



MFD
DORTMUND


WERK und WIR

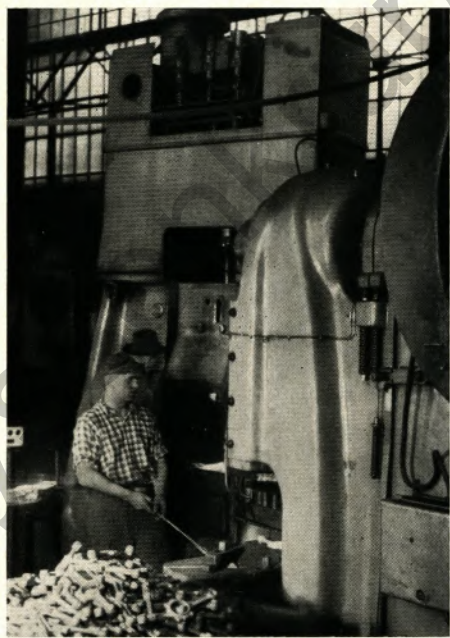
3
DEUTSCHLAND
1960



WERK *und* WIR



Titelseite: Heute können wir wieder eine Schwerdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland vorstellen: eine Spitzendrehbank, die 41 Meter lang ist und Werkstücke bearbeiten kann, die bis zu 180 Tonnen schwer sind!



Rückseite: Walter Broda gehört zu den Mitarbeitern, die von Werdohl nach Hagen umzogen, als die Schmiedag die Werdohler Gesenkschmiede mit der Hagener Schmiede im Werk Grüntal zusammenlegte. Höhere Leistung bei gleichen Lohnkosten war die Folge dieser Rationalisierungsmaßnahme.

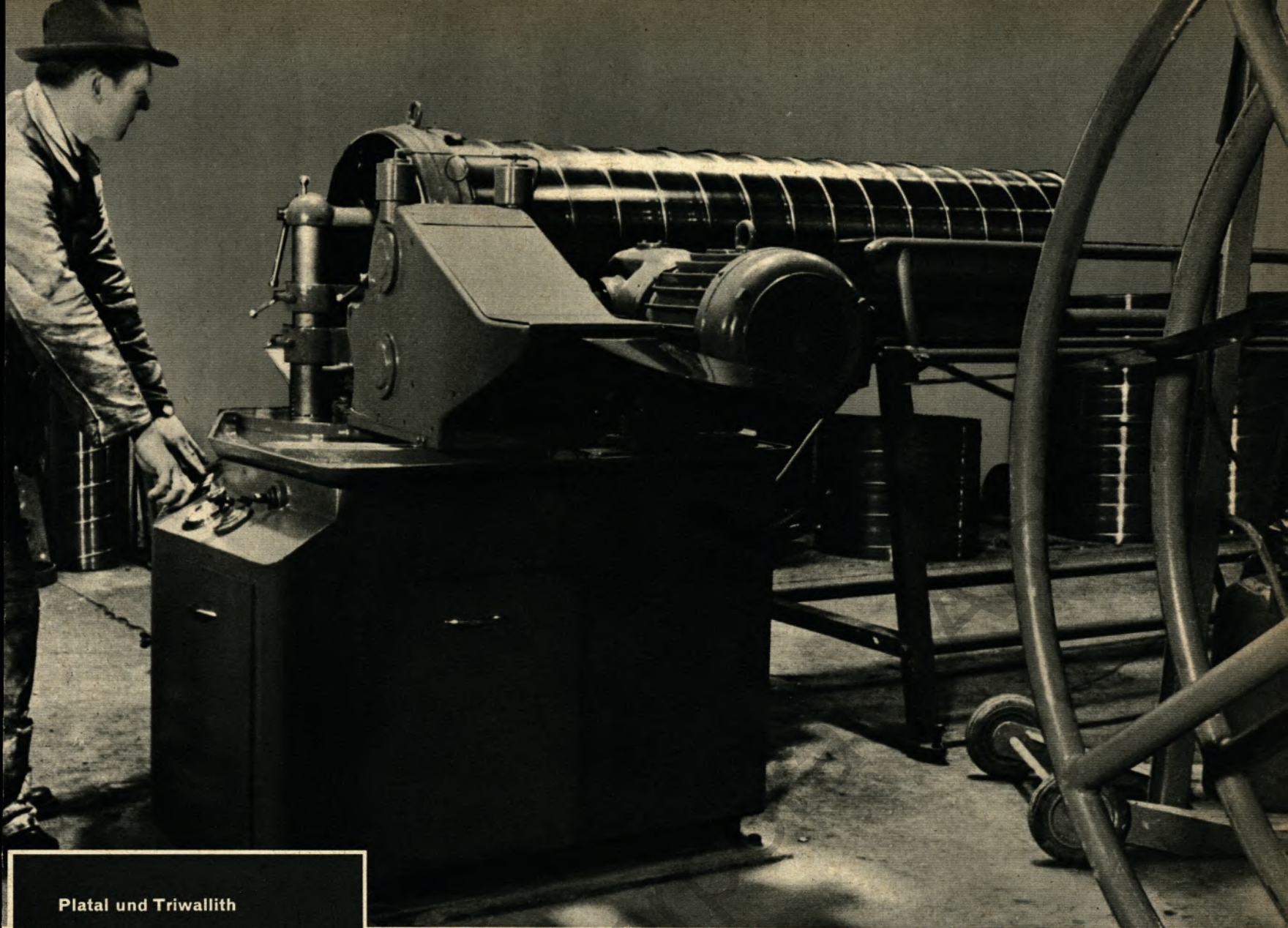
Inhalt

- 47 Spirorohre – selbst gemacht
- 49 Mit neuer Kraft die Arbeit in Harzburg vertiefen
- 53 Alfred Brüninghaus gestorben
- 53 Aufstiegsmöglichkeiten für Hoesch-Mitarbeiter
- 55 Eine Schmiede zieht um
- 59 Tauwetter nicht zu erwarten
- 62 Auch wir werden es schaffen
- 64 Sie sind auf Draht
- 66 Neun Autos waren zu kurz – eine neue Drehbank von MFD
- 69 Kinder malen Autos
- 72 Stahl in der Welt von morgen ■
- 77 Passiert – notiert – fotografiert
- 78 Jubilare
- 79 Fotowettbewerb

WERK *und* WIR

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

Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8941. Fernschreiber 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ■ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titelseite, Rückseite und drei Farbbinnenseiten: Manfred Kampmann, Dortmund. Eine Farbbinnenseite und die Schwarz-Weiß-Fotos auf den Seiten 69 bis 71 entnahmen wir mit freundlicher Genehmigung dem im Verlag Mensch und Arbeit erschienenen Buch „Jugend malt Autos“. Schwarz-Weiß-Fotos: dpa, Hering, Kampmann, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund, und Werk- und Privatfotos. Grafische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund.



Platal und Triwalllith

auf der neuen Spiromaschine

Spiro- rohre selbst gemacht!

zur Baustelle. Sie bringen die Rohrmaschine, das Stahlband und den Mann zur Bedienung der Maschine mit. Das Rohr wird dort erzeugt, wo es gebraucht wird! So wird es morgen sein – zumindest dort, wo man zuvor die Spiromaschine und als Bandmaterial Platal oder Triwalllith – das kunststoff- oder aluminiumplatierte Stahlband der Trierer Walzwerk AG bestellt hat.

Neun Meter Rohr je Minute

Es ist ein beinahe unglaublicher Anblick, wenn man zusieht, wie schnell und mit welcher Genauigkeit die kleine Maschine aus schmalen Stahlband Rohre in jedem gewünschten Durchmesser falzt. Ein einzelner Mann – er braucht nicht einmal Fachmann zu sein – schafft die Arbeit spielend allein. Zweifellos ist dem Konstrukteur dieser Maschine – es ist ein Norweger, der lange Jahre über seiner Aufgabe gegrübelt hat – ein großer Wurf gelungen. Und dem Trierer Walzwerk nicht minder, da es allein die Spiromaschine in Deutschland vertreibt.

Doch sehen wir einmal genauer hin, wie das rund zwei Tonnen schwere Maschinchen seine Arbeit verrichtet.

Da ist zunächst ein einfaches Gerät: ein Haspel, auf den ein Bandring aufgesetzt wird. Ist das Band verbraucht, dreht man den Haspel, und ein zweiter, vorbereiteter Bandring spult sich ohne Zeitverlust ab.

Das Band verschwindet in der Formmaschine,

▲ Ein einzelner Mann – auf unserem Bild Egon Lachmund – bedient spielend die Spiromaschine. Von dem Haspel (rechts), auf dem ein Bandring aufgesetzt ist, läuft das Band zur Formmaschine, in der die Bandkanten verformt werden. In der Rohrformhülse drücken Rollen die Falznaht fest zusammen. In einer einzigen Minute entstehen etwa fünf Meter Spiorohr

in der mehrere Walzenpaare die Bandkanten verformen. Die Enden dieser Walzen sind besonders gehärtet und leicht auswechselbar. Treibwalzen schieben das Band weiter in die „Rohrform-Hülse“. Hier drücken gehärtete Rollen die Falznaht fest zusammen.

Je nach Umfang des Rohres verwendet man verschiedene Formwerkzeuge, die für Rohrdurchmesser zwischen 3,5 und 32 Zoll (das sind 8,89 und 81,28 Zentimeter) geliefert werden. Die Bandstärke kann zwischen 0,4 und 0,9 Millimeter, die Bandbreite zwischen 132 und 137 Millimeter wechseln.

Mit einer gleichbleibenden Geschwindigkeit von 22 Meter in der Minute verschwindet das Band in der Maschine – daraus ergibt sich, daß Rohre mit kleinerem Durchmesser schneller gefertigt werden als Rohre mit größerem Durchmesser. Ein Beispiel: in einer einzigen Minute stellt die Maschine 9,2 Meter Rohr her mit einem Durchmesser von 3,5 Zoll (88,9 Millimeter); in derselben Zeit entstehen 2,7 Meter Rohr mit einem Durchmesser von 32 Zoll (812,8 Millimeter).

Überall dort, wo Entlüftungsanlagen nötig waren – beispielsweise beim Bau eines Schiffes, eines Kaufhauses oder einer Fabrik –, sah man früher dasselbe Bild: Lastwagen auf Lastwagen oder Eisenbahnwaggon auf Eisenbahnwaggon rollte hochbeladen mit Rohren heran. Jedes Rohrstück fuhr man mühsam und teuer von seinem Herstellungsort zur Einsatzstelle. Doch bald wird sich das Bild verändern. Nur noch ein oder höchstens zwei Lastwagen rollen

► Ein überzeugendes Beispiel, wie leicht Band und wie schwer fertige Rohre transportiert werden können! Aus dem Bandring, den Horst Schulz heranrollt, können so viele Rohre gefertigt werden, wie auf unserem Bild aufgestapelt sind

Gewöhnlich läßt man die Rohre sechs Meter lang werden, bevor sie automatisch abgesägt werden. Diese Säge stellt sich vollautomatisch ein und schneidet alle Rohrdurchmesser ohne Umstellung.

Besser und billiger mit Platal und Triwallith

Gegenüber ähnlichen Maschinen hat die Spiromaschine viele Vorteile. Der von ihr hergestellte Falz ist besser. Sie ist vielseitiger. Sie arbeitet schneller und kann einfacher bedient werden. Alle Rohrdurchmesser sind mit einer Bandbreite zu erzielen, und das bedeutet, daß man auch die Lagerhaltung vereinfachen kann. Die Qualität der Falznaht und die Qualität des Bandmaterials von der Trierer Walzwerk AG gewährleisten eine ausgezeichnete Festigkeit und Dichte der Rohre.

Das Bandmaterial der Trierer Walzwerk AG eignet sich nämlich ganz besonders gut für die



Spiromaschine. Platal – das kunststoffplattierte Stahlband – bietet sich überall dort an, wo man bislang teure und empfindliche Rohre aus reinem Kunststoff, aus korrosionsbeständigen Metallen oder anderen gegen Korrosion geschützten Werkstoffen verwendet hat. Platalrohre sind korrosionsbeständig, fest und dicht am Falz. Sie können beispielsweise auch als Transportrohre für viele Flüssigkeiten und Gase benutzt werden.

Triwallith – das aluminiumplattierte Stahlband der Trierer Walzwerk AG – scheut auch als Spirorohr keinen Vergleich mit Rohren aus Reinaluminium. Es ist ebenfalls korrosionsbeständig und sogar viermal so fest wie Aluminium – man braucht also nur halb so starkes Band, wie es für die wesentlich teureren Aluminiumrohre notwendig wäre.

So ergänzen sich Spiromaschine und Stahlband der Trierer Walzwerk AG auf das glücklichste. Gemeinsam werden sie überall dort, wo man Ventilations-, Berieselungs-, Entwässerungs- oder Transportrohre für Flüssigkeiten und Gase benötigt, einen guten Platz finden, den ihre Güte und ihre Wirtschaftlichkeit bestimmen.



▲ So leicht sind Spirorohre zu bewegen! Dabei sind sie fest, dicht am Falz und – weil aus Platal oder Triwallith – auch korrosionsbeständig!

◀ 3,5 bis 32 Zoll (das sind 8,89 bis 81,28 Zentimeter) betragen die Durchmesser der Spirorohre – lediglich die Formwerkzeuge müssen ausgewechselt werden, will man einen anderen Durchmesser herstellen

Mit neuer Kraft die Arbeit in Harzburg vertiefen

Das Zweite Dortmunder Gespräch
zwischen den Partnern
der Harzburger Akademie



Die Führungskräfte im Betrieb zu Vorgesetzten zu bilden, die ihre Mitarbeiter zum Mitdenken führen und selbst ein gutes Betriebsklima als wesentliche Voraussetzung guter Betriebsergebnisse schaffen können – das war das Leitmotiv, das die Teilnehmer des Zweiten Dortmunder Gesprächs zwischen den Partnern der Harzburger Akademie bewegte und ihre Beiträge miteinander verband. Abgewandelt durch die verschiedenen Temperamente der Sprecher, klang diese nun einmal als richtig erkannte Idee immer wieder an, der die Harzburger Akademie für Führungskräfte der Wirtschaft seit ihrem Bestehen verpflichtet ist und über die wir schon wiederholt berichtet haben: dem leitenden Menschen im Betrieb zu helfen, sich zu einer Persönlichkeit voll zu entfalten, so daß er vor allem auch seinen Aufgaben als Führungskraft gerecht werden kann.

▲ Das Zweite Dortmunder Gespräch zwischen den Partnern der Harzburger Akademie fand am 24. Februar in den Reinoldi-Gaststätten statt. Bis auf den letzten Platz war der Saal gefüllt. Schon die hohe Zahl der Gäste deutet darauf hin, wie brennend alle die mit der Harzburger Arbeit verbundenen Probleme empfanden. Am mittleren Tisch sahen wir (mit zugewandtem Gesicht) von rechts nach links: Wilhelm Stamme und Dr. Harr vom Direktorium der Westfalenhütte, Bergassessor a. D. Bomke vom

Beirat der Hoesch AG Bergbau, Dr. Wohlgemuth vom Direktorium der Westfalenhütte und Dr. Wimmer, Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG; ihnen gegenüber ganz rechts Herbert Severing vom Direktorium der Walzwerke Hohenlimburg.

Auf dem Bild links unten sehen wir (von links nach rechts) Professor Dr. Höhn während seines Vortrags, Gerhard Kroebel vom DGB, Dr. Kluth von der Harzburger Akademie, Generaldirektor a. D. Raueiser vom

Hauptausschuß der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft, Dr. Ochel und Dr. Koch vom Vorstand der Hoesch AG.

Das rechte Bild zeigt (von links nach rechts) Dr. Schairer, den Leiter des Kölner Instituts für Talentforschung; Dr. Schulte vom Vorstand der Hoesch AG; Dr. Janberg und Walter Springorum vom Aufsichtsrat der Hoesch AG; Dr. Richter, Dozent in Harzburg und Karl Boetticher, Leiter des Frankfurter Büros für Wirtschaftsforschung.



Unter den Sprechern, die an der Diskussion teilnahmen, sahen wir:



▲ Norbert Albersmeyer
von der Westfalenhütte



▲ Albert Pfeiffer, Betriebsrats-
vorsitzender der Westfalenhütte und
Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG

Viele Gäste zeugen für hohe Anteilnahme

Wie sehr diese Gedanken Frucht getragen haben und wie wichtig alle mit ihnen verbundenen Fragen empfunden werden, deutet schon die hohe Zahl der Teilnehmer an dem Zweiten Dortmunder Gespräch an, das am 24. Februar 1960 in den Reinoldi-Gaststätten stattfand. (Über das Erste Gespräch vom 20. November 1958 berichtete WERK UND WIR in Heft 1/1959.) Von den 350 Hoesch-Mitarbeitern, die bereits an den Lehrgängen der Harzburger Akademie teilgenommen haben, waren mehr als 250 der Einladung gefolgt. Vom Präsidium und Hauptausschuß der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft, die die Harzburger Akademie gründete und trägt, waren die Herren Dr. Köhler, Hamburg, als Präsident der Gesellschaft, Generaldirektor a.D. Raueiser, Essen, Arbeitsdirektor Wilczok der Rheinpreußen AG, Professor Dr. Höhn – als geschäftsführendes Präsidialmitglied und Leiter der Akademie – und als Vertreter der Präsidialmitglieder die Herren Dr. Bruske von der Deutschen Erdöl-AG, Hamburg, Gebbers von der Gelsenkirchener Bergwerks-AG, Dipl.-Ing. Dräger von der Rheinpreußen AG, Homberg, und Kaenipf von der Hüttenwerk Oberhausen AG erschienen. Auch der Hauptgeschäftsführer der Dortmunder Industrie- und Handelskammer, Dr. Utermann, zählte zu den Gästen. Außer Herrn Professor Höhn waren von den Dozenten Dr. Kluth und Dr. Richter gekommen.

Der Aufsichtsrat der Hoesch AG hatte bisher schon auf Grund verschiedener Berichte in den Aufsichtsratssitzungen die Arbeit in Harzburg aufmerksam verfolgt. Wie hoch er die Harzburger Lehrgänge einschätzt, bestätigte sich auch an diesem Abend, als Dr. Koch im Namen des Vorstandes der Hoesch AG – von dem auch Dr. Schulte und Dr. Ochel anwesend waren – die Aufsichtsratsmitglieder der Hoesch AG Dr. Janberg, Albert Pfeiffer, Walter Springorum und Dr. Wimmer begrüßen konnte. Erich Bechtolf, der Vorsitzende des Aufsichtsrates, hatte in einem Brief, den Dr. Koch zum Teil verlas, noch einmal ausdrücklich erklärt, daß die Harzburger Lehrgänge zu begrüßen seien und mit Nachdruck fortgeführt werden möchten. Aus dem Hoesch-Bereich bewiesen ihr besonderes Interesse: aus den Beiräten Bergassessor a.D. Bomke; aus den Direktorien des Bergbaus Otto Hoffmann und Wilhelm Laser;

der Westfalenhütte Dr. Harr, Wilhelm Stamme und Dr. Wohlgemuth; der Walzwerke Hohenlimburg Herbert Severing. Auch viele Betriebsratsvertreter waren erschienen, an ihrer Spitze Helmut Turck als Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte und Heinz Orzelski, der jetzige Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates des Hoesch-Bergbaus.

