



thyssenkrupp Corporate Archives

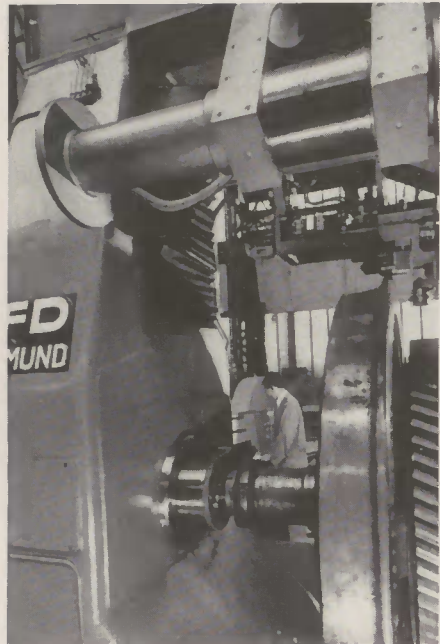
ED
UND



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

9

1966



Titelseite: Mit Hilfe eines von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland neu entwickelten Meßstandes werden Radsätze automatisch vermessen. Diese Maschine bietet gleichbleibend genaue Messungen und ermöglicht eine rationellere Bearbeitung des Radsatzes



Rückseite: Heinrich Panhorst überprüft eine der beiden Drehbänke, die die Maschinenfabrik Deutschland für die Profilwalzwerke der Hüttenunion gebaut hat. Diese Drehbänke können Werkstücke bis zu 30 Tonnen Gewicht aufnehmen

Einer ist niemals so klug wie alle

Der technische Fortschritt prägt unsere Zeit so stark, daß ihr kennzeichnendstes Merkmal der Wandel ist. Ungezählte Menschen sind unablässig bestrebt, Vorhandenes zu verbessern, Unvollkommenes zu vervollkommen und Mängel zu beseitigen. Ohne dieses ständige Bemühen, Forschen und Nachdenken wäre unser heutiger Lebensstandard undenkbar, würden die Arbeitsbedingungen in unseren Betrieben sehr viel ungünstiger sein. Immer neue Erzeugnisse werden entwickelt und erfunden, alte verbessert. Der harte Konkurrenzkampf auf den Märkten zwingt jeden Betrieb, Erzeugnisse anzubieten, deren Preis und Qualität beim Käufer Anklang finden. In diesem Konkurrenzkampf hat nicht zuletzt der Betrieb Vorteile, dem es gelingt, aus der Belegschaft eine echte Leistungsgemeinschaft zu machen, in der jeder als Mitarbeiter gewertet wird, sich deshalb auch als Mitarbeiter fühlt und sich für seinen Betrieb voll einsetzt. Als ein nicht unbedeutender Beitrag zu dieser Leistungsgemeinschaft kann das betriebliche Vorschlagswesen gelten. Es zeigt auf, ob sich die Belegschaftsmitglieder durch Anregungen aktiv am betrieblichen Geschehen beteiligen. So verstanden, ist das Vorschlagswesen eine besondere Form der Mitbestimmung, die die Arbeitsbedingungen und den Arbeitsablauf beeinflußt. Nicht nur den Vorgesetzten und den dazu beauftragten Fachleuten ist es vorbehalten, an die Stelle des Guten das Bessere zu setzen, sondern jeder Arbeitnehmer hat hier die Chance, mitzuwirken und damit Mitarbeiter im echten Sinne zu werden. So sind alle Verbesserungsvorschläge willkommen, die die Arbeitsbedingungen erleichtern, Arbeitszeit, Material, Hilfsstoffe oder Energie einsparen, oder die Qualität der Erzeugnisse verbessern. Ein nicht minder wichtiger, manchmal sogar lebenswichtiger Bereich im Vorschlagswesen ist die Unfallverhütung. Fast jeder, der im Betrieb tätig ist, wird schon erlebt haben, wie ein Unfall verursacht wurde. Viele haben einen Unfall selbst erlitten, manche wissen von Gefahrenstellen. Man sollte deshalb nicht schicksalsergeben darauf warten, bis der nächste Unfall eintritt, sondern darüber nachdenken, durch welche Maßnahmen Unfälle verhütet werden können.

