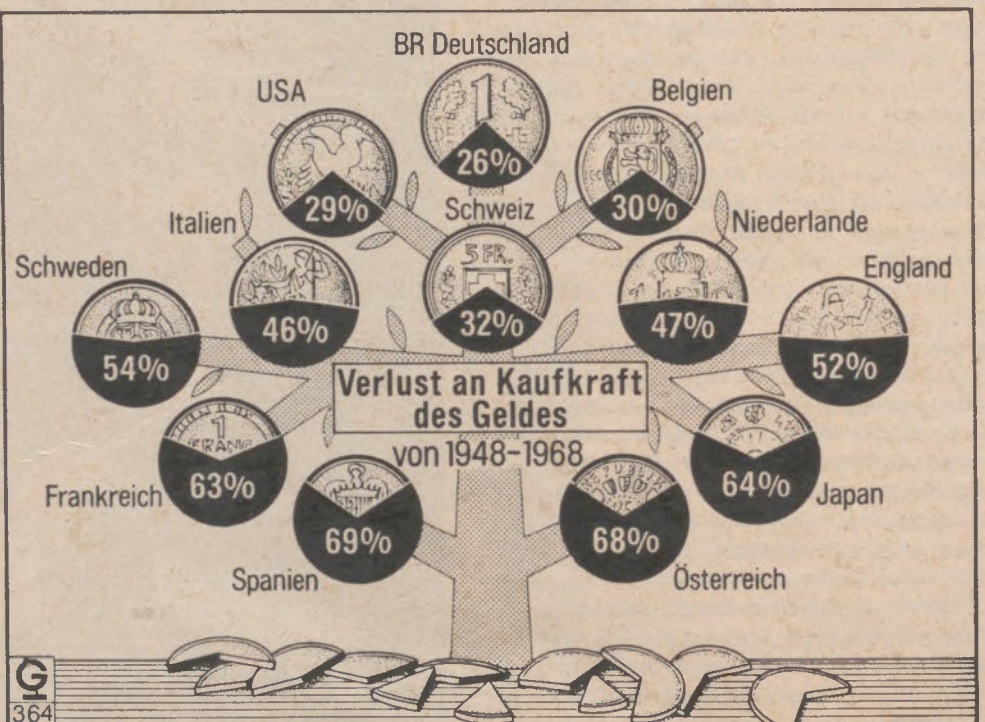
Wir leben in einer Zeit voller Unruhe und voller Risiken. Es wäre Selbstbetrug, wenn wir eine Befreiung von den Sorgen, die daraus für uns entstehen, von außen und ohne eigenes Zutun erwarten wollten. Wenn wir auch oft den Eindruck haben, als seien wir als einzelne den Mächten dieser Zeit recht hilflos ausgeliefert, so können wir doch eines tun: In unserer täglichen Arbeit auch einen persönlichen Wert erkennen und dafür sorgen, daß wir über die Jahre in guter Kondition bleiben; denn der Mensch, der in guter gesundheitlicher Verfassung ist, wird sich mit mehr Mut und Selbstvertrauen in den Strömungen und Wirbeln des Zeitgeschehens behaupten.

UNSER WERK
Zeitschrift der Farben-
fabriken Bayer AG, Leverkusen,
Heft 4/1968

WISSENSWERTES auf einen Blick

Geringster Preis für höchsten Aufschwung

Zwei Jahrzehnte sind für eine Währung eine lange Zeit. Kein Geld der Welt hat denn auch die zwanzig Jahre zwischen 1948 und 1968 unversehrt überstanden. Überall haben die Sonnenstrahlen der Konjunktur, die die Produktion und die Einkommen wachsen lassen, den Geldwert angesengt. Auch die D-Mark blieb davon nicht verschont. Aber sie kam besser davon als jede andere Währung der Welt. Während die meisten anderen Währungen die Hälfte oder mehr ihrer Kaufkraft verloren, büßte die D-Mark in den vergangenen zwanzig Jahren rund ein Viertel ihres Wertes ein. Die D-Mark hat sich damit das Lob verdient, die festeste Währung zu sein – ein Lob, das besonders hoch zu werten ist, weil in denselben zwanzig Jahren die bundesdeutsche Wirtschaft einen steileren Aufschwung nahm als die der meisten anderen vergleichbaren Länder.