Dr. Koch eröffnete die Veranstaltung und begrüßte alle Gäste mit herzlichen Worten. Er stellte fest, daß nach dem Gutachten des Frankfurter Büros für Wirtschaftsforschung (über das wir in Heft 10/11/1959 berichteten) 95 v. H. aller von den Hoesch-Gesellschaften entsandten Teilnehmer den Harzburger Lehrgängen zugestimmt hätten und daß es gelte, die Arbeit in Harzburg zu vertiefen und zu erweitern. Die Arbeit sei um so befriedigender als nunmehr auch alle Aufsichtsräte, Beiräte, Vorstände und Betriebsräte die geleistete Arbeit anerkennen und unterstützen. Die Arbeit solle vertieft und ergänzt werden durch die langerwartete „Arbeitsmappe für Führungskräfte“, in die zunächst einmal die Referate der Harzburger Dozenten, darüber hinaus aber auch in etwa zwei- bis dreimonatlichen Abständen ergänzende Beiträge zu allen Lehrgängen, wichtige Literaturhinweise und bedeutsame Fälle der Rechtsprechung eingelegt werden sollen; so könne sich jeder das in Harzburg vermittelte Wissen erhalten. Es sei zu hoffen, daß diese Mappe im Laufe der Zeit für jeden, der einmal in Harzburg gewesen sei, eine wirklich brauchbare Arbeitsunterlage werde. (Siehe Bild und Inhaltsverzeichnis der Arbeitsmappe.)

Zum Mitdenken aufgefordert

Nach dieser kurzen einführenden Begrüßung stellte Professor Höhn einige Grundsätze über die Schwierigkeiten echter Menschenführung heraus: wie langwierig es sei, die der Vergangenheit angehörenden Leitbilder der Menschenführung auszulöschen. Es bedürfe unermüdlicher Kleinarbeit und großer Geduld, um neue Ideen zu verwurzeln. Voraussetzung sei eine neue Führungstechnik, deren Herzstück die „Delegation der Verantwortung“ sei. An die Stelle der autoritären Entscheidung müsse das Gespräch – das in Harzburg immer wieder besprochene und geübte Mitarbeitergespräch – treten. Der Mitarbeiter brauche einen eigenen, klar umgrenzten Bereich der Verantwortlich-

keit – er müsse wissen, daß er zum Mitdenken aufgefordert sei.

Mehr als je zuvor komme es darauf an, „das ganze Potential der Aufstrebenden mobil zu machen“. Die Tradition, die sich Hoesch auf diesem Gebiet bereits erworben habe, berge auch eine Verpflichtung in sich, da Tradition im besten Sinne den Auftrag in sich trage, immer an der Spitze des Fortschritts zu bleiben. In diesem Zusammenhang berichtete Professor Höhn, daß die Harzburger Akademie ihre Arbeit im vergangenen Jahr erweitert habe und auch in Zukunft weiter ausbauen werde. Er erwähnte vor allem den in Vorbereitung befindlichen Fernunterricht und die neugegründete Wirtschaftsakademie für Lehrer, die Gelegenheit zu fruchtbaren Aussprachen zwischen Erziehern und den in der Praxis der Betriebe stehenden Ausbildungs- und Personalleitern gebe. Er schloß seine Ausführungen mit der Versicherung, die Arbeit in Harzburg nach besten Kräften fortzuführen.

Vor allem Menschenführung

An diese Ausführungen Professor Höhns schloß sich die Aussprache, in der recht offen und frei zur Harzburger Arbeit Stellung genommen wurde. Vor allem klangen immer wieder Anregung und Forderung an, möglichst alle Vorgesetzten möchten an den Harzburger Lehrgängen teilnehmen. Erst dann werde die Harzburger Arbeit im vollen Umfange fruchtbar werden können.

So erklärte Norbert Albersmeyer von der Westfalenhütte als erster Sprecher, daß das Mitarbeiter-Bewußtsein, wie es in Harzburg gelehrt werde, in der Praxis oft genug „in die Brüche gehe“ und daß es – sollen die Harzburger Ideen zum Tragen kommen – vor allem darauf ankomme, möglichst viele Betriebsleiter nach Harzburg zu schicken.

Helmut Turck ergänzte diese Forderung dahingehend, daß der Vorstand in verstärktem Maß darauf dringen möge, daß Vorgesetzte aller Stufen die Harzburger Akademie besuchten und daß innerhalb der Kurse die Fragen der Menschenführung erweitert und an die erste Stelle gerückt werden möchten.

Hans Finger als Betriebsratsvorsitzender vom Baroper Rohrwerk wies darauf hin, daß es Deutschland bei den mangelnden Ausbildungsmöglichkeiten nicht leicht sein werde, in Zu-



▲ Dr. Ochel vom Vorstand der Hoesch AG



▲ Helmut Turck, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte



▲ Dr. Wimmer, Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG



▲ Hans Finger, Betriebsratsvorsitzender im Baroper-Rohrwerk

kunft der wirtschaftlichen Konkurrenz des Auslandes zu begegnen. Er schlug vor, daß nicht nur die Führungskräfte, sondern auch viele Kollegen aus den Betrieben nach Harzburg sollten. Dennoch endete sein Beitrag mit der bangen Frage, ob nicht die Gefahr bestehe, daß bei einem Konjunkturrückgang die schönen Worte vom Mitarbeiter schnell vergessen wären und die harte Sprache der Entlassungen gesprochen würde.

Dr. Koch ging in seiner Antwort auf diese von berechtigter Sorge getragene Frage auf die Umsetzung von Mitarbeitern ein, die durch die schwere Strukturkrise im Bergbau – und bei Hoesch auf den Kaiserstuhlzechen – ausgelöst worden sei. Diese Umsetzung sei ein Beispiel dafür, mit welcher Sorgfalt in solch ernster Lage in jedem Einzelfall und für jeden Mitarbeiter überlegt werde, wo und wie man am besten helfen könne. Dr. Wimmer antwortete klar und knapp, daß Harzburg sicherlich kein Mittel sei, um Krisen zu verhüten, daß wir aber derartige Krisen „mit Harzburg“ ganz gewiß besser überwinden werden als „ohne Harzburg“.

„Der Versuch von Harzburg ist gelungen“

Albert Pfeiffer als Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG und Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte berichtete von den Zweifeln und der Ablehnung, die über lange Zeit hinweg der Betriebsrat der Westfalenhütte der Harzburger Einrichtung entgegengebracht habe. Die Praxis aber habe diese Befürchtungen zerstreut und Harzburg finde heute die grundsätzliche Zustimmung auch des Betriebsrates der Hütte. Allerdings sprach er auch mit aller wünschenswerten Offenheit davon, daß nicht jedem, der in Harzburg war, der Sinn der Harzburger Kurse aufgegangen sei und daß über derartige Einzelfälle bald einmal mit dem Direktorium gesprochen werden müsse.

Paul Huf vom Betriebsrat der Walzwerke Hohenlimburg forderte von allen Teilnehmern Geduld, da neue Ideen nicht von heute auf morgen verwirklicht werden können. Man könne von denjenigen, die mit verschlossenen Ohren und Herzen nach Harzburg gehen, nicht viel erwarten. Auch er habe anfangs gefürchtet, daß Harzburg nur ein Mittel sei, „die Betriebsräte in den Griff zu bekommen“. Seit seinen verschiedenen Aufenthalten in Harzburg

könne er jedoch klar und eindeutig versichern: „Der Versuch von Harzburg ist gelungen.“

Kein Zaubermittel, sondern unermüdliche Kleinarbeit

Unter allgemeinem Beifall griff Dr. Ochel die Anregung auf, daß alle Vorgesetzten zum mindesten einmal in Harzburg gewesen sein sollten; er meldete sich selbst zu einem Besuch in Harzburg an. Dann ging er noch einmal auf die von Hans Finger aufgeworfene Frage ein, was aus den Harzburger Lehren im Krisenfall würde. Er erklärte, daß sich die Harzburger Gedanken der Partnerschaft in der Not bewähren müßten und auch bewähren werden. Er könne versichern, daß in Zeiten schlechter Konjunktur die Sorge und das Verantwortungsgefühl für die Mitarbeiter gegenüber den betrieblichen Notwendigkeiten nicht nachstehen würden.

Dr. Harr betonte, wie stark und lebendig die Eindrücke vieler Mitarbeiter von den Harzburger Lehrgängen seien. Es gelte, diese Erlebnisse wachzuhalten und möglichst alle Führungskräfte nach Harzburg zu senden. Dr. Harr warnte davor, zu anspruchsvoll zu sein: es bedürfe unermüdlicher Kleinarbeit, um den Geist der Vergangenheit zu ändern. Auf die Bemerkung hin, daß es trotz Harzburg einzelne Vorgesetzte gäbe, die das in Harzburg Gehörte nicht verwirklichten, lud er Albert Pfeiffer zu einem Gespräch über diese Fälle ein. Horst Bechstein von der Westfalenhütte legte Wert auf seine Beobachtung, daß sich Harzburg zweifellos schon im Betriebsalltag günstig auswirke. Die Atmosphäre habe sich jedenfalls in seiner Betriebsabteilung gebessert, Meinungsverschiedenheiten zwischen ehemaligen Harzburgern würden sachlicher ausgetragen, und die Einstellung vieler Vorgesetzter zu ihren Mitarbeitern habe sich nach einem Besuch der Harzburger Akademie merklich verändert. Abschließend ergriff Dr. Höhn noch einmal das Wort. Er sagte, daß er sich völlig klar darüber sei, daß es viel Zeit brauche, den eingeschlagenen Weg zu Ende zu gehen. Dennoch sei dies kein Grund zum Verzagen, sondern viel eher eine Aufforderung, selber nach den neugewonnenen Erkenntnissen zu handeln, auch wenn es andere nicht tun sollten. Nicht das ideale, sondern das bessere Miteinanderarbeiten sei das Ziel.



▲ Dr. Harr vom Direktorium der Westfalenhütte



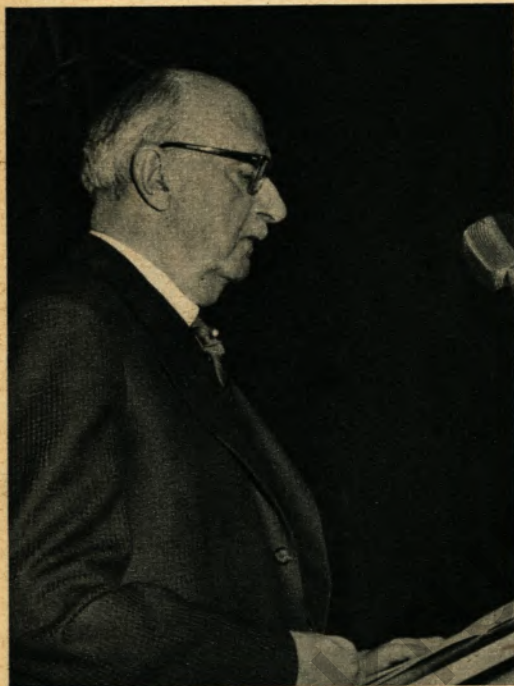
▲ Paul Huf vom Betriebsrat der Walzwerke Hohenlimburg



▲ Horst Bechstein von der Westfalenhütte



▲ Dr. Schairer, der Leiter des Kölner Instituts für Talentforschung, berichtete aus seinen reichen Erfahrungen über die Erwachsenenbildung in vielen Ländern



▲ Dr. Köhler, Präsident der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft

Erwachsenenbildung überaus wichtig

Im Mittelpunkt des zweiten Teils der Veranstaltung stand ein Bericht von Dr. Schairer, der das Kölner Institut für Talentforschung ins Leben gerufen hat und leitet. Dr. Schairer, der in den Jahren zwischen 1920 und 1930 das verdienstvolle Studentenwerk gründete, das nach dem ersten Weltkrieg Tausenden mittelloser Studenten half, das Studium zu vollenden, und der als erster den Begriff „Werkstudent“ prägte, lebte nach 1933 bis zum Kriegsende in den Vereinigten Staaten und in Großbritannien, wo er sich vor allem um die mit der Fortbildung der erwachsenen Menschen zusammenhängenden Fragen bemühte. Deshalb hat er die Erziehungseinrichtungen vieler Länder studiert und konnte aus reichen Erfahrungen be-

richten. Er begann seine Ausführungen mit der Feststellung: „Wenn Harzburg nicht bestünde, sollte es heute geschaffen werden! Ich bin tief beeindruckt von dem, was heute hier gesprochen wurde!“ Auch er betonte die Bedeutung des „denkenden Mitarbeiters“, ohne den in Zukunft keine Wirtschaft und kein Staat auskommen werden. Danach berichtete er von den Fortbildungsmethoden in verschiedenen Ländern, vor allem in Dänemark, wo beispielsweise jährlich elftausend junge Menschen die sechsmonatigen Lehrgänge der Volkshochschulen besuchen, während derer sie in einer der Harzburger Akademie ähnlichen Gemeinschaft zusammenleben. Daneben gebe es ein „Technologisches Institut“ in Kopenhagen, in dem jährlich 12000 junge Männer fachlich weitergebildet würden. Außerdem wende die Regierung hohe Summen auf, um in jedem Jahr zehntausend ungelernte Arbeiter zu Fachkräften auszubilden. Der Erfolg dieser Bildungsbemühungen zeige sich am eindringlichsten daran, daß in Dänemark noch vor dreißig Jahren 90 v.H. des Exports aus landwirtschaftlichen Erzeugnissen bestanden habe, während heute 60 v.H. des Exports Industrieprodukte seien. Aber nicht nur in Dänemark, auch in England geschähe unbeschreiblich viel für die Weiterbildung: in jeder Stadt gebe es volkshochschulgleiche Einrichtungen; allein 85000 junge Männer bildeten sich zur Zeit in Abendkursen zu Ingenieuren aus. In der Sowjetunion erlernten gegenwärtig sogar 885000 junge Menschen technische Berufe allein auf dem Wege des Fernstudiums.

Vergleiche man diese vielfältigen Bemühungen in aller Welt, so könne man nur zu dem Schluß kommen, daß es für Deutschland allerhöchste Zeit sei, auf diesem Gebiet wesentlich mehr zu tun und Einrichtungen wie Harzburg weiter auszubauen. Darüber hinaus sollten die westlichen Länder ihre weitreichenden Erfahrungen in der Erwachsenenbildung austauschen.

Dr. Köhler, der Präsident der Volkswirtschaftlichen Gesellschaft, ergänzte den Vortrag Dr. Schairers mit seinen Erfahrungen und Erkenntnissen, die ihn mit Zuversicht für die Zukunft erfüllten. Er glaube an die Kraft, die in der Freiheit des westlichen Menschen begründet liege und die sich seiner Meinung nach letzten Endes als stärker erweisen werde als alle in Unfreiheit gemachten Anstrengungen.

Als Dr. Koch die Veranstaltung beschloß, stellte er fest, daß deren lebhafter Verlauf am besten bezeuge, daß urteilsfähige und urteilsbereite Menschen die Harzburger Lehrgänge verlassen; er faßte das Ergebnis der Vorträge und der Aussprache zusammen und sagte: „Harzburg ist ein guter und getreuer Helfer auf dem Weg, den wir gemeinsam in einem Unternehmen zu gehen haben, das unter dem Gesetz der Mitbestimmung steht. Schon im Jahre 1910 sagte im alten deutschen Reichstag der bedeutende nationalsoziale Pfarrer, Politiker und Schriftsteller Friedrich Naumann, es sei die große soziale Aufgabe der nächsten Jahrzehnte, aus Wirtschaftsuntertanen Wirtschaftsbürger zu machen. Dieses Wort trifft wie kein anderes den Sinn unserer Harzburger Arbeit. Lassen Sie uns den so verheißungsvoll begonnenen Weg zusammen weitergehen! Dazu Ihnen allen ein freundschaftliches und herzliches Glückauf!“

Arbeitsmappe für Führungskräfte

Inhaltsverzeichnis

A Menschenführung

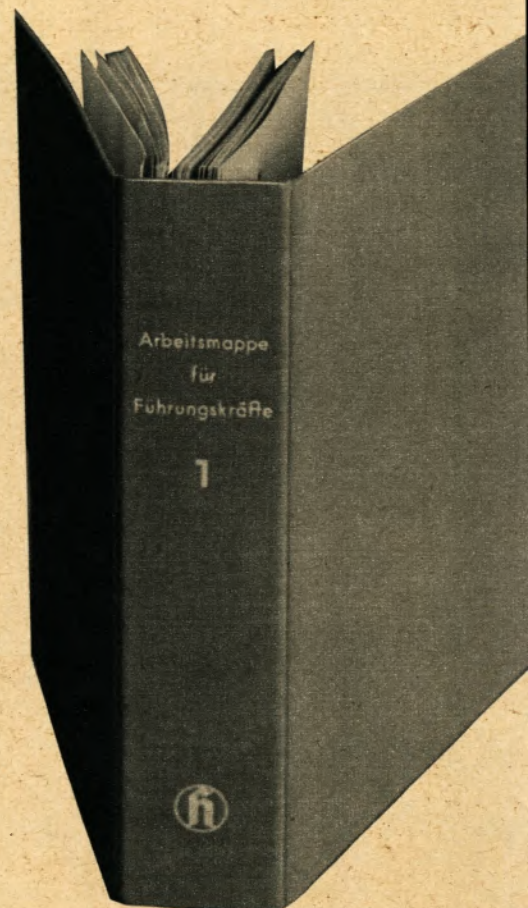
1. Harzburger Referat
2. Ergänzende Beiträge
3. Rechtsprechung und Literatur

B Arbeitsrecht

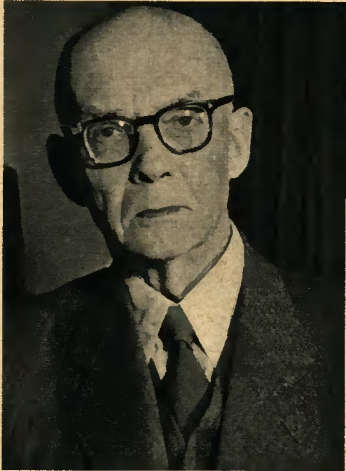
1. Harzburger Referat
2. Ergänzende Beiträge
3. Rechtsprechung
4. Literatur

C Mitbestimmung Betriebsverfassung

1. Geschichtliche Entwicklung
2. Gesetze und Vereinbarungen
3. Kommentare
4. Rechtsprechung und Literatur



Alfred Brüninghaus †



Am 24. Januar 1960 starb Alfred Brüninghaus, der als Hüttendirektor, Vorstands- und Aufsichtsratsmitglied länger als vier Jahrzehnte mit Hoesch verbunden war. Seit 1927 hat er bis gegen Ende des zweiten Weltkriegs die technische Entwicklung der Hütte mitbestimmt, und auch, nachdem er 1944 in den Ruhestand getreten war, wirkte er als Aufsichtsratsmitglied beim Wiederaufbau und Ausbau unserer Werke durch seinen besonnenen Rat entscheidend weiter mit.

Alfred Brüninghaus wurde am 5. September 1881 in Werdohl geboren. Er besuchte in Iserlohn das Realgymnasium und studierte an der Technischen Hochschule Berlin. Als junger Diplom-Ingenieur erwarb er seine ersten Erfahrungen bei der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG in Differdingen. 1911 wurde er Betriebschef bei den Rheinischen Stahlwerken, und 1917 trat er als Betriebsdirektor beim Eisen- und Stahlwerk Hoesch ein.

Schon 1920 wurde Alfred Brüninghaus Hütten-direktor, 1925 stellvertretendes und 1927 ordentliches Vorstandsmitglied. Im Januar 1944 trat er in den Ruhestand. Seit der Neuordnung im Jahr 1952 gehörte er als Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke AG, der Westfalenhütte, der Maschinenfabrik Deutschland und den Trierer Walzwerken an.

Krieg, Krise, Inflation und wieder Krieg waren die äußerlichen Kennzeichen der Jahrzehnte, während der Alfred Brüninghaus für die tech-

nische Entwicklung bei Hoesch verantwortlich war. Es war eine schwere Zeit, aber Alfred Brüninghaus bestand sie. Mit seinem weitreichenden Wissen, das nicht nur auf ein spezielles Fachgebiet beschränkt war, mit der Fülle schöpferischer Gedanken, die dennoch nie das wirtschaftlich Mögliche außer acht ließen und mit seinem großen Geschick in der Menschenführung gelang es ihm immer wieder, auch die schwierigsten Aufgaben zu lösen. Auf technischem Gebiet bleibt sein Name für Hoesch mit einer Fülle von Neuerungen verbunden: unter anderem mit der Modernisierung der Hochöfen und mit dem Bau der Steckelstraße, des Walzwerks VIII, der Zementfabrik und des Kaltwalzwerks. Darüber hinaus hat er aber auch mit der Abteilung Betriebswirtschaft eine ständige Kontrolle und Prüfung aller technischen Veränderungen und Verhältnisse geschaffen.

Alle ehemaligen Mitarbeiter bestätigen, daß neben der umfassenden Bildung vor allem die Ruhe, die Bescheidenheit und der Gerechtigkeitsinn von Alfred Brüninghaus hervorzuheben seien. Doch genauso untrennbar gehörte die große Liebe zur Natur zu ihm. Als vorbildlicher Jäger und Heger suchte und fand er immer wieder neue Arbeitskraft in der Natur.

Mit dem Tod von Alfred Brüninghaus hat nicht nur Hoesch, sondern die gesamte deutsche Hüttenindustrie eine eigenwillige und hervorragende Persönlichkeit verloren – einen Menschen, dessen wir stets in aufrichtiger Dankbarkeit gedenken werden.

Was alle Hoesch- Mitarbeiter angeht...

Wäre es nicht bedauerlich, wenn befähigte Mitarbeiter den Hoesch-Kreis verlassen, weil sie in ihrem Betrieb keine Möglichkeit des Aufstiegs finden? Und ist es nicht genauso schade, wenn Hoesch-Gesellschaften freie Stellen mit Fremden besetzen, obwohl vielleicht Mitarbeiter aus anderen Hoesch-Betrieben diese Stellen ausgezeichnet ausfüllen könnten?

Gerade heute, in einer Zeit, in der es nahezu überall an Arbeitskräften mangelt, wäre der Verlust fähiger Mitarbeiter zu bedauern, zumal im Hoesch-Bereich manches getan wird, um den einzelnen Mitarbeiter zu fördern und weiterzubilden.

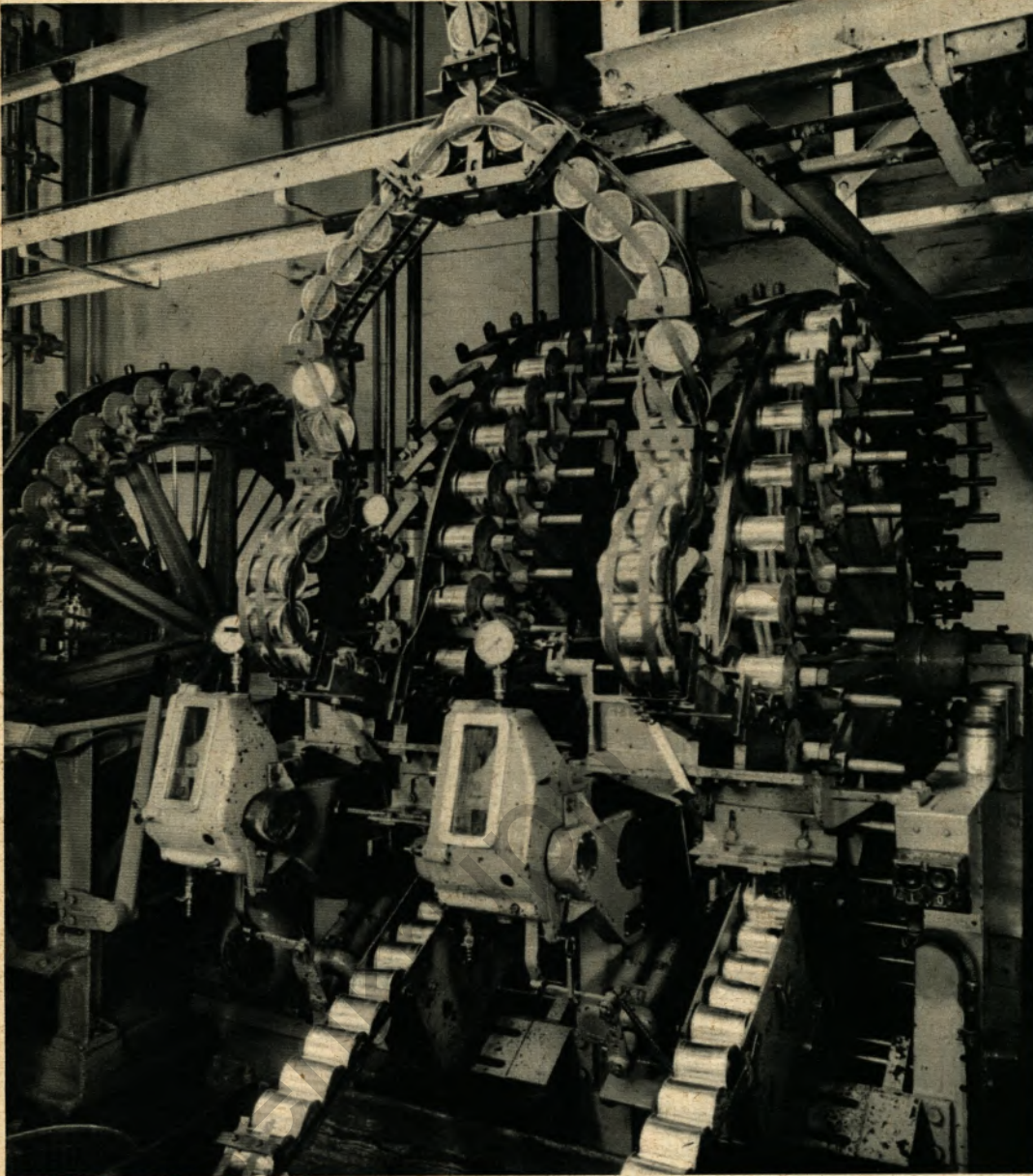
Aus all diesen Gründen, die auf einer Personal- und Sozialleitertagung ausführlich besprochen wurden, sollen in Zukunft – zumal verschiedene Gesellschaften des Konzerns solchen freundschaftlichen „Austausch“ schon mit guten Erfolgen pflegten – freie Stellen im Hoesch-

Bereich möglichst aus den eigenen Reihen besetzt werden, wenn sich qualifizierte Mitarbeiter aus anderen Konzernbetrieben für diese Stellen eignen.

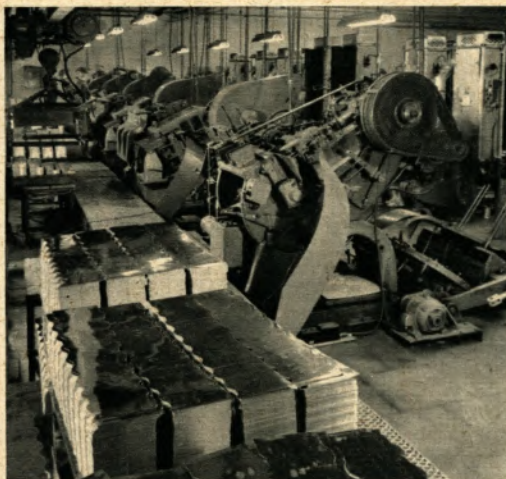
Alle Direktorien, Vorstände und Geschäftsführungen hat deshalb der Vorstand der Hoesch AG angeschrieben und sie gebeten, Stellen, die in ihren Unternehmen und Betrieben frei werden, der Personalabteilung der Hoesch AG mitzuteilen; diese wiederum wird die freien Stellen allen Werken und Tochtergesellschaften bekanntgeben, damit diese ihre Mitarbeiter von der ausgeschriebenen Stelle unterrichten oder von sich geeignete Nachwuchskräfte aufgeben können. Um die Mitarbeit der Betriebsräte auch in diesen Fragen ist ausdrücklich gebeten worden.

Wir hoffen, daß sich so im Hoesch-Bereich recht viele Türen für den Aufstieg fähiger Mitarbeiter öffnen werden.

150 Jahre Nahrungsmittel in Dosen



▲ Vollautomatisch fertigt diese Anlage in jeder Stunde 20000 Dosen aus Hoesch-Material. Unser Bild zeigt die Prüfräder, auf denen die Dichte der Dosen mit Preßluft geprüft wird



► Eine Reihe von Automaten, die je Stunde 35000 Deckel und Böden stanzen

Am Anfang war ein Gedanke: Erhitzte Nahrungsmittel halten sich, wenn sie von der Luft abgeschlossen werden. Diese Erkenntnis veröffentlichte 1810 der Franzose Nicolas Appert. Im selben Jahr erhielt der Engländer Peter Durand ein Patent, in dem er zum erstenmal auf die Weißblechdose als geeignetes Konservierungsmittel hinwies.

Bald darauf begann man zaghaft, Dosen zurechtzuschneiden und zusammenzulöten. Fünf bis sechs Stück schaffte ein Handwerker in der Stunde. Heute sind es 30000 Dosen, die in einer Stunde von einer neuzeitlichen Dosenmaschine hergestellt werden.

150 Jahre hat diese Entwicklung gedauert. 150 Jahre, in denen sich die Welt veränderte. Die Industrialisierung hob den Lebensstandard – und auch die immer rascher steigende Zahl von Konservendosen wurde zum Maß des wachsenden Wohlstandes. Wo gibt es heute noch eine Küche ohne Konservendose?!

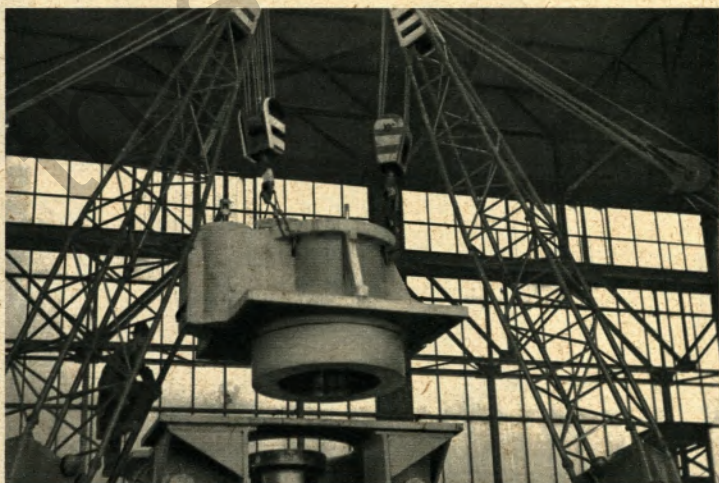
Kein Wunder, daß auf der Interpack 1960, die vom 20. bis 27. April in Düsseldorf stattfindet, die Hersteller von Feinblechpackungen den 150jährigen Geburtstag der Konservendose in den Vordergrund rücken. Es ist aber auch wirklich erstaunlich, wenn man sich vor Augen hält, daß im vergangenen Jahr mehr als eine Viertelmillion Tonnen Blech allein in Deutschland zu Blechverpackungen aller Art verarbeitet wurden! Da entstanden Feinblechverpackungen für Gemüse und Obst, für Fisch, Fleisch und Milch, für Bier, Kaffee, Bonbons, Gewürze und Zigaretten, für Seifen, Salben und Arzneien, für Lacke, Autoöle und Fußbodenpflegemittel und für tausenderlei andere Dinge.

Jede fünfte dieser Verpackungen ist aus Hoesch-Material gefertigt. Ob es Weiß- oder Feinstblech der Westfalenhütte ist, ob es als Weiß- oder Feinstband von der Trierer Walzwerk AG oder von den Walzwerken Hohenlimburg kommt – Hoesch gehört zu den bedeutenden Lieferanten der Verpackungsindustrie.





Eine Schmiede zieht um



▲ Qualität heißt das oberste Gebot für alle Werkstücke, die die Gesenkschmiede der Schmiedag verlassen. An vielerlei verschiedenen Kontrollgeräten wird immer wieder geprüft – hier Gerhard Dahlhaus an einer neuen Prüfvorrichtung. Ohne die laufende Erzeugung zu behindern, zog die Gesenkschmiede Werdohl nach Hagen. Unser Bild links veranschaulicht, was es heißt, schwerste Schmiedehämmer abzubauen. Schon wenige Monate nach dem Umzug erwies sich der Erfolg der Rationalisierung: die Leistung stieg, während die Lohnkosten sanken

1 Mehr Mitarbeiter hätten – nicht nur an den Maschinen, sondern beispielsweise auch im technischen Büro – beschäftigt werden müssen, hätte die Schmiedag zwei Gesenkschmieden nebeneinander erhalten

2 Wenn man dieses Bild betrachtet, versteht man, wieviel mehr Platz und Arbeitsaufwand je ein Lager in Hagen und eins in Werdohl erfordert hätte

**Die Schmiedag
vereinigte ihre
Werdohler Schmiede
mit der Gesenkschmiede
des Werkes Grüntal**

Bis zum vorigen Jahr unterhielt die Schmiedag zwei Gesenkschmieden: eine im Werk Grüntal in Hagen und eine in Werdohl; Mitte 1959 hat sie beide Schmieden im Werk Grüntal vereinigt. Die Notwendigkeit, wirtschaftlich zu arbeiten, Kosten zu senken, also zu rationalisieren, führten zur Zusammenlegung.

Von der Gesenkerstellung bis zur Verwaltung – hohe Kosten

Im Laufe der vergangenen Jahrzehnte hatten sich die beiden Schmieden die Arbeit geteilt. Das größere Werk Grüntal erzeugte vor allem die in hoher Zahl anfallenden kleinen Gesenkschmiedestücke, während die schweren Stücke in Werdohl hergestellt wurden. Dennoch stellte diese Teilung nicht zufrieden, denn bei der Erneuerung des Maschinenparks hätte man vieles doppelt anschaffen müssen.

Sehen wir uns nur die Herstellung der Gesenke an (das Gesenk ist die Hohlform, in die das Arbeitsstück gelegt und dann mit dem Schmiedehammer eingeschlagen wird). Heute muß ein Gesenk auf hundertstel Millimeter genau sein. Gleichzeitig muß es aus bestem Stahl bestehen, damit recht viele Einzelstücke mit ihm gefertigt werden können. Um solche Gesenke herzustellen, brauchte man beispielsweise teure Kopierfräsmaschinen, die aber gar nicht voll ausgelastet worden wären, hätte man sie in Hagen und Werdohl zugleich aufgestellt. Auch viele andere Maschinen, wie Schmiedepressen oder -hämmer, Öfen oder Transporteinrichtungen hätte man – doppelt aufgestellt – nicht ausgenutzt.

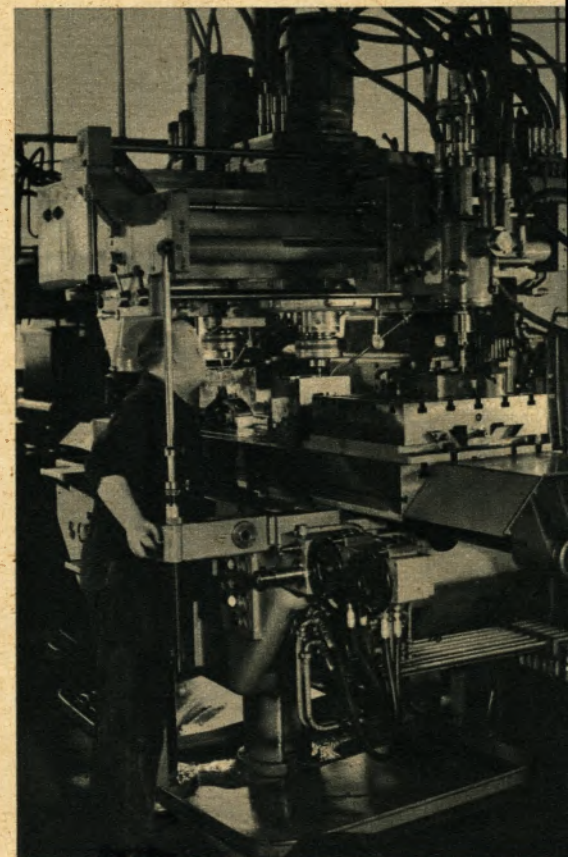


1

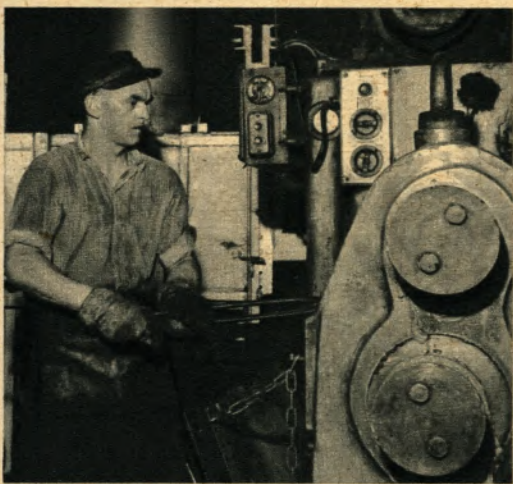
▼ Helmut Killing bedient im Werk Grüntal eine der automatischen Kopierfräsmaschinen, mit denen er außerordentlich genaue Gesenke herstellt



2



► Hier wohnt die Familie Broda. Das Haus gehört zu einer Siedlung, die die Schmiedag in Hagen-Boelerheide vor allem für die Mitarbeiter aus Werdohl errichtete



1



2



1 Walter Broda gehört zu den Mitarbeitern, die von Werdohl nach Hagen zogen. Hier steht er an seinem neuen Arbeitsplatz – einer neuzeitlichen Walze, an der er das Material vorformt

2 Auch mit der neuen Wohnung ist Walter Broda, genau wie seine Frau, sehr zufrieden

In jedem Werk gibt es zudem als Reparatur-schlosser oder Elektriker eingesetzte Mitarbeiter. Auch sie arbeiteten in Hagen und Werdohl zugleich. Für die zukünftige Entwicklung wären aber auch noch weitere Fachkräfte nötig geworden.