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

50 Eisenwerk Rothe Erde GmbH



Ewald Döring wurde zum Kalkulator und Technischen Zeichner in der Abteilung Preßwerk des heutigen Werks Union unserer Hüttenwerke ausgebildet. 1924 kam er in das Betriebsbüro der Mechanischen Werkstatt, wo er als Kommissionierer tätig war. Von 1935 bis 1944 war Ewald Döring in der Kostenabteilung beschäftigt. Er erstellte die Kosten für die

Mechanischen Werkstätten der Werke Dortmund und Hörde. Nach zwei Jahren in der damaligen Lippstädter Eisen- und Metallwerke GmbH wechselte Ewald Döring 1947 als Betriebsbuchhalter zum Werk Lippstadt der Eisenwerk Rothe Erde GmbH. Dort begeht er am 1. August sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum. Ewald Döring gehörte von 1945 bis 1955 dem Betriebsrat und vom 1. Januar 1952 bis 25. September 1953 dem Beirat des Eisenwerks Rothe Erde an.

40 Hoesch AG Bergbau

- 6. 8. 1968 Georg Zitrach, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 20. 8. 1968 Wilhelm Switalla, Elektrohauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

- 2. 8. 1968 Heinrich Schmidt, Maurer
Werk Phoenix
- 8. 8. 1968 Karl Gassner, Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte
- 9. 8. 1968 Franz Seydel, Obermonteur
Werk Westfalenhütte
- 12. 8. 1968 Bernhard Borchert, Zurichterelarbeiter
Werk Phoenix
- 12. 8. 1968 Walter Pawelczik, Hobler
Werk Westfalenhütte
- 23. 8. 1968 Josef Menze, Offertkalkulator
Werk Phoenix

Hoesch AG Röhrenwerke

- 28. 8. 1968 Peter Finken, Maschinenarbeiter

Schmiedag AG

- 8. 8. 1968 Willi Fleck, Betriebsassistent
Werk Haspe

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

- 10. 8. 1968 Fritz Bartmann, Rollenrichter

Trierer Walzwerk AG

- 15. 8. 1968 Peter Krings, Buchhalter
Werk Langerfeld
- 17. 8. 1968 Maternus Monz, Packer
Werk Trier
- 23. 8. 1968 Jakob Könen, Walzer
Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 9. 8. 1968 Heinrich Meyer, Kalkulator
- 14. 8. 1968 Erich Weißbauer, Former

25 Hoesch AG Bergbau

- 3. 8. 1968 Wasyl Melnyk, Hauer
Schachanlage Radbod
- 18. 8. 1968 Albert Zattarin, Hauer
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur
- 20. 8. 1968 Max Warda, Hauer
Schachanlage Radbod
- 22. 8. 1968 Wilhelm Lorscheid, Hausmeister
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur
- 23. 8. 1968 Bruno Georg, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 28. 8. 1968 Josef Werner, Hauer
Schachanlage Radbod

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 8. 1968 Heinz Baumann, Schlosser
Werk Union
- 2. 8. 1968 Frieda Baecker, Laborantin
Werk Westfalenhütte
- 5. 8. 1968 Wolfgang Apel, kaufm. Angestellter
Werk Phoenix
- 6. 8. 1968 Hermann Jablonski, Walzenumbauer
Werk Union
- 15. 8. 1968 Leo Madlewski, Maschinist
Werk Union

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 16. 8. 1968 Hans Nierstenhöfer, Arbeitsvorbereiter
Kaltwalzwerk

Hoesch AG Röhrenwerke

- 28. 8. 1968 Werner Zeiffer, Werkstoffprüfer

Hoesch Eisenhandel mbH

- 1. 8. 1968 Paul Peterhülseweh, Betriebsleiter
Niederlassung Dortmund

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlyC Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Gesamtbelegschaft 63000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:
Walter Hölkeskamp. Redaktion:
Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Harry Esser.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 73 bis 84:
Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Harry Esser. Anschrift der Redaktion:
Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 113 bis 128:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Erich Kreuzner. Schwarz-Weiß-Aufnahmen:
Erich Kreuzner und Manfred Kampmann,
WERK UND WIR; Fotostellen Hüttenwerke;
Joachim Janke, Dortmund; Hans Joachim
Multhaupt, Wesel; Rudolf Stengel,
Dortmund, und Werk- und
Privataufnahmen. Zeichnungen: Ulrik
Schramm, Feldafing; Hans Geisen, Basel.



Fotowettbewerb

Menschen in Bewegung

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| ① Günter Waltner | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ② Günter Gayk | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ③ Paul Breuer | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ④ Günter Schnitzer | Hoesch AG Bergbau |

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. August Aufnahmen zu dem Thema „Am Meer“ und bis zum 3. September Aufnahmen zu dem Thema „Im Gebirge“ einreichen.



2

4