Doppelte Leistung bei gleichen Lohnkosten

Doch damit sind noch nicht alle Nachteile zweier getrennter Schmieden aufgezählt. Nicht zu unterschätzen ist der Materialtransport. Man brauchte Mitarbeiter, die die Knüppel auf- und abladen, man brauchte zwei Lagerplätze und zweierlei Einrichtungen zum Zerkleinern des Vormaterials.

Zweifelloos hätte man in Werdohl in naher Zukunft auch eine neue Vergütungsanlage einrichten müssen, mit der man das bestmögliche Gefüge der Schmiedestücke erreicht. Diese ganze Anlage konnte man sparen, nachdem beide Schmieden im Werk Grüntal vereinigt waren. Auch die Kontrolleinrichtungen brauchten nicht verdoppelt zu werden. Und mehr: es ist nun möglich, von einer Stelle aus alle Werkstücke vom Ausgangsmaterial bis zum fertigen Schmiedestück zu überwachen.

Als Mitte des vergangenen Jahres die schweren Werdohler Schmiedehämmer und Schmiedepressen in Hagen die Arbeit wiederaufgenommen hatten, beobachtete man genau die Arbeitsergebnisse. Dabei stellte sich heraus, daß die Lohnkosten für die vergleichbare Leistung nur halb so hoch waren wie in Werdohl. Der Erfolg der Rationalisierung war bewiesen. Und als

Zugabe stellte sich durch die Umstellung eine weitere Verbesserung heraus: in Werdohl ist nun Platz frei geworden, um dort die gesamte Gießerei – sie besteht aus den Abteilungen für Grauguß und Spezialguß – zu vereinigen.

Mehr als 1400 Mitarbeiter zählt heute das Werk Grüntal in Hagen. Es umfaßt die erweiterte Gesenkschmiede und die „mechanische Bearbeitung“ mit der Fertigung des Hansa-Einachs-schleppers und der Planierkleinraupe. In der Gesenkschmiede selbst, die zu den größten Schmieden Europas zählt, formen heute eine eindrucksvolle Zahl von Hämmern und Pressen das gluthitze Eisen. Es arbeiten hier:

Brettfallhämmer mit einer Schlagwirkung von 450 bis 800 m/kg,

Riemenfallhämmer mit einer Schlagwirkung von 2000 bis 4000 m/kg,

ölhydraulische Hämmer mit einer Schlagwirkung von 1500 bis 2000 m/kg,

preßluftbetriebene Oberdruckhämmer mit einer Schlagwirkung von 2000 bis 15000 m/kg,

preßluftbetriebene Gegenschlaghämmer mit einer Schlagwirkung von 8000 bis 25000 m/kg,

eine größere Anzahl Reckhämmer mit einem Bärgewicht von 200 bis 2600 Kilogramm und

Schmiedepressen und Schmiedemaschinen mit einer Druckleistung von 450 bis 1000 Tonnen.

Betriebliche Notwendigkeit und Rücksicht auf den Menschen

Doch bei der Umlegung der Werdohler Schmiede gab es nicht nur technische und betriebswirtschaftliche Fragen zu bedenken und zu klären. Es galt vor allem auch, menschliche Härten für unsere Mitarbeiter aus Werdohl zu vermeiden. Wir sprachen mit Siegfried Lehmann, Walter Broda und Herbert Zoerner, die mit ihren Familien nach Hagen übergesiedelt sind. Alle drei sind mit dem Tausch sehr zufrieden, denn sie haben in Hagen eine neue, schöne Wohnung erhalten. Die Schmiedag hatte vorsorglich eine kleine Wohnsiedlung in Hagen-Boelerheide für die Umsiedler aus Werdohl errichtet. Man hatte sich auf den Umzug von fünfzig Familien vorbereitet – doch nur 21 Familien kamen wirklich nach Hagen. Für viele war die Bindung an ihre Werdohler Heimat zu eng, andere scheuten sich, eine billige Altbauwohnung gegen die teurere Neubauwohnung in Hagen einzutauschen, obwohl die Werksleitung in enger Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat die Umsiedlung soweit nur irgend möglich erleichterte. Aber auch für die Zurückbleibenden wurde gesorgt. Sie brauchten um ihren Arbeitsplatz nicht besorgt zu sein – denn mit dem Ausbau der Spezialgießerei entstanden auch in Werdohl neue Arbeitsplätze. So bietet die Zusammenlegung der beiden Gesenkschmieden der Schmiedag ein gutes Beispiel, wie sich betriebliche Notwendigkeiten mit der Rücksichtnahme auf den Menschen vereinigen lassen. Sie ist daneben ein neuer Beweis für die Bedeutung, die Rationalisierungsmaßnahmen heute in allen Betrieben besitzen.



Die Wetterwarte Essen-Mülheim, deren Arbeit jeder von den Durchsagen im Rundfunk und im Fernsehen kennt, gibt ihre Meldungen auf Wunsch allen Unternehmen bekannt, die bei ihrer Arbeit vom Wetter abhängig sind. Und das sind nicht nur die Land- und Forstwirtschaft, die Schifffahrt und der Verkehr, die Bauindustrie und der Fremdenverkehr, sondern auch viele Industrieunternehmen. Die Westfalenhütte bekommt beispielsweise zweimal wöchentlich die üblichen Wettervorhersagen und außerdem Alarmmeldungen bei Sturm und Frost.

„Heute und in der kommenden Nacht Westwind – zeitweise Stärke sechs, entsprechend vierzig bis fünfzig Stundenkilometer –, gelegentlich auch sieben, entsprechend fünfzig bis sechzig Stundenkilometer –, einzelne Böen bis neunzig Stundenkilometer“ – das war eine Sturmmeldung, die die Wetterwarte Essen-Mülheim der Westfalenhütte am 20. Januar 1960 mit Fernschreiben durchgab. Am 12. Januar 1960 gab die Wetterwarte folgende Frostmeldung: „Anfangs bei schwachen nordöstlichen Winden und meist starker Bewölkung noch gelegentlich Schneefall. Höchsttemperaturen minus vier bis minus sechs Grad, Tiefstwerte nachts minus acht bis minus zwölf Grad. Ab Donnerstag leichte Frostmilderung möglich, dabei erneut Schneefall. Tauwetter ist jedoch nicht zu erwarten.“

Beide Meldungen liefen – wie immer – im Büro der Maschinenabteilung ein und gingen von dort an die betroffenen Betriebe weiter.

Die Frostmeldung erreichte beispielsweise schnell die Abteilung Gleisbau, die Tag und Nacht einen Ingenieur in Bereitschaft stehen hat. Über Nacht begann es wirklich anhaltend zu

► Auch die Westfalenhütte erhält Sturm- und Frostwarnungen vom Wetteramt Essen-Mülheim. Zwei Meter über der Erde (auf unserem Bild im Vordergrund) stehen die Wetterhütten, in denen die „Wetterwerte“ wie Temperatur und Luftfeuchtigkeit aufgezeichnet werden. Auf dem Dach des Hauptgebäudes ist schwach auch ein Windrad zu erkennen, mit dessen Hilfe Windrichtung und Windstärke festgestellt werden. Rechts neben dem Gebäude steht der Radarturm mit einer rotierenden Sendeanenne, die Niederschläge im Umkreis von 200 Kilometer registriert

▼ Über Funk oder Fernschreiber geben die Wetterämter in der ganzen Welt ihre Beobachtungen weiter. Auf der nördlichen Halbkugel gibt es allein 800 Wetterbeobachtungsstationen



◀ Kurz und hart sind die Schläge, die den glühenden Stahl im Gesenk formen. Volle Konzentration fordert diese Arbeit von den Schmieden, zu denen auch Franz Makowski von der Schmiedag gehört

Tauwetter

nicht

zu

erwarten

Die Wetterwarte Essen-Mülheim gab Sturm- und Frostwarnung





◀ Bei Kälte und Schnee drohen die Weichen unserer Werksbahn auf der Westfalahütte einzufrieren. Helmut Auge streut deshalb Viehsalz, nachdem Manfred Skappeck die Schienen vom Schnee gesäubert hat

▼ Hier schiebt Manfred Skappeck eine Heizmulde mit brennenden Briketts an die Weichen. An strengen Wintertagen arbeiten 200 bis 250 Männer in drei Schichten gegen Schnee und Frost



schneien. Der Ingenieur gab darauf der Feuerwehr den Auftrag, den Alarmplan durchzuführen.

Verschneite Schienen – eingefrorene Weichen

Bei Kälte und Schnee drohen nämlich die Weichen einzufrieren. Die Schienen sind verschneit und müssen gesäubert werden. Lokführer können durch die schlechte Sicht ihre Fahrzeiten schlecht einhalten. Dennoch darf die Eisenbahn nicht ausfallen, denn ohne sie bekommt der Hochofen kein Erz und keine Kohle, und die Stahlwerke bleiben ohne Roheisen.

Oft fängt es nachts an zu schneien. Der Feuerwehrmann klingelt dann bei seiner Rundfahrt, dem Alarmplan entsprechend, den ersten Mann aus dem Bett, der Alarmbereitschaft hat. Es ist Franz Umbach. Er wohnt in der Schlosserstraße vier, zweite Schelle rechts. Der Feuerwehrmann braucht den Namen nicht zu lesen, er kennt jeden Klingelknopf. Dann fährt er zum nächsten Mann. Wenn er die Runde hinter sich hat, ist Franz Umbach fertig angezogen und steigt ein. So beginnt die zweite Rundfahrt, nach deren Abschluß die ganze Kolonne im Wagen sitzt.

Auf der Hütte wartet man schon auf die Männer. Schnell werden die Schienen vom Schnee freigelegt. Stets arbeiten zwei Männer zusammen. Der zweite paßt auf die herannahenden Züge auf. Beide haben gelbe Blinklampen umgebunden, denn die Sicht ist schlecht. Aber sie fegen nicht nur, sondern stellen auch an die Weichen Heizmulden mit brennenden Briketts oder streuen Viehsalz. Manchmal – wenn es sehr kalt wird – muß sogar der frierende Erdboden neben der Schiene weggehackt werden, weil sich der Boden ausdehnt. Bei starkem Schnee

▼ Die Wagen wurden mit Viehsalzlösung bespritzt, dennoch sind die Erze festgefroren. Nun müssen die Waggons in die Auftauhalle geschoben werden



und Frost arbeiten zweihundert bis zweihundertfünfzig Mann in drei Schichten.

Erze, im Waggon festgefroren

Die Männer haben die Kragen hochgeschlagen. Sie tragen dicke Fellhandschuhe und warmes Schuhzeug. Am Bahnhof Stockheide laufen die Erzwagen vom Hafen ein. Hier spritzt man die Waggons vor dem Beladen mit Viehsalzlösung. Trotzdem sind die Waggons mit Marmagoeisen zusammengefroren; sie rollen deshalb in die Auftauhalle, die man mit Koks- und Gichtgas bei einem Energieverbrauch von 10000 Kubikmeter in der Minute aufheizt. Vier Wagen gehen in die Halle. 525 Erzwagen wurden dort von Anfang Januar 1960 bis Anfang Februar 1960 aufgetaut. Trotzdem kann es bei großer Kälte passieren, daß die Erze noch einmal auf dem Weg von der Halle zur Brücke einfrieren. Dann helfen nur noch Spitzhacke und Stange. Bei minus zehn Grad Kälte droht das Erz auch in den Bunkern festzufrieren, aus denen es in die Hochofen befördert wird. Große Koksöfen verhüten diese Gefahr. Auch am Hochofen selbst sind die Männer bei der Arbeit. An den Schiebern der Verbrauchswasserleitungen werden Koks Körbe aufgestellt. Kleinere Leitungen sind mit Holzwolle umwickelt. Damit die Kolben beweglich bleiben, erwärmt man mit Gichtgasbrennern die Zylinder der preßluftgetriebenen Maschinen.

Sturmwarnung bei Windstärke 7

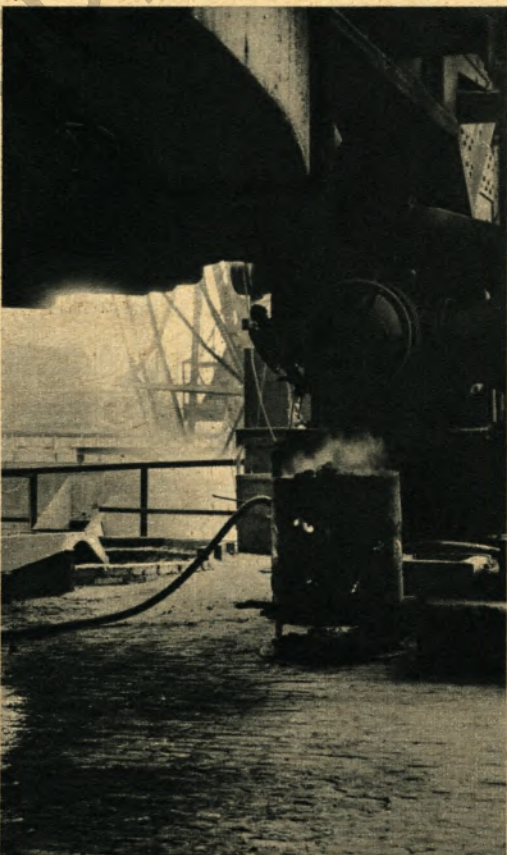
Oben auf der Erzbrücke pfeift der Wind mächtig. Deutlich kann man die Sturmwarnung des Windmessers auf dem Kran an der Erzverladebrücke hören. Bei Windstärke 7 zieht der Kranführer die Sturmbremse – zwei Klammern fassen um die Fahrschiene und blockieren den Kran. Bei höherer Windgeschwindigkeit wird auch der elektrische Strom ausgeschaltet. Der Kran liegt still. So gibt es bei Frost oder Sturm in den meisten Betrieben der Westfalehütte viel zu tun. Alles muß genau klappen, damit Gefahren vermieden werden und der Betrieb seinen gewohnten Arbeitsrhythmus einhalten kann.



1



2



3

1 Bei sehr starker Kälte frieren die Erze sogar auf dem Weg von der Auftauhalle zur Erzbrücke ein. Jetzt helfen nur noch Spitzhacke und Stange

2 Der Sturm gefährdet freistehende Krane wie diesen an der Erzbrücke. Bei Windstärke sieben zieht der Kranführer deshalb die Sturmbremse – zwei Klammern fassen um die Fahrschiene und blockieren den Kran

3 Am Hochofen, in den Stahlwerken und wo immer Wasser durch Leitungen läuft, muß man darauf achten, daß die gefährdeten Stellen nicht einfrieren. Koks Körbe an den Schiebern verhüten die Gefahr

Auch wir werden es schaffen

▼ Vierundvierzig Bergleute konnten auf ihr vierzigjähriges Arbeitsjubiläum zurückblicken. Auf unserem Bild überreicht Bergassessor a.D. Düllberg dem Jubilar Josef Prezinski eine Schreibtischuhr. Im Hintergrund stehend Fritz Pott, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und Mitglied des Beirats, vor ihm der Jubilar Wilhelm Segeroth



In der festlich geschmückten Turnhalle der Schachanlage Carl ehrten die Altenessener Schachanlagen drei Jubilare mit 50 Dienstjahren, 44 Mitarbeiter mit 40 Dienstjahren und 57 Mitarbeiter mit 25 Dienstjahren.

Betriebsratsvorsitzender Szczepanski, Erster Bergrat Schönwälder, Fritz Pott, Beiratsmitglied der Hoesch AG Bergbau und Vorstandsmitglied der IG Bergbau, Stadtoberamtmann Wurm und Dr. Winkler, der Leiter des Arbeitsamtes Essen, überbrachten den Jubilaren ihre Glückwünsche. Bergassessor a. D. Düllberg, der die Gäste herzlich willkommen hieß, nahm in seiner Ansprache zur Lage des Bergbaus im allgemeinen und der Lage der Altenessener Hoesch-Zechen im besonderen Stellung.

In der ganzen Welt liegt Kohle auf Halden

Einleitend erklärte er: „Der deutsche Kohlenbergbau hat nunmehr zwei Jahre einer anhaltenden Kohlenkrise trotz der Hochkonjunktur in der anderen Industrie hinter sich. Seit Anfang 1958 sind im Ruhrgebiet vierzig Tagesförderungen in Form von Kohle und Koks auf Halde gelegt worden; außerdem mußten im Durchschnitt noch fünfzehn Feierschichten eingelegt werden. Die Ruhrgebietsförderung war im Jahre 1959 mit 115,4 Millionen Tonnen um 7,8 Millionen Tonnen oder 6,3 v. H. niedriger als in dem letzten normalen Jahr 1957 – wirklich eine wenig erfreuliche Bilanz. In den anderen großen Kohlenländern der Erde sieht es aber auch nicht viel besser aus. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika, in Großbritannien, in Belgien und in Japan, im Fernen Osten ist der Kohlenabsatz rückläufig. Auch in der Sowjetunion wurden Kohlen auf Halde gelegt; in der Ukraine allein im letzten Sommer 18 Millionen Tonnen. So sehen wir, daß die Notlage des Kohlenbergbaus eine weltweite Erscheinung ist.“

Bergassessor a. D. Düllberg stellte fest, daß es zukünftig nicht möglich sein werde, wie bisher Kohlen auf Lager zu nehmen und Feierschichten einzulegen, um sich dem verringerten Absatz anzupassen. Dem Bergmann könne man den hohen Lohnausfall durch Feierschichten nicht weiter zumuten, und auch die Schachanlagen könnten diesen Zustand nicht durchstehen. Deshalb sei es zu verstehen, daß unrentabel gewordene Schachanlagen stillgelegt würden. Nur so könne man verhindern, daß auch die guten Schachanlagen notleidend würden. Er betonte, daß den Altenessener Schachanlagen heute vor allem die Aufgabe gestellt sei, so leistungsfähig wie nur möglich zu werden, „denn allein bei voller Ausnutzung der gesunden Schachanlagen können die Kosten so gesenkt werden, wie es notwendig ist“.

Die Lage der Altenessener Schachanlagen

Zur Lage der Altenessener Schachanlagen führte er aus: „Der Kohlenvorrat bis zur achten Sohle bei etwa 850 Meter Teufe beträgt etwa 80 Millionen Tonnen und verteilt sich etwa je zur Hälfte auf die Schachanlagen Emil-Enischer und Fritz-Heinrich. Dieser Kohlenvorrat erhöht sich bis 1200 Meter Teufe auf rund 180 Millionen Tonnen und bis 1500 Meter Teufe auf über 200 Millionen Tonnen. Er ge-

währleistet also bei der jetzigen Förderung eine Lebensdauer unserer Schachanlagen für viele Jahrzehnte.“

Die Kohlenförderung der Altenessener Schachanlagen betrug im Jahre 1959 2 422 000 Tonnen und war um 185 000 Tonnen oder 7 v. H. niedriger als im Vorjahr, denn im Jahr 1958 wurden 2 607 000 Tonnen gefördert. Dies sei eine Folge der Einführung der Fünf-Tage-Woche ab 1. Mai 1959 und eine Auswirkung der größeren Zahl von Feierschichten: dreizehn im Jahre 1959 gegenüber fünf im Jahre 1958. Im Durchschnitt des Ruhrgebietes sei der Förderrückgang prozentual nicht ganz so hoch, weil die Zahl der Feierschichten weniger zugenommen habe.

Die Tagesförderung ist bei den Altenessener Schachanlagen von 9180 Tonnen im Jahre 1958 auf 9461 Tonnen im Jahre 1959 um 281 Tonnen oder 3 v. H. gestiegen, weil der Belegschaftsrückgang unter Tage um 8 v. H. durch eine Leistungssteigerung um fast 11 v. H. mehr als ausgeglichen werden konnte. Im Ruhrgebiet betrug die Fördersteigerung dagegen nur 2,2 v. H., weil die Belegschaft unter Tage in stärkerem Maße als bei uns abnahm, und zwar um 44 400 oder fast 15 v. H. auf 260 500 Bergarbeiter.

Vorsprung gegenüber dem Ruhrdurchschnitt

Die Untertageleistung belief sich bei den Altenessener Schachanlagen im Dezember 1959 auf 2,094 Tonnen je Mann und Schicht gegenüber 2,007 Tonnen im Durchschnitt des Ruhrgebietes.

Bergassessor Düllberg betonte, daß man aus diesen Zahlen ersehen könne, daß die Altenessener Anlagen den „Vorsprung gegenüber dem Ruhrdurchschnitt“ einigermaßen gehalten haben. Dies sei dem unermüdlichen Einsatz der Bergleute und der Betriebsführung und der verstärkten Mechanisierung im Abbau zuzuschreiben: „Der Förderanteil der mechanisierten und teilmechanisierten Abbaubetriebe erhöhte sich im letzten Geschäftsjahr gegenüber dem Vorjahr von 30 v. H. auf 40 v. H.“

Als Folge vielfältiger Rationalisierungsmaßnahmen beurteilte Bergassessor Düllberg die künftige Entwicklung unter Tage optimistisch. Er berief sich dabei auf die augenblicklich laufenden Großinvestitionen: den Hansenschacht auf Fritz-Heinrich, der die Umstellung auf Großraumförderwagen auf der achten Sohle mit sich bringt, wodurch eine Kapazitätssteigerung der gesamten Schachanlagen ermöglicht wird und die Erweiterung des Hauptförerschachtes Emil 1, die eine Förder- und Leistungssteigerung gestatten wird.

Kohlen- und Koksqualität ist verbessert

Er erklärte, daß sich schon jetzt die langjährigen Bemühungen um eine Verbesserung der Kohlen- und Koksqualität auswirkten. „Die Kokserzeugung, die im letzten Jahr um 421 Tonnen oder 16 v. H. auf 2160 Tonnen gefallen war, wurde seit Dezember wieder auf einen Tagesausstoß von 2500 Tonnen erhöht. In Anbetracht der entscheidenden Bedeutung, welche der Erzeugung eines qualitativ hochwertigen Kokes bei den Altenessener Schachanlagen zu-



kommt, wird die Kokskohlenaufbereitung in den Wäschern durch weitere Investitionen in diesem Jahr verbessert werden. Außerdem werden auf der Kokerei Emil Misch- und Dosieranlagen für die Kokskohlen aus den Wäschern Emil und Fritz errichtet, um eine Einsatzkohle ständig gleichbleibender Qualität zu gewährleisten.

Einen weiteren Beitrag zur Stärkung der Krisenfestigkeit unserer Altenessener Schachtanlagen bildete der Bau des Kraftwerks Emscher, dessen Stromerzeugung im letzten Jahr von 118 Millionen Kilowattstunden um 20 v.H. auf 141 Millionen Kilowattstunden anstieg. Die Altenessener Anlagen sind dadurch in der Lage, alle beim Aufbereiten der Kohle anfallenden minderwertigen Brennstoffe im eigenen Betrieb zu verwerten. Steigende Tagesförderung, erhöhter Ballastgehalt der geförderten Kohle und zunehmende Erzeugung aschearmen Kokses haben jedoch in jüngster Zeit zu einem verstärkten Anfall an minderwertigen Brennstoffen geführt, so daß ein Überhang entsteht, der nicht mehr unter den eigenen Kesseln verfeuert werden kann. Deshalb werden zur Zeit Überlegungen angestellt, ob zur Unterbringung dieses Überhangs in den nächsten Jahren ein weiterer Hochdruckkessel und ein zusätzlicher Stromerzeuger im Kraftwerk Emscher aufgestellt werden sollen.

Im sozialen Bereich sei neben den schon länger vorgesehenen Neubauten eine zusätzliche Siedlung mit 250 Wohneinheiten in Hoesch-Fertigbauweise geplant, die mit Fernheizdampf aus dem eigenen Kraftwerk versorgt werden soll. Bergassessor Düllberg schloß seine Ansprache mit den Worten: „Wir wollen nicht vergessen, daß unseren Vorgängern hier in Altenessen auch nicht immer die Sonne geschienen hat. Aber sie haben es geschafft, und auch wir werden es schaffen!“

▲ Die Altenessener Schachtanlagen ehrten ihre Jubilare – unter ihnen drei mit fünfzig Dienstjahren. V.l.n.r. Bergassessor a.D. Düllberg, der die Festansprache hielt, die Jubilare Josef Döring und Max Maas, Betriebsratsvorsitzender Johann Szczepanski, der Jubilar Willi Meierdrees und die Beiratsmitglieder Julius Nischick und Fritz Pott

▼ Beim letzten Vers des Bergmannsliedes „Glückauf, der Steiger kommt“ erhoben sich alle Gäste – wie es seit eh und je Brauch ist – von ihren Plätzen



Sie sind auf

20 v. H. der Mitarbeiter sind Frauen

Draht

▼ Frau Lotte Schulz ist schon dreizehn Jahre bei den Dortmunder Drahtseilwerken. Sie ist mit allen Arbeiten vertraut, die vorkommen. Hier betakelt sie gerade Seilenden



14.15 Uhr! Die Morgenschicht der Dortmunder Drahtseilwerke ist zu Ende. Viele Frauen sind unter den Mitarbeitern, die das Werk verlassen. Wo mögen sie beschäftigt sein? Wie sieht ihre Arbeit aus? Was tun diese Frauen in einem eisenverarbeitenden Betrieb? Das sind unsere Fragen – und hier folgen die Antworten.

Vielfältig ist die Arbeit im Lager

Frau Lotte Schulz ist schon 13 Jahre bei den Dortmunder Drahtseilwerken. Sie arbeitet im Lager und ist hier mit allen Arbeiten vertraut. Sie betakelt Seilenden, spleißt sie oder verpackt die fertigen Seile serienmäßig – für den Export sogar noch zusätzlich in Ölpapier und Sackleinen.

Im Lager muß man zupacken können. Man darf nicht zimperlich sein. Lotte Schulz erzählt von den Zeiten vor der Währungsreform, als sie mit Trockenbrot zur Arbeit kam. Das ist lange her. Seitdem hat sich auch bei den DDW einiges geändert. Es wurden Umkleideräume, Wasch- und Duschräume gebaut und ein Aufenthaltsraum für die Belegschaft. Warum Frau Schulz noch arbeitet? Ihr Mann ist im Thomaswerk der Westfalenhütte beschäftigt, aber sie hat ihre Mutter zu versorgen und wünscht sich eine neue Wohnung, weil sie es reichlich eng zu Hause hat.

Die neue Maschine hat sie gelockt

Obwohl die zu verrichtenden Arbeiten in den Drahtseilwerken durch die öl- und fetthaltigen Imprägnierungsstoffe Hände und Arbeitskleidung verschmutzen, sind die Arbeitsplätze bei den Frauen beliebt. Frau Kunze ist seit drei Jahren bei den Dortmunder Drahtseilwerken. Sie hat zuerst zweieinhalb Jahre an der Spulmaschine gearbeitet. Aber seitdem die neue Litzenmaschine aufgestellt wurde – die Maschine dreht aus sieben Drähten die Litzen, die später zu Drahtseilen verarbeitet werden –, ist sie hier beschäftigt. Frau Kunze hat sich freiwillig an diese Maschine gemeldet. Warum? Ihr gefällt diese neue, rationell arbeitende Maschine. Zwar mußte sie sich erst einarbeiten, aber das schaffte sie in vier Wochen, und jetzt

„fährt“ sie in einer Schicht durchschnittlich achttausend Meter Litze. Wenn man sie fragt, weshalb sie arbeiten geht, antwortet sie: „Wir mußten uns erst einrichten. Es fehlten Möbel, Hausrat und Wäsche, und wir sind immer noch dabei, Anschaffungen für den Haushalt zu machen.“ Frau Kunze ist seit zwei Jahren verheiratet. Ihr Mann arbeitet auf der Zeche. Zu seinem Vergnügen spielt er bei der Bergkapelle das Tenorhorn. „Aus diesem Grunde hat er nur Frühschicht. Er kommt um dieselbe Zeit von der Arbeit nach Hause wie ich.“

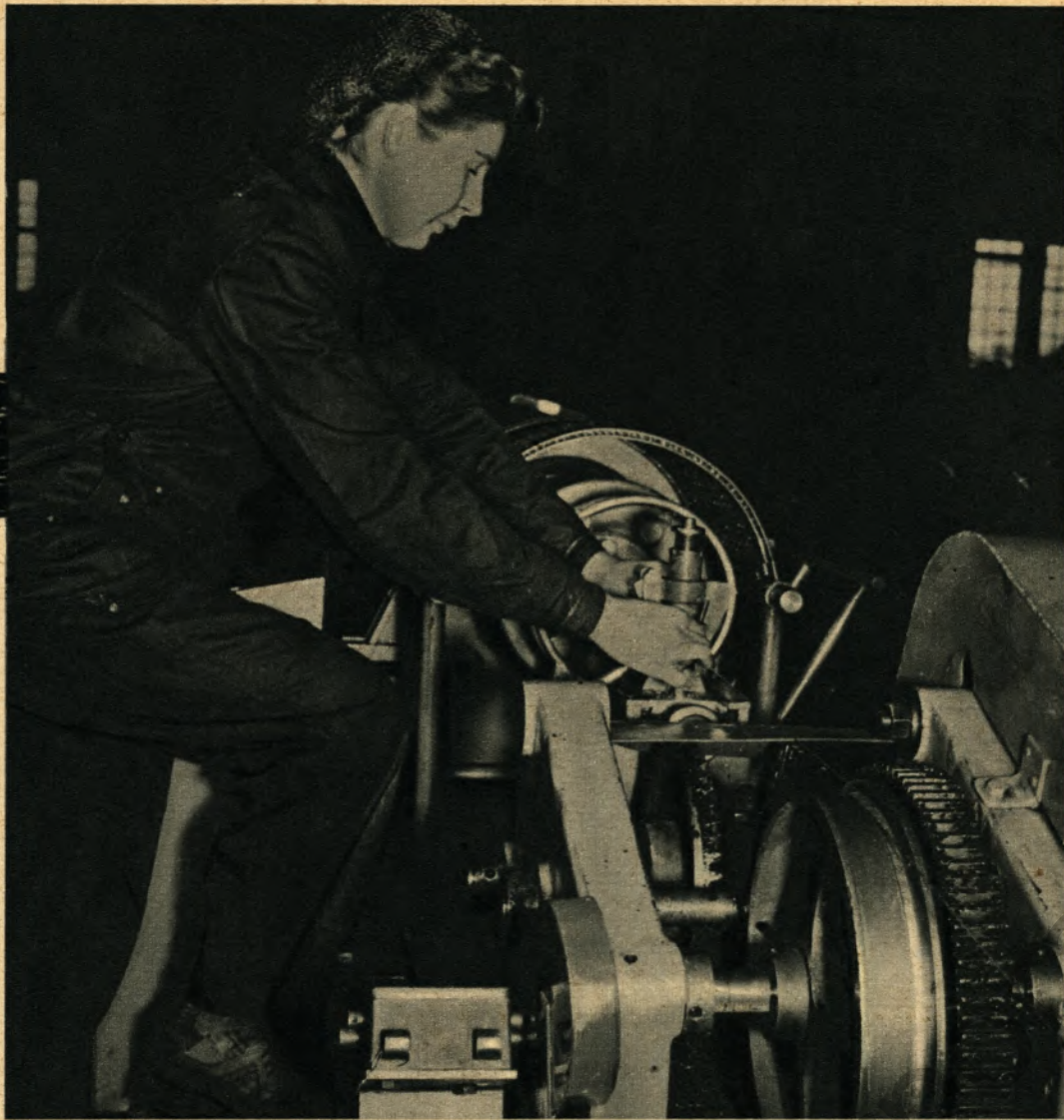
Das Größte ist bald überwunden

Frau Ursula Herrfurth arbeitet ebenso wie Frau Kunze am „Schnellläufer“, wie die Litzenmaschine auch genannt wird. Sie ist zwar erst ein Jahr bei den Drahtseilwerken und kam durch eine Kollegin hierher. Sie ist verheiratet und hat drei Kinder; aber sie muß mitverdienen helfen, weil sie mit ihrer Familie erst vor zwei Jahren aus der Ostzone kam. Damit immer jemand zu Hause bei den Kindern ist, arbeitet ihr Mann auf der Zeche nur in Nachtschicht. Das ist für die Familie nicht leicht, aber Frau Herrfurth meint, daß das Größte bald überwunden sein wird.

Langeweile kann sie nicht leiden

Frau Gisela Iseppi ist erst seit einem Dreivierteljahr bei den Drahtseilwerken. Ihre Schwester arbeitet schon zwölf Jahre an der Spulmaschine. Seit September 1959 steht Frau Iseppi an einem der doppelten Spulböcke, die neu in Betrieb genommen worden sind. Damit schafft sie 36 Spulen am Tag. Wenn sie um zwei Uhr mit der Arbeit fertig ist, muß sie noch eine Stunde mit der Bahn fahren, ehe sie zu Hause ist. Um halb vier Uhr kommt ihr Mann. Bis dahin hat sie das Essen fertig. Bisher braucht sie nur einen Raum zu putzen. Und deshalb geht sie arbeiten: sie spart für eine Wohnung.

Elsbeth Riechmann ist schon seit zehn Jahren bei den Drahtseilwerken. Sie macht kein Geheimnis daraus, daß sie arbeitet, um sich ein Auto leisten zu können. Außerdem würde es ihr



1 Frau Kunze hat zuerst zweieinhalb Jahre an der Spulmaschine gearbeitet, ehe sie an die neue Litzenmaschine kam. In vier Wochen hatte sie sich eingearbeitet. Jetzt „fährt“ sie mit ihrer Maschine in einer Schicht durchschnittlich achtausend Meter Litze

2 Anni Pischkowski, die schon seit fünf Jahren bei den Dortmunder Drahtseilwerken beschäftigt ist, prüft den Draht, der zu Seilen verarbeitet werden soll, auf seine Reißfestigkeit



den ganzen Tag über zu Hause langweilig werden, sagt sie. „Ich habe mich an die Arbeit gewöhnt – sie macht mir Spaß.“

Im Material-Prüfraum ist seit einiger Zeit Anni Pischkowski beschäftigt, die schon seit fünf Jahren bei den Dortmunder Drahtseilwerken arbeitet. Ihre Arbeit ist zwar körperlich nicht schwer, aber verantwortungsvoll. Sie gehört zu den jüngeren Mitarbeiterinnen, und da sie noch unverheiratet ist, empfindet sie die Arbeit als etwas Selbstverständliches.

34 Frauen stehen ihren Mann

34 Frauen arbeiten zur Zeit in den verschiedenen Betriebsabteilungen von DDW. Auch in der Hanfseilerei, in welcher die Hanfseelen für die Drahtseile gefertigt werden, werden je nach Bedarf weibliche Arbeitskräfte eingesetzt. Bevorzugt werden selbstverständlich die Arbeitsplätze, bei denen es sich um körperlich leichtere Tätigkeiten handelt, beispielsweise die im Materialprüfraum, in welchem die zur Verarbeitung kommenden Seildrähte auf ihre mechanischen Eigenschaften geprüft werden. Frauen bedienen hier Zerreißmaschinen, Torsions- und Biegeapparate und tragen die Prüfergebnisse in die vorgeschriebenen Prüfteste ein. Kaum eine der Frauen fragt danach, ob sie bei der Arbeit schmutzige Hände bekommt. Allerdings legen sie alle Wert auf das gute Betriebsklima. Genauso wichtig ist ihnen die günstige Arbeitszeit, die es ermöglicht, ab Mittag frei zu sein für die häuslichen Aufgaben und Pflichten. Manchmal guckt aus dem Haarnetz, das alle Frauen als Unfallschutz tragen müssen, eine Locke heraus und erinnert daran, daß die sachliche Arbeitswelt für die Frau nicht alles ist, was sie beschäftigt und bewegt. Und doch haben diese Frauen bei DDW durch zwei Jahrzehnte bewiesen, daß sie keine „Notlösung“ sind. Vor dem Krieg wurden nämlich in den Drahtseilwerken ausschließlich männliche Arbeitskräfte beschäftigt. Erst im Krieg traten immer mehr Frauen an die Stelle der Männer. Und heute sind die Frauen aus den Dortmunder Drahtseilwerken nicht mehr fortzudenken. Denn überall dort, wo es auf Fingerfertigkeit ankommt, machen sie noch jedem Mann etwas vor!

9 Autos waren zu kurz



Eine neue Riesendrehbank der Maschinenfabrik Deutschland

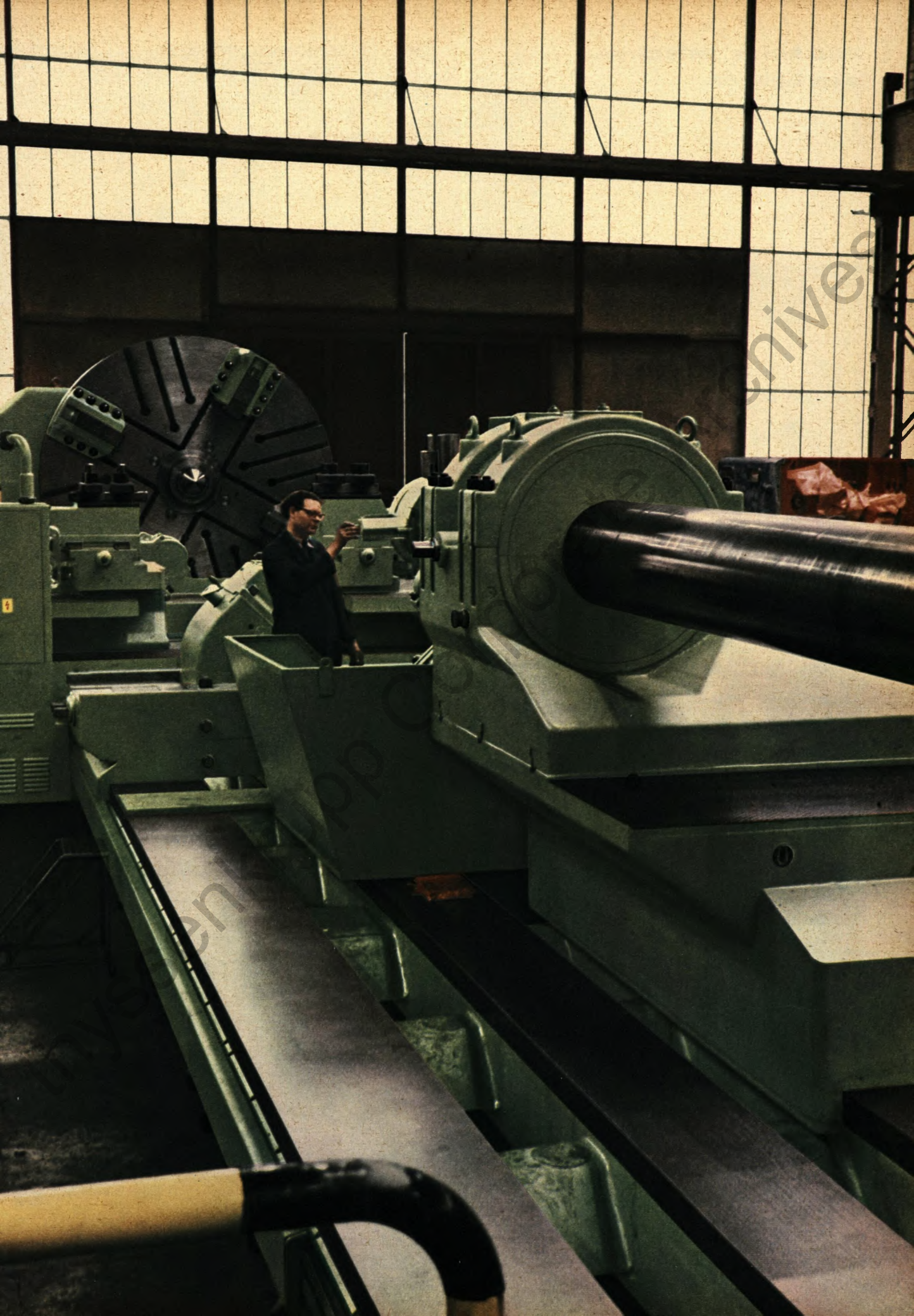
Erst im Dezember vorigen Jahres berichteten wir, daß die Maschinenfabrik Deutschland eine riesige Plandrehbank hergestellt hat, die zu den größten ihrer Art gehört: mit ihr konnten Werkstücke bis zu acht Meter Durchmesser bearbeitet werden.

Heute können wir wieder eine Schwerdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland vorstellen: eine Spitzendrehbank, die Werkstücke bearbeiten kann, die bis zu 180 Tonnen schwer sind! Das bedeutet, daß diese Drehbank zwischen der Spitze in der Planscheibe und der im Reitstock ein Werkstück aufnimmt, das soviel wie 240 Volkswagen wiegen darf – und das ohne jede zusätzliche Unterstützung des Werkstücks. Die Weite zwischen den Spitzen und damit die Länge des Werkstücks kann bis zu 33 Meter betragen. Die Drehbank selbst ist insgesamt 41 Meter lang, braucht also eine kleine Werkshalle für sich allein.

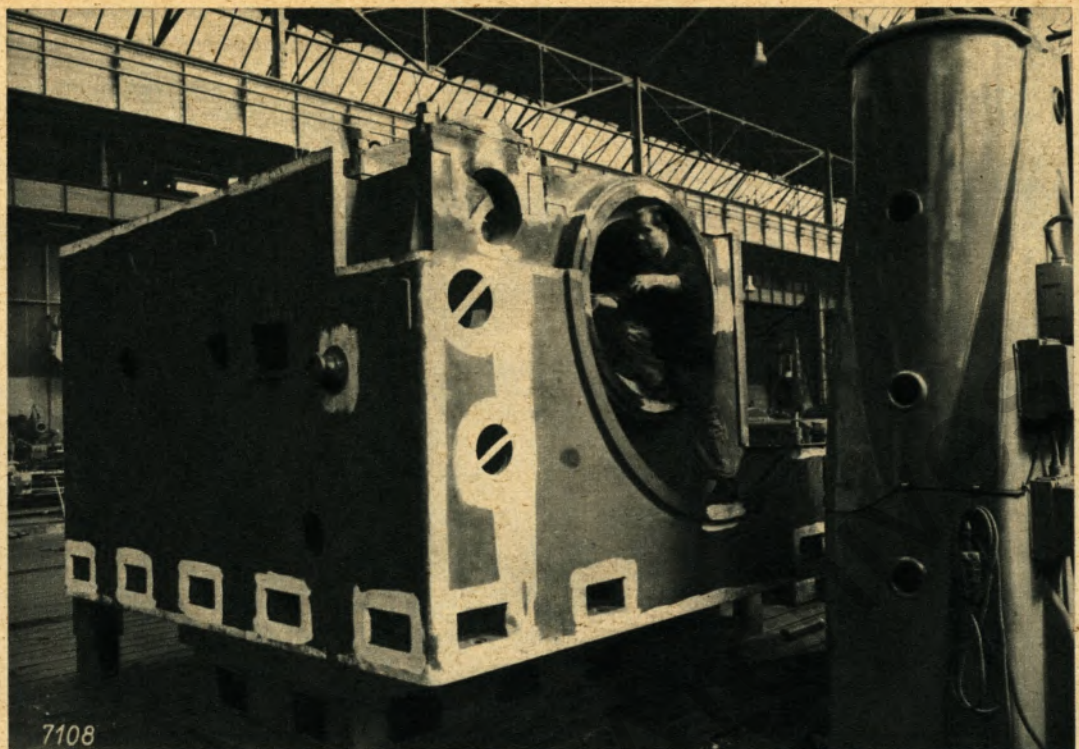
Der Hauptantrieb für den Spindelstock leistet 250 PS (das maximale Drehmoment beträgt 50000 Meter/Kilogramm); mit allem Zubehör wiegt die Drehbank 370 Tonnen. Jede Bewegung der drei Supporte und des Reitstocks wird elektrisch gesteuert. Man kann diese Drehbank zusätzlich mit einer Bohreinrichtung versehen, die es erlaubt, in dem eingespannten Werkstück Löcher bis zu 25,5 Meter Tiefe auf eine Weite bis zu einem Meter aufzubohren.

Welche Genauigkeit beim Bau einer solchen Riesenmaschine zu beachten ist, mag daraus hervorgehen, daß die vier Gleitbahnen auf dem Drehbankbett auf hundertstel Millimeter zueinander ausgerichtet werden müssen. Gut ein Jahr und mehr Zeit vergeht, bis solch ein Riese konstruiert ist, bis die Modelle und Formen gebaut, die Gußteile abgegossen und bearbeitet und die Einzelteile montiert sind – bis es soweit ist, daß die neue Drehbank zur Probe anläuft. Doch genug der Worte – unsere Bilder sollen für sich sprechen, für sich und für die neue Schwerdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland.

◀ Neun hintereinander aufgefahrene Volkswagen reichten noch nicht aus, um zu zeigen, wie lang die neue Spitzendrehbank der Maschinenfabrik Deutschland ist, mit der bis zu 180 Tonnen schwere Werkstücke bearbeitet werden können ▶

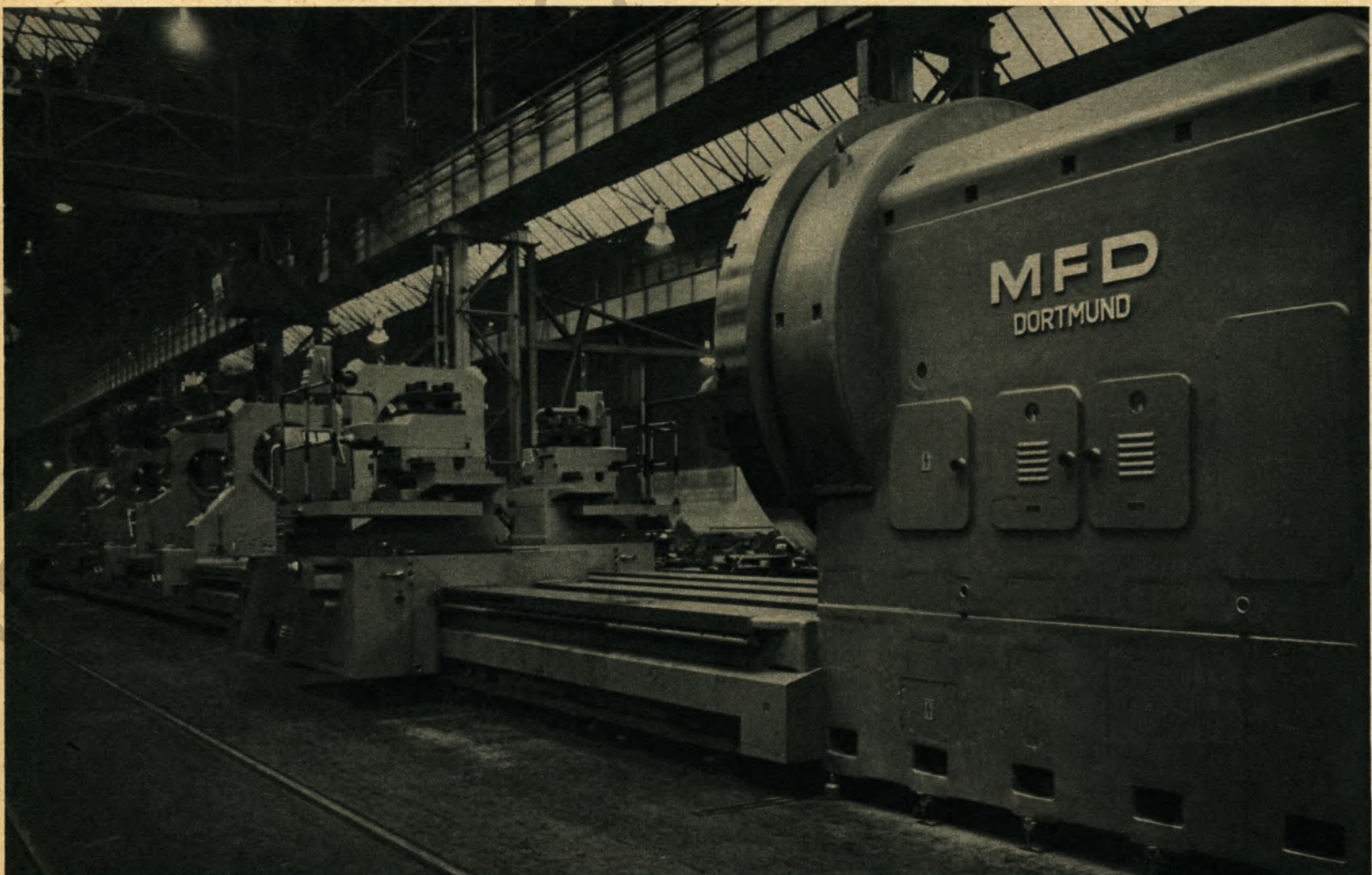


240 Autos zwischen den Spitzen



Unsere beiden Bilder zeigen die Bearbeitung des bei der MFD gegossenen Spindelstocks (links) und die vier ebenfalls bei MFD gegossenen Gleitbahnen, die bis auf hundertstel Millimeter genau zueinander ausgerichtet sind

▼ Wem 180 Tonnen kein Begriff sind, der mag sich vorstellen, daß zwischen den Spitzen dieser Riesendrehbank ein Werkstück bearbeitet werden kann, das so viel wie 240 Volkswagen wiegt!





*Ehmer, Bärbel, elf Jahre,
Volksschule Großingersheim
Kreis Ludwigsburg*

*Hauptsache ist,
daß man das Kind
auf eignen Beinen stehen,
mit eignen Augen
sehen läßt, auf daß es
selbständig bleibe*

GOETHE

Jugend malt Autos

Vom 6. bis 22. April zeigt die Rheinisch-Westfälische Auslandsgesellschaft – mit Unterstützung der Daimler-Benz AG und der Hoesch AG – im Dortmunder Stadthaus die Ausstellung „Jugend malt Autos“. Über den Wettbewerb, aus dem die 120 ausgestellten Bilder hervorgingen, berichtet Dr. Rudolf Friebe, der Geschäftsführer der Auslandsgesellschaft.

Schnelle Personenwagen, schwere Lastwagen, Omnibusse und Nutzfahrzeuge aller Art, rote und grüne, blaue und gelbe Autos, große Autos, kleine Autos – Autos, immer wieder Autos rollten im vergangenen Jahr dem Verlag Mensch und Arbeit in München ins Haus. 27 586 Autos wurden gezählt – so viele Bilder, Klebe- und Einlegearbeiten, Kacheln oder gar Plastiken kamen nämlich als Einsendungen zum großen Wettbewerb „Jugend malt Autos“, zu dem die Daimler-Benz AG über alle Schulen der Bundesrepublik Jungen und Mädchen zwischen sechs und siebzehn aufgerufen hatte. „Das Auto“ war das Thema des Wettbewerbs. Wie es gemalt wurde, ob schwarz-weiß oder farbig, mit Buntstift oder Pinsel und Farbe, das blieb den Jungen und Mädchen überlassen. Eins aber wurde unerbittlich gefordert: Malt oder zeichnet ganz selbständig, ohne jede Vorlage und ohne jede Hilfe! Von dieser Bedingung konnte nicht abgesehen werden, wenn der Wettbewerb das mit sich bringen sollte, was seine Veranstalter von ihm erhofften:

die schöpferische Phantasie zu beflügeln,
die selbständige und persönliche Leistung
zu fördern,
das bildnerische Wertgefühl zu wecken,
die Abwehr gegen Kitsch und Klischee
zu stärken,
die weltweite Sprache des Bildes zu pflegen,
und in Gemeinschaftsarbeiten die Freude
am Zusammenwirken erleben zu lassen.

Einige der schönsten Bilder, die wir hier zeigen, beweisen besser als viele Worte, mit welchem Eifer, mit welcher Freude und mit welchem Erfolg sich Jungen und Mädchen an dem Wett-



▲ Plankemann, Axel, elf Jahre,
Helmholtz-Gymnasium Dortmund

bewerb beteiligten. Und wenn auch unter den vielen Einsendungen manche war, die fremde Hilfe erkennen ließ und deshalb als unselbstständig ausgeschieden werden mußte, so kann man sich doch sehr leicht in die schwierige Lage der Preisrichter versetzen, die aus den vie-

len Tausenden von Bildern 440 Sieger ermitteln sollten. Unmöglich ging es an, die Bilderflut auf dem Tisch durchzusehen, und deshalb erwies es sich bald als notwendig, im festen Haus des Zirkus Krone in München, der gerade auf Reisen war, die Bilder zur Ansicht des Preisgerichts auszustellen.

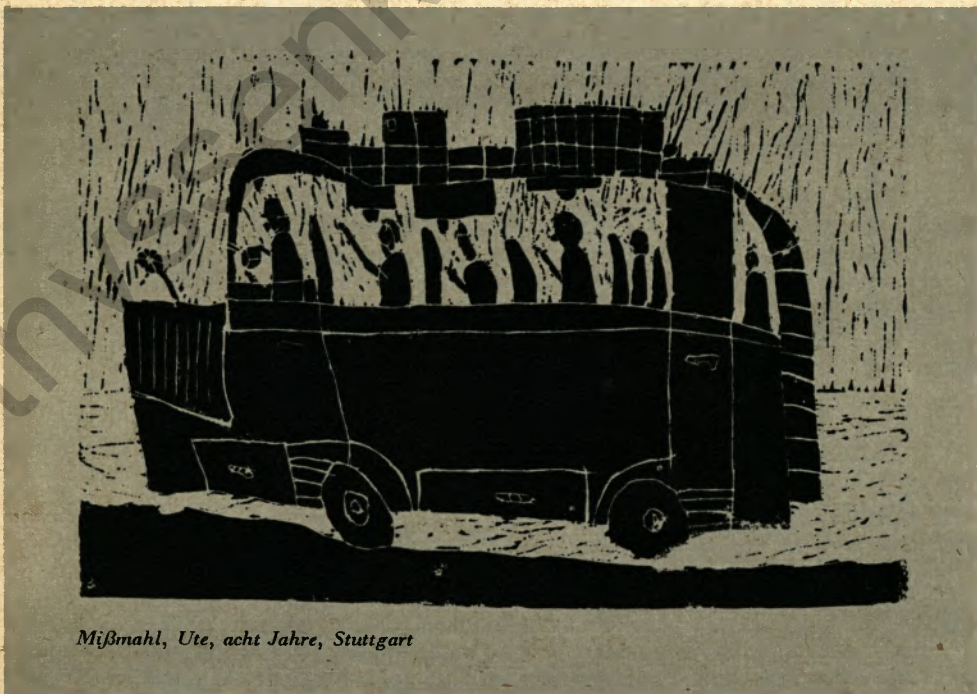
Den Ausschlag bei der Prämierung gaben schließlich Selbständigkeit der Bild-Erfindung, eine der Altersstufe entsprechende Gestaltungs-

weise, Einheitlichkeit, Folgerichtigkeit und Durcharbeitung der einzelnen Bilder. Denn das war ja letzten Endes der Sinn des ganzen Wettbewerbs: die Industrie wollte über die Schule junge Menschen anregen, eigene Vorstellungen zu verwirklichen. Bei der heutigen technischen Entwicklung brauchen wir Menschen, die gelernt haben, eine eigene Meinung zu beziehen, ihre Fähigkeiten zu entfalten und in die Tat umzusetzen.

120 ausgewählte Bilder umfaßt die Ausstellung in Dortmund, wobei wir Dortmunder die Freude haben werden, daß ein Erster Sieger der elfjährige Dortmunder Axel Plankemann vom Helmholtz-Gymnasium war, dessen Bild wir hier farbig wiedergeben. Er gehörte zu der Gruppe von zwölf Jungen und Mädchen, die die Daimler-Benz AG als Erste Sieger auf eine Europareise schickte. Außerdem reisten dreißig weitere junge Preisträger zum Bodensee, fünfzehn verlebt schöne Tage auf einer bayrischen Alm.

„Wir Großen“ werden unsere Freude an der Frische und Farbfülle der Bilder haben und einen Hauch eigener Kindheit verspüren. Unsere Jungen und Mädchen aber sollen angeregt werden, ihren Altersgenossen nachzueifern – zu ihrem Nutzen und zu ihrer Freude. Denn Pestalozzi hatte gewiß recht, wenn er sagte: „Es ist unglaublich, was für die Bildung des Kindes gewonnen werden könnte, wenn die jedem Kinde eigne Neigung zum Zeichnen recht geleitet und genützt würde.“

WERK UND WIR aber möchte Jungen und Mädchen, Groß und Klein raten, sich die Ausstellung im Dortmunder Stadthaus anzusehen!



Mißmahl, Ute, acht Jahre, Stuttgart



▲ Kiefer, Anselm, vierzehn Jahre,
Niederbühl (Baden)



▲ Bauer, Peter, vierzehn Jahre,
Evangelische Volksschule Mähringen



► Soika, Angela, acht Jahre,
Berlin



Stahl in der



▲ Professor Fritz Baade, der Direktor des Instituts für Weltwirtschaft an der Kieler Universität, sprach in einem vielbeachteten Vortrag über die Welt von morgen.

Auf der Jubiläumstagung des Vereins Deutscher Gießereifachleute vom 28. bis 29. Oktober 1959 hielt in Düsseldorf der bekannte Konjunkturforscher Prof. Dr. Fritz Baade, Direktor des Instituts für Weltwirtschaft an der Universität Kiel, einen vielbeachteten Vortrag über Eisen und Stahl in der Welt von morgen. Seine Gedanken scheinen uns so interessant, daß wir sie allen unseren Lesern nahebringen wollen. Die folgenden Ausführungen von Prof. Baade sind eine etwas gekürzte Veröffentlichung dieses Vortrages, den wir – mit freundlicher Genehmigung – der Zeitschrift „Gießerei“ (Heft 46/59) entnommen haben.

Die Weltbevölkerung wird im Jahre 2000 über 6 Milliarden Menschen betragen

Die Entwicklung der Weltwirtschaft bis zum Jahre 2000 wird der bei weitem dramatischste Abschnitt der bisherigen Menschheitsgeschichte sein. In den vier Jahrzehnten bis zur Jahrhundertwende wird sich eine Steigerung der Weltbevölkerung ergeben – wenn die Menschen vernünftig sind und sich durch Atomkriege nicht gegenseitig umbringen –, die weit über alles hinausgeht, was es jemals in der Geschichte gegeben hat. Die Erdbbevölkerung, die heute 2,8 Milliarden Menschen beträgt, wird bis zum Jahre 2000 auf 6,2 Milliarden, vielleicht sogar auf 6,5 Milliarden Menschen anwachsen. Das bedeutet, daß in diesen 40 Jahren eine Zunahme der Zahl der Menschen auf der Erde erfolgen wird, die jede bisherige Steigerung der Bevölkerung weit übertrifft.

In den 1959 Jahren von Christi Geburt bis heute ist die Zahl der Menschen auf der Erde um etwa 2,5 Milliarden gestiegen, in den vor uns liegenden 40 Jahren soll sie um rund 3 Milliarden, vielleicht sogar um mehr als 3 Milliarden anwachsen.

Angesichts dieser Tatsache ergeben sich einige Fragen, die ich beinahe nur im Telegrammstil beantworten kann:

Die erste dieser Fragen lautet: Wird die Erde imstande sein, einen solchen Zuwachs an Menschen zu ernähren? Ich bekenne mich zu dem Optimismus – und habe ihn in meiner kleinen Schrift über die Welternährungswirtschaft wissenschaftlich zu belegen versucht –, daß wir durchaus imstande sind, auf dieser Erde 6, 6,5, aber auch 10 und 12 Milliarden Menschen zu ernähren.

Die zweite Frage, die Sie als Ingenieure stellen werden, geht davon aus, daß eine ungeheure Zunahme der Zahl der Industriearbeiter auf der Erde zu verzeichnen sein wird – denn in der

Welt von morgen

Weltlandwirtschaft brauchen wir eigentlich gar keine zusätzlichen Arbeitskräfte. Wir müssen daher fragen: Können diese zusätzlichen Industriearbeiter mit den nötigen Arbeitsinstrumenten versorgt werden? Sie werden diese Frage mit mir zusammen freudig bejahen: Der Industrie wird es leicht gelingen, Hunderte von Millionen von neuen Industriearbeitern mit modernen Maschinen auszustatten.

Auch die nächste Frage: Werden wir alle diese Arbeitsmaschinen mit den nötigen Energieträgern versorgen können?, möchte ich klar bejahen. In der Schrift „Weltenergiewirtschaft“ habe ich den Nachweis zu führen versucht, daß – wenn bis zum Ende unseres Jahrhunderts die Weltbevölkerung auf über das Doppelte anwächst und wenn das Sozialprodukt je Kopf der Bevölkerung, wie ich annehme, auf das Dreifache steigt, das heißt, wenn wir in diesen vier Jahrzehnten eine Steigerung des Sozialprodukts der Erde auf das Sechsfache bekommen – in unseren klassischen Energieträgern, in Kohle, Erdöl, Erdgas, Wasserkraft, auch ohne Atomkraft genügend Energie verfügbar ist. Als ich das vor drei Jahren schrieb, sah die Feststellung, daß wir überreichlich Kohle haben, ein bißchen wie die Meinung eines Außenseiters aus. Aber inzwischen haben sich die Ansichten der Kohlefachleute meinem Standpunkt ganz erheblich genähert.

Werden die Entwicklungsländer wirklich kommunistisch?

In den vier Jahrzehnten bis zum Jahre 2000 wird sich die Verteilung der Erdbbevölkerung auf die verschiedenen politischen und gesellschaftlichen Räume in einem Maße ändern, wie man es sich kaum vorstellen kann. Die heutige Erdbbevölkerung von 2,8 Milliarden Menschen können wir ohne übermäßige Vergrößerung in drei große Gruppen einteilen:

- 0,7 bis 0,8 Milliarde Menschen entfallen auf die Industrieländer westlicher Prägung, das heißt auf die Länder, in denen die Landwirtschaft auf der Grundlage von Privateigentum an Grund und Boden und die Industriewirtschaft überwiegend auf der Grundlage von Privateigentum an Produktionsmitteln betrieben wird.
- Fast 1 Milliarde Menschen leben heute im kommunistischen Block, in China, der UdSSR, Nordkorea, Nordvietnam und den Ostblockländern.
- Etwa 1 Milliarde Menschen leben in den Entwicklungsländern „am Rande des kommunistischen Blocks“ sowie in den übrigen Entwicklungsländern, in Afrika und Südamerika. Bis zum Jahre 2000 wird sich dieses

Zahlenverhältnis in einem wirklich dramatischen Ausmaß ändern.

- Die Zahl der Menschen in den westlichen Industrieländern wird – da hier der Bevölkerungszuwachs am geringsten ist – auf nur 1 bis 1,2 Milliarde steigen.
- Die Zahl der Menschen im heutigen kommunistischen Block wird, insbesondere im Hinblick auf China mit seinem sehr starken Anwachsen der Bevölkerung, auf 2,5 Milliarden steigen; und die Zahl der Menschen in den Entwicklungsländern wird ebenfalls auf 2,5 Milliarden steigen.

Daraus ergibt sich ein ungeheuer ernster Tatbestand: Wenn im Laufe der nächsten Jahrzehnte die Entwicklungsländer kommunistisch werden sollten, dann würden im Jahre 2000 in der Welt auf einen Nichtkommunisten fünf Kommunisten entfallen.

Infolgedessen wird sich der Wettlauf der Wirtschaftssysteme der westlichen und östlichen Welt in erster Linie im Bereich der Entwicklungsländer abspielen, und die Gewinnung ihrer Bevölkerung für eines der beiden Wirtschaftssysteme ist die entscheidende Frage für die Gestaltung der Welt von morgen.

Mehr Ingenieure und Forschungsmittel sind notwendig

Wir müssen uns völlig von Illusionen freimachen: Wir müssen erkennen, daß die kommunistische Welt auf einem entscheidenden Gebiet, nämlich dem der geistigen Investitionen, für diesen Wettlauf zur Zeit wesentlich besser ausgerüstet ist als die nichtkommunistische Welt.

In der Sowjetunion verlassen jährlich 70 000 Diplom-Ingenieure die technischen Hochschulen, in den Vereinigten Staaten von Amerika 22 000, in der Bundesrepublik Deutschland 4 500. Ein Vergleich muß daher leider zu dem Ergebnis kommen, daß je Kopf der Bevölkerung in der Sowjetunion vier- bis fünfmal so viele Diplom-Ingenieure ausgebildet werden wie bei uns.

Es ist auch kein Zweifel, daß die Ausgaben für die Forschung, insbesondere die technische Forschung, in der Sowjetunion viel großzügiger bemessen sind als in der westlichen Welt.

Als die Amerikaner den ersten Sputnik um die Erde kreisen sahen, glaubten sie, es sei nur in der Organisation ihrer Raketenforschung irgend etwas falsch gelaufen. Inzwischen hat sich aber der Abstand der Russen gegenüber der westlichen Welt in der Erforschung des Weltraumes durch Raketen – ich glaube, das sage ich nicht zuviel – nicht verkleinert, sondern noch vergrößert. Eine Rakete um den Mond herum-

fliegen zu lassen und so zu steuern, daß die mitgeschickte Kamera auf den Mond gerichtet ist, den Mond von dort zu fotografieren, die Fotografien dann drahtlos auf die Erde zu übertragen, das ist eine Leistung, die man bis vor kurzem für unmöglich gehalten hätte!

Und diese Leistung baut nicht auf irgendwelchen Zufällen, sondern nicht zuletzt auf der Tatsache auf, daß in der Sowjetunion je Kopf der Bevölkerung vier- bis fünfmal so viele Diplom-Ingenieure ausgebildet werden wie in der Bundesrepublik Deutschland. Sie beruht weiter darauf, daß der junge Russe, der in einer technischen Hochschule immatrikuliert wird, ein wesentlich solideres Wissen auf dem Gebiet der Mathematik und der Physik von der Schule mitbringt als in der Bundesrepublik Deutschland und in den Vereinigten Staaten von Amerika. Und der dritte entscheidende Grund liegt darin, daß die Mittel für die Forschungszweige, welche die Regierung der Sowjetunion besonders interessieren – und das ist in erster Linie die technische Forschung –, mit unvergleichlich viel größerer Großzügigkeit bereitgestellt werden als in Amerika und bei uns. Aus diesen Tatsachen muß die westliche Welt die Konsequenzen ziehen. Wir müssen begreifen, daß die geistigen Investitionen in erster Linie über die Rolle eines Volkes in der Welt entscheiden.

Weltstahlerzeugung um 1900: 28 Millionen Tonnen

Das ist kein schöner Hintergrund, vor dem ich hier die Frage der Eisen- und Stahlwirtschaft im Jahre 2000 stelle. Aber ich fühle mich verpflichtet, über diese Tatbestände die Wahrheit zu sagen, auch wenn es eine bittere Wahrheit ist. Man muß ja die Wahrheit erst einmal kennen, um den Entschluß fassen zu können, alles, was sich hier noch ändern läßt, zu ändern und zu bessern.

Welche Entwicklung wird nun die Eisen- und Stahlwirtschaft bis zum Jahre 2000 durchmachen? Um einen Begriff davon zu erhalten, wollen wir den Blick zunächst einmal auf den Anfang unseres Jahrhunderts zurücklenken. Damals verfügte die ganze Welt über eine Stahlproduktion von 28 Millionen Tonnen. Von diesen 28 Millionen Tonnen wurden 16 Millionen Tonnen in Europa, 10 Millionen Tonnen in den Vereinigten Staaten von Amerika und 2 Millionen Tonnen im zaristischen Rußland produziert: 16+10+2 Millionen Tonnen, das war die Formel der Stahlproduktion der Welt vor sechzig Jahren.

Ein Vierteljahrhundert später, im Jahre 1925, hatte sich das Bild an einem entscheidenden Punkte geändert. Die Vereinigten Staaten von Amerika hatten ihre Stahlindustrie im ersten

Weltkrieg sehr stark ausgebaut und waren vom zweitgrößten zum größten Stahlproduzenten der Erde aufgerückt. Sie produzierten damals 57 Millionen Tonnen, Europa 53 Millionen Tonnen, also etwas weniger; die Sowjetunion hatte mit einer Produktion von 5 Millionen Tonnen die geringe Stahlproduktion des zaristischen Rußlands verdoppelt, war aber immer noch ein bescheidener Produzent. Auch im Jahre 1925 gab es außerhalb Europas, der Vereinigten Staaten von Amerika und Rußlands kaum eine Stahlproduktion; alle Länder der Welt, die Stahl verbrauchten, mußten den Stahl von diesen Produzenten kaufen.

Wieder ein Vierteljahrhundert später, im Jahre 1950, war die Weltstahlproduktion auf 188 Millionen Tonnen gestiegen, also seit 1925 um etwa 50 v. H. Das entspricht nur einer sehr bescheidenen jahresdurchschnittlichen Steigerung von weniger als 2 v. H. Aber – nun kommt wieder etwas sehr Ernstes – die Steigerung der Stahlproduktion in der Sowjetunion ging schon in dieser Periode weit über die Steigerung in der westlichen Welt hinaus. Die Vereinigten Staaten von Amerika waren mit 88 Millionen Tonnen immer noch der größte Produzent; sie produzierten etwa die Hälfte des Stahles in der Welt. Europa ohne Rußland war mit 60 Millionen Tonnen der zweite. Die Sowjetunion aber hatte ihre Stahlproduktion auf 27 Millionen Tonnen gesteigert, d. h. auf mehr als das Zehnfache der Stahlproduktion des zaristischen Rußlands.

Sowjetische Stahlproduktion wächst schneller

Aber das, was sich in diesem Vierteljahrhundert an Verschiebungen in der Stahlproduktion ergeben hat, wird völlig in den Schatten gestellt durch die Entwicklung der letzten Jahre. In den vergangenen acht Jahren, von 1950 bis 1958, ist die Weltstahlproduktion stärker gestiegen als in irgendeinem Zeitraum vorher, nämlich von 188 Millionen Tonnen auf 260 Millionen Ton-

nen. Diese 260 Millionen Tonnen verteilen sich auf die Räume der Welt wie folgt: Die Vereinigten Staaten von Amerika waren noch immer der größte Stahlproduzent der Welt, wenn wir das Jahr 1957 annehmen, wo bei guter Konjunktur 102 Millionen Tonnen Stahl produziert wurden. Wenn wir aber das Jahr darauf, das Jahr der Rezession, zugrunde legen, müssen wir feststellen, daß die Stahlproduktion der Vereinigten Staaten von Amerika im Jahre 1958 nur noch 77 Millionen Tonnen betragen hat und die Länder des kommunistischen Blocks mit ihrer Stahlproduktion die Vereinigten Staaten von Amerika bereits übertroffen haben. Der Anteil der Vereinigten Staaten von Amerika an der Weltstahlproduktion betrug im Jahre 1958 nur etwa 50 v. H., und ich befürchte, angesichts der großen Stahlarbeiterstreiks wird das Ergebnis für 1959 nicht viel besser aussehen.

Nun komme ich schon wieder zu einem sehr ernsten Tatbestand: In den letzten 33 Jahren ist die Stahlproduktion in der westlichen Welt jahresdurchschnittlich um weniger als 2 v. H. gestiegen, in der Sowjetunion dagegen steigt sie jetzt jährlich um 10 v. H. Damit fügt sich das Bild der russischen Stahlproduktion in das Bild ein, das Allen W. Dulles, der Bruder von John Foster Dulles, vor etwa einem halben Jahr im Edison Electric Institute in New Orleans vor amerikanischen Elektroingenieuren von der Industrieproduktion der Sowjetunion gezeichnet hatte. Allen W. Dulles ist seit mehr als einem Jahrzehnt Leiter des amerikanischen Geheimdienstes, ihm stehen also Informationen zur Verfügung, wie sie kaum ein anderer besitzt. Er hat den amerikanischen Ingenieuren in New Orleans die bittere Wahrheit gesagt, daß die gesamte Industrieproduktion in den Vereinigten Staaten von Amerika in den letzten sieben Jahren jahresdurchschnittlich nur um 3,6 v. H. gestiegen ist, wenn man das Jahr der Rezession, 1958, außer Ansatz läßt. Bezieht man dieses Jahr mit ein, so beträgt die Steigerung nur etwas mehr als 2 v. H. Die Russen behaupten, daß ihre Industrieproduktion jährlich um 10 bis 12 v. H.

steigt. Auf Grund des Materials, das Allen W. Dulles zur Verfügung steht, hat er diese Zahl etwas nach unten korrigiert und ist zu dem Ergebnis gekommen, daß die Industrieproduktion in Rußland jährlich um 9,5 v. H. steigt. Das ist aber das Dreifache der Steigerung in den Vereinigten Staaten von Amerika. Allen W. Dulles hat seinen Feststellungen noch hinzugefügt, daß der Anteil des Volkseinkommens, der in der Sowjetunion jährlich investiert wird, mit 50 v. H. fast doppelt so hoch ist wie der Anteil des Volkseinkommens, der in den Vereinigten Staaten von Amerika investiert wird. Schließlich bemerkte Allen W. Dulles, daß die Amerikaner zwar jährlich fünfzigmal so viele Personenautos wie die Russen produzieren, daß aber die Russen viermal so viele Werkzeugmaschinen wie die Amerikaner herstellen, eine Feststellung, die ich zunächst kaum glauben wollte, dann aber doch wiederzugeben wage, eben weil sie von Allen W. Dulles stammt.

Weltstahlproduktion 1975: etwa 500 Millionen Tonnen

Wenn wir glauben müßten, daß alles so bleibt und sich daran nichts ändern ließe, so müßten wir die Zukunft der westlichen Welt nicht erst für das Jahr 2000, sondern schon für das Zwischenjahr 1975 außerordentlich pessimistisch beurteilen. Wenn wir annehmen müßten, daß die Stahlproduktion in den Vereinigten Staaten von Amerika und Westeuropa nur um 1 bis 1,5 v. H. in der Sowjetunion dagegen um 10 v. H. jährlich steigt – und das tut sie sicherlich noch eine Reihe von Jahren –, so brauchen wir nur ein Blatt Papier und einen Bleistift in die Hand zu nehmen, um auszurechnen, wie im Jahre 1975 das Verhältnis sein wird. Der kommunistische Block würde in diesem Falle im Jahre 1975 eine doppelt so große Stahlproduktion haben wie die Vereinigten Staaten von Amerika und Westeuropa zusammen. Nun glaube ich aber nicht, daß es ganz so schlimm kommen wird, denn das Tempo der



Steigerung der Produktion in den Grundstoffindustrien wird sich auch in der Sowjetunion etwas verlangsamen. Wenn es bei 10 v. H. jährlich bliebe, ergäbe sich alle sieben Jahre eine Verdoppelung, d. h. in 15 Jahren eine Steigerung auf das Vierfache. Ich glaube nicht, daß wir mit einer Vervielfachung der Stahlproduktion in Rußland rechnen müssen, aber auf eine Verdreifachung der gegenwärtigen Produktion im Laufe der nächsten 15 Jahre müssen wir uns wohl einstellen, und in China könnte die Steigerung durchaus auf eine Vervielfachung der gegenwärtigen Produktion herauskommen, weil ja China von einem niedrigen Ausgangsniveau ausgeht.

An dieser Tatsache ist wohl nichts zu ändern. Womit sich aber die westliche Welt auf keinen Fall abfinden kann, ist das allzu langsame Wachstum unseres Sozialprodukts, das langsame Wachstum unserer Industrieproduktion und insbesondere, im Rahmen der Industrieproduktion, das langsame Wachstum der Produktion in unseren Grundstoffindustrien, vor allem auf dem Gebiet der Eisen- und Stahlwirtschaft.

Damit im Jahre 1975 ein auch nur einigermaßen erträgliches Verhältnis zwischen der Industriekapazität der westlichen Welt und der des kommunistischen Blocks erreicht werden kann, müssen wir versuchen, den Zuwachssatz in unserer Stahlproduktion gegenüber heute zu verdreifachen, d. h. wir müssen ihn von 1 bis 1,5 auf 3 bis 4 v. H. steigern.

In diesem Fall können wir schätzen, daß die gesamte Stahlproduktion der Welt im Jahre 1975 in der Größenordnung von mehr als 500 Millionen Tonnen liegen wird. Von dieser Stahlproduktion der Welt wird fast die Hälfte auf die Länder des kommunistischen Blocks entfallen.

Weltstahlverbrauch im Jahr 2000: etwa 2 Milliarden Tonnen

Wenn wir noch weiter vorausschauen, auf das Jahr 2000, so dürfen wir annehmen, daß der



Stahlverbrauch je Kopf der Weltbevölkerung dann irgendwo zwischen 500 und 400 Kilogramm liegt. Der heutige Zustand, daß in den Vereinigten Staaten von Amerika je Kopf der Bevölkerung fast 500 Kilogramm und in Indonesien nur 3,7 Kilogramm Stahl verbraucht werden, wird dann bestimmt überwunden sein. Bei einer Weltbevölkerung von 6,5 Milliarden Menschen würde sich dann ein Stahlverbrauch von mehr als 2 Milliarden Tonnen ergeben. Der bei weitem überwiegende Teil nicht nur des Stahlverbrauchs, sondern auch der Stahlproduktion wird dann auf andere Länder als Westeuropa und Nordamerika entfallen. Indien ist ja heute schon im Begriff, sich eine große Stahlindustrie aufzubauen, von der Sowjetunion und China ganz zu schweigen. Damit Westeuropa und Nordamerika auch dann noch wenigstens einen ansehnlichen Teil der Stahlwirtschaft der Welt darstellen, müssen wir, wie schon erwähnt, den Zusatzprozentsatz in unserer Stahlproduktion gegenüber heute verdreifachen. Vom Standpunkt der Produktion her könnten wir unsere Stahlproduktion durchaus jährlich um 3 bis 4,5 v. H. steigern. Aber kein Mensch in der westlichen Welt wagt das bisher, weil sich jeder sagt: Soviel Stahl können wir nicht verkaufen!

Der Ostblock investiert in Stahl

Die Länder des kommunistischen Blocks können ihre Stahlproduktion verkaufen. Sie verkaufen sie im eigenen Bereich. Sie investieren Riesensummen von Stahl auf dem Gebiet des Ausbaus des Eisenbahnwesens. Rußland macht heute außerdem in seinem Pipeline-Netz Investitionen in gigantischem Ausmaß – man kann gar kein anderes als dieses etwas berüchtigte Wort dafür verwenden. Das russische Pipeline-Netz ist heute schon hinter dem der Vereinigten Staaten von Amerika das zweitgrößte der Welt. Ruß-

◀ *Unsere Hochschulen und Universitäten sind überfüllt. Es gibt zuwenig Lehrer – wir müssen die geistigen Investitionen erhöhen, wollen wir der Zukunft gewachsen sein*

▲ *Für die Forschung und Ausbildung des wissenschaftlichen Nachwuchses geschieht in der Sowjetunion um ein Vielfaches mehr als bei uns. Als Zeichen dafür drängt sich dieser Monumentalbau der Moskauer Lomonossow-Universität auf*

land wird in zwei Jahren mit seinem Röhrennetz auf der einen Seite die Ostsee erreicht haben und auf der anderen Seite bis tief nach Mittelsibirien vorgestoßen sein. Die Russen haben große Bohrungen auf Erdöl und Erdgas durchgeführt, und sie brauchen eine Fülle von Stahl zur Verwirklichung ihres Energieprogramms, bei dem die Kohle zugunsten von Rohöl und Erdgas systematisch zurückgedrängt werden soll. Die Russen wollen zwar ihre Kohleproduktion noch steigern, da aber die Ölproduktion billiger ist und sie alles dafür Erforderliche im eigenen Lande haben, wird das Hauptgewicht auf die Steigerung der Produktion von Erdöl gelegt werden; die im Zuge des laufenden Siebenjahresplans verdoppelt werden soll, sowie die Erdgaserzeugung, die im Laufe des Siebenjahresplanes auf das Fünffache der heutigen Produktion gebracht werden soll.

In den Ländern des kommunistischen Blocks brauchen sich die Leute daher nicht die Köpfe darüber zu zerbrechen, wie sie den Stahl verkaufen sollen, der anfällt, wenn die Produktion noch weiterhin längere Zeit hindurch jährlich um 10 v. H. anwächst.

Abrüstung wichtigstes Mittel zur Steigerung des Stahlverbrauchs

Auf die Frage: Was können wir in der westlichen Welt angesichts dieser Entwicklung tun?, möchte ich Ihnen eine Antwort geben, die strikt im Gegensatz zu dem steht, was viele Menschen über den Zusammenhang von Rüstung und Stahlverbrauch bisher gedacht haben. Diejenigen Stahlmengen, die wir in der westlichen Welt verkaufen müßten, wenn wir unsere Produktion um 3 oder 4 v. H. jährlich steigern wollten, können nur bei radikaler Abrüstung verkauft werden. Ich habe mich nicht versprochen: Abrüstung und nicht Aufrüstung ist das wich-

tigste Mittel für die Steigerung des Stahlverbrauchs. Die Zeit, in der man große Mengen von Stahl für Kanonen brauchte, ist ebenso vorbei wie die Zeit, in der man Bronze für Waffen brauchte. Die heutige Rüstung kostet verhältnismäßig wenig Stahl, sie kostet ziemlich viel Aluminium, viele chemische Produkte und sehr viel geistige Energien für die Erfindung neuer Methoden. Der Anspruch der heutigen Rüstungswirtschaft an Stahl aber bleibt weit hinter dem zurück, was eine Weltfriedenswirtschaft an Stahl verbrauchen würde.

Wenn wir es schaffen, die Rüstungen radikal zu vermindern – die Industrienationen im Osten und Westen geben jährlich zusammen weit über 100 Milliarden Dollar für Rüstungen aus –, und wenn wir von dem ersparten Geld auch nur den fünften Teil für eine erweiterte Investitionshilfe für die Entwicklungsländer der Erde ausgeben, so brauchen wir uns um die Mengen von Stahl, die wir verkaufen könnten, keine Gedanken mehr zu machen. In den Entwicklungsländern müssen noch viele Eisenbahnen gebaut, noch viele Rohrleitungen gelegt werden, sei es für Erdöl, sei es, insbesondere bei den Bewässerungsprojekten, für Wasser. In den Entwicklungsländern besteht ein gewaltiger Bedarf an Maschinen, um diese Volkswirtschaften aus dem Zustand der bitteren Armut herauszuführen. Diese Länder werden aber die vielen Maschinen und die vielen anderen Stahlprodukte, die sie für ihre Entwicklung dringend brauchen, nicht in vollem Umfang bezahlen können. Die entwickelten Industrieländer der Welt werden ihnen dabei helfen, und zwar in viel stärkerem Maß, als es bisher geschieht.

Vervielfachte Wirtschaftshilfe an die Entwicklungsländer erforderlich

Eine Hilfe für diese Länder in dem Ausmaß, wie sie notwendig wäre, kann praktisch nur aus den sich bei radikaler Abrüstung ergebenden Ersparnissen finanziert werden. Diese aus Rüstungersparnissen finanzierte erweiterte Investitionshilfe für die Entwicklungsländer würde

für die ganze Welt die langfristige Investitionskonjunktur bringen, die wir dringend brauchen, wenn der jährliche Wachstumsprozentsatz der Volkswirtschaft der westlichen Welt auf 5 v. H. oder 6 v. H. gesteigert werden soll. Es gibt kein anderes Rezept: Wir können uns die weltwirtschaftliche Bilanz der Hilfe für die Entwicklungsländer durchrechnen wie wir wollen. Nur wenn wir aufhören, einen so hohen Anteil unseres Sozialprodukts für Rüstungen auszugeben, sind wir stark und wohlhabend genug, um für uns, die westliche Welt, die richtige Position in der Welt von morgen und übermorgen zu schaffen.

Und eine weitere sehr wichtige Feststellung: Wenn wir von den Rüstungersparnissen nicht nur etwa 10 Milliarden Dollar als Investitionshilfe an die Entwicklungsländer zahlen, sondern auch nochmals 10 Milliarden Dollar für die Auffüllung unseres Nachholbedarfs in Ausbildung und Forschung ausgeben, dann, aber auch nur dann, können wir auf dem Gebiet der geistigen Investitionen im Wettlauf mit den Ländern des kommunistischen Blocks bestehen.

Ich wollte Ihnen mit meinen Darlegungen Stoff zum Nachdenken geben. Ich habe Ihnen zu veranschaulichen versucht, daß die vier Jahrzehnte bis zum Ende unseres Jahrhunderts den bei weitem dramatischsten Abschnitt der Menschheitsgeschichte darstellen werden. Nicht nur die Zahl der Menschen wird sehr viel schneller steigen, auch der Wettlauf zwischen den zwei politischen und ökonomischen Systemen wird Dimensionen und Formen annehmen, von denen wir uns bisher keine zureichende Vorstellung gemacht haben.

Die Welt des Jahres 2000 kann schön sein

Die Welt des Jahres 2000, in der die Jüngeren unter uns sowie unsere Kinder und Enkel leben werden, kann eine wunderschöne Welt sein. Der gewaltigen Steigerung der Zahl der Menschen auf der Erde kann eine entsprechende Steigerung der Nahrungsproduktion gegenübergestellt werden. Der Hunger in der Welt kann

abgeschafft werden, wenn die Völker in der Überwindung des Hungers kameradschaftlich zusammenarbeiten. Es kann sogar die Armut weitgehend aus der Welt geschafft werden. Eine Verdreifachung des Sozialprodukts der Erdbevölkerung je Kopf und eine Versechsfachung des Sozialprodukts der Erde insgesamt ist vielleicht noch eine zu bescheidene Schätzung des möglichen Wachstums an Wohlstand, wenn wir uns den Zuwachs der Welt an Arbeitskräften vorstellen, der sich zwangsläufig aus der Steigerung der Bevölkerungszahl ergibt, und wenn wir unterstellen, daß diese Arbeitskräfte die nötige Fachausbildung erhalten, von der nötigen Anzahl von Ingenieuren gesteuert und mit den erforderlichen Maschinen versehen werden.

Alles das aber kann nur erreicht werden, wenn auch die dritte große Geißel, der Krieg, abgeschafft wird. Die großen technischen Fortschritte, die sich in allen Bereichen des menschlichen Zusammenlebens so segensreich auswirken können, haben zugleich Gefahren für die Menschheit heraufbeschworen, wie es sie erster und drohender niemals zuvor gegeben hat. Der Nobelpreisträger Max Born hat über die Probleme, vor die die Menschheit infolge der Atomspaltung gestellt wird, gesagt:

„Innerhalb weniger Jahre ist etwas Neues gekommen, das unser Dasein umgestaltet. Das Neue schließt zugleich eine fürchterliche Drohung und eine strahlende Hoffnung in sich ein: Die Drohung der Selbstvernichtung der Menschheit, die Hoffnung auf ein Paradies auf Erden. Und dies ist keine Verkündung religiöser Propheten oder philosophischer Seher, sondern wir stehen hier vor den beiden Möglichkeiten, die von der nüchternsten Naturforschung dem Menschen zur Wahl gestellt werden.“

▼ Wird die Weltstahlproduktion des kommunistischen Blocks im Jahr 1975 wirklich doppelt so groß sein wie die der USA und Westeuropas zusammen? Die Zukunft wird auch diese Frage beantworten, von der viel davon abhängt, wer den wirtschaftlichen Wettlauf zwischen West und Ost gewinnt





passiert

notiert

fotografiert

▲ Die Bundesregierung hatte die Ingenieure Fernando Rodriguez Miranda und José Gutierrez Osornio, beide Inspektoren des technischen Hochschulwesens in Mexiko, in die Bundesrepublik eingeladen. Nachdem sie das Bundeswirtschaftsministerium in Bonn und das Kultusministerium in Düsseldorf besucht hatten, nahmen sie in verschiedenen Großstädten der Bundesrepublik Verbindung mit den Industrie- und Handelskammern auf. Während ihres Aufenthalts in Dortmund besichtigten sie die Westfalenhütte. Ihr Interesse galt vor allem dem Ausbildungswesen. Auf unserem Bild betrachten Ausbildungsleiter Heinrich Freund, Fernando Rodriguez Miranda und José Gutierrez Osornio Prüfungsarbeiten der Lehrlinge, die im dritten Jahr ihrer Ausbildung stehen.



2

50 Jahre bei uns



Am 21. Februar 1960 beging Paul Willdau sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum bei der Hoesch AG Westfalenhütte – zwei Jahre nach seinem Bruder Franz Willdau. 1910 hat er in der Maschinenabteilung des Kaliberwalzwerkes als Laufjunge angefangen. Später kam er ins Magazin, bis er 1915 eingezogen wurde. Nach seiner Rückkehr 1919 arbeitete er als Kranführer. Später war er als Maschinist an den verschiedenen Rollgängen und an der Knüppelschere beschäftigt. Heute ist er im Walzwerk 1 als Maschinist an der Elektroschere eingesetzt. Paul Willdau gehört zu den vielen Belegschaftsmitgliedern, deren Steckbrief ein Garten ist: seit dreißig Jahren pflegt und hegt er ihn mit Liebe und Sorgfalt.

1 u. 2 Am 30. Januar 1960 feierten 36 Bergleute der Schachtanlage Kaiserstuhl im Haus Risse ihre Hauerprüfung, die sie am 21. und 22. Dezember 1959 bestanden hatten. Es gratulierten Bergassessor a. D. Kubuschok, Oberbergrat Dr. Meyer von der Bergbehörde und Betriebsratsvorsitzender Kriemeyer. Auf Bild 1 von links nach rechts: Dipl.-Ing. Risse, Oberbergrat Dr. Meyer, Bergassessor a. D. Kubuschok, Inspektor Köster, Hauptausbildungsleiter Reinert. Im Vordergrund Betriebsratsvorsitzender Kriemeyer, Hauer Kaschke und Hauer Silekie. Bild 2 zeigt (am vorderen Tisch) die Hauer Stephan, Berlien, Winthuis, Plückhahn, Kempenhoven, Lehnhöfer, Nowakowski und (am rückwärtigen Tisch) die Hauer Brandis, Schermaschinski, Berger und Kausch. Stehend Betriebsratsvorsitzender Kriemeyer.

50

Hoesch AG Westfalenhütte

- 21. 3. 1960 Wilhelm Bierwirth, Lagerverwalter
- 30. 3. 1960 Max Rudnick, Tagesobermeister
- 31. 3. 1960 Otto Leopold, Laborant

Schmiedag AG

- 23. 3. 1960 Fritz Funke, Betriebsbuchhalter
Werk Lange

40

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1960 Stanislaus Marzalek, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emil
- 2. 3. 1960 Martin Temmler, Magazinarbeiter
Schachtanlage Fritz
- 5. 3. 1960 Kurt Schulze, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 10. 3. 1960 Johann Bracke, Schlosser
Schachtanlage Emil
- 13. 3. 1960 Johann Pfeiffer, Tagesarbeiter
Schachtanlage Fritz
- 18. 3. 1960 Hermann Oelkrug, Tagesarbeiter
Schachtanlage Radbod
- 19. 3. 1960 Wilhelm Broer, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 29. 3. 1960 Heinrich Grätsch, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emil
- 29. 3. 1960 Fritz Selke, Hauer
Schachtanlage Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 3. 1960 Josef Althaus, Kauenwärter
- 1. 3. 1960 Jakob Bezani, Badewärter
- 1. 3. 1960 Edmund Lau, Reservemann
- 1. 3. 1960 Max Schütza, Obermeister
- 3. 3. 1960 Kurt Förster, Sachbearbeiter
- 3. 3. 1960 Anton Schwarz, Oberpolier
- 8. 3. 1960 Karl Höhnen, Lokführer

- 8. 3. 1960 Johannes Schaffrin, Kranführer
- 9. 3. 1960 Paul Jäckel, Verlader
- 9. 3. 1960 Valentin Solibieda, Weichensteller
- 10. 3. 1960 Emil Erdmann, Drahtprüfer
- 10. 3. 1960 Heinrich Rose, Meßhauer
- 12. 3. 1960 Ernst Puttkammer, Schleifer
- 13. 3. 1960 Friedrich Hahn, Vorarbeiter
- 13. 3. 1960 Walter Paulus, Lokführer
- 19. 3. 1960 Hermann Henke, Vorarbeiter

Hoesch AG

Walzwerke Hohenlimburg

- 1. 3. 1960 Heinrich Cramer, Warmwalzer

25

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1960 Otto Passenberg, Maschinist
Schachtanlage Emil
- 1. 3. 1960 Renata Schlüter, Werkspflegerin
Werkspflege
- 2. 3. 1960 Albert Eckardt, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 11. 3. 1960 Fritz Rosigkeit, kfm. Angestellter
Verwaltung
- 13. 3. 1960 Julius Knierim, Klempner
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 20. 3. 1960 Fritz Walter, Schweißer
Schachtanlage Radbod
- 27. 3. 1960 Johann Lietz, Hauer
Schachtanlage Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

- 3. 3. 1960 Josef Hartwich, Kranführer
- 12. 3. 1960 Walter Kajinowski, Reservemann
- 13. 3. 1960 Heinrich Befeldt, Elektromonteur
- 13. 3. 1960 Friedrich Huthwelker
1. Betriebsschlosser
- 13. 3. 1960 Wilhelm Stepke, Walzw.-Vorarbeiter

- 15. 3. 1960 Walter Grill, kfm. Angestellter
- 15. 3. 1960 Fritz Horn, Gruppenführer
- 15. 3. 1960 Wilhelm Kleta, Stempler/KBZ
- 15. 3. 1960 Herbert Matthäi, Sachbearbeiter
- 18. 3. 1960 Friedrich Schoppohl, 1. Verzinner
- 20. 3. 1960 Johann Schmidt, Kranführer
- 25. 3. 1960 Friedrich Jansen, Laborant
- 25. 3. 1960 Franz Kröger, Vorarbeiter
- 26. 3. 1960 Karl Schöne, Zementmüller
- 28. 3. 1960 Paul Biallas, Ofenmaurer

Hoesch AG

Walzwerke Hohenlimburg

- 1. 3. 1960 Alwin Rau, kfm. Angestellter
- 13. 3. 1960 Rudolf Bohn, Warmwalzer
- 13. 3. 1960 Rudi Reinhardt, Verlader
- 18. 3. 1960 August Becker, Pförtner
- 18. 3. 1960 August Martens, Ofenarbeiter
- 25. 3. 1960 Karl Stateczny, Hilfsarbeiter

Schmiedag AG

- 11. 3. 1960 Josef Bestgen, Meister
Werk Lange
- 11. 3. 1960 Heinrich Hartmann, Schleifer
Werk Lange
- 11. 3. 1960 Otto Köller, Lackierer
Werk Grüntal
- 20. 3. 1960 Ludwig Burkhard, Lohnbuchhalter
Werk Werdohl
- 20. 3. 1960 Willi Geitebrügge, Masch.-Einsteller
Werk Grüntal
- 20. 3. 1960 Artur Müller, Lohnbuchhalter
Werk Grüntal
- 27. 3. 1960 Josef Wulf, Kontrolleur
Werk Grüntal

Schwinn AG

- 11. 3. 1960 Willi Neuhardt, Bohrer



Foto-Wettbewerb



Bild oben links:
Rudolf Reuter
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

Bild oben rechts:
Wilhelm Bertram
Schmiedag AG

Bild Mitte links:
Heinz Diek
Hoesch AG Westfalenhütte

Bild Mitte rechts:
Gerd Falke
Maschinenfabrik Deutschland AG

Bild unten:
Heinz Budzus
Hoesch AG Bergbau