Wer sich am Vorschlagswesen beteiligen will, braucht gewiß kein mit vielen Zeugnissen versehener Fachmann zu sein. Wenn er nur drei allgemein menschliche Eigenschaften besitzt, die nach unserer Erfahrung fast alle Mitarbeiter auszeichnen, denen wir Verbesserungsvorschläge verdanken, ist ihm der Erfolg fast sicher: Da ist zunächst die schöpferische Unzufriedenheit mit dem Bestehenden, die sich nicht damit begnügt, das richtig zu heißen, was schon jahrelang so gemacht wurde. Zweitens ist ein beweglicher Geist wichtig, der versteht, eingefahrene Gleise zu verlassen und bessere Lösungsmöglichkeiten aufzuspüren. Und drittens gehört ein wenig Energie dazu, den eigenen Einfall zu durchdenken und am richtigen Ort einzureichen. Hoffen wir, daß recht viele unserer Belegschaftsmitglieder diese drei Eigenschaften besitzen, die – richtig angewandt – die Leistungskraft unseres Unternehmens erhöhen und auf diese Weise beitragen, unsere Wettbewerbskraft zu stärken.

Inhalt

- 307 PLATAL für die Ruhruniversität Bochum
- 312 Hoesch Maschinenfabrik Deutschland
baut numerische Radsatzmeßstände
- 314 Hüttenfacharbeiter – ein zukunftsreicher Beruf
- 318 Arbeitnehmer benannten ihre Vertreter
- 320 Freie Fahrt für gute Ideen ■
- 322 Wissenswertes auf einen Blick ■
- 323 Zwei von Hoesch als Entwicklungshelfer
in Indien und Afrika
- 328 Menschen wie du und ich: Der Modellschreiner
- 330 75 Jahre Landesversicherungsanstalten ■
- 332 Zusammenarbeit zwischen Hoesch und
Thomas and Baldwins
- 332 Mit sowjetischen Gästen im Gespräch
- 334 Arbeitsordnung –
Grundlage reibungsloser Zusammenarbeit (9)
- 335 Wir lesen für Sie
- 335 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 336 Sprechstunde für Gesunde:
Der Mensch ist keine Maschine
- 338 Jubilare
- 339 Fotowettbewerb

Unsere Werke und Gesellschaften

 Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen	 Hoesch Bergbautechnik GmbH Dortmund
 Hoesch AG Westfalenhütte Dortmund	 Hoesch Werk Federstahl Kassel
 Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg	 Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund
 Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm	Hoesch Eisenhandel mbH Niederlassung Bremen
 Schmiedag Aktiengesellschaft Hagen i. Westf.	 Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen
 Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund	 Schiffswerft Gustavsburg GmbH
 Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft Wuppertal-Langerfeld, Trier	 Hoesch Düngerhandel GmbH Dortmund
 Döhner AG Letmathe	 Hoesch Export GmbH Dortmund
 Dörken Aktiengesellschaft Gevelsberg	Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid
 Schwinn Aktiengesellschaft Homburg/Saar	 Hoesch Argentina S.A. Industrial y Comercial Buenos Aires
 Schwinn Sàrl Hénin-Liétard	 Hoesch Limited London
 Dittmann & Neuhaus AG Herbede-Ruhr	 Hoesch Italiana S.p.A. Mailand
 Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH Oberdollendorf a. Rheln	 American Hoesch Inc. New York
 Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund	 Hoesch France Sàrl Paris
 Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH Olpe i.W.	Industriewerte AG Dortmund
 Dortmunder Plastik GmbH Dortmund	Gesamtbelegschaft 49000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 22 bis 704: Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe WESTFALEN-

HÜTTE, Seiten 241 bis 268: Walter Hölkeskamp. Redaktionsleitung: Johannes Holschen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farbbinnenseiten: Manfred Kampmann und Erich Kreuzner, beide Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostelle Westfalenhütte; F.W. Breithaupt, Kassel; Dr. L.v. Endrely, Essen; Luftaufnahme auf Seite 307: Heinz Lohoff, Bochum; freigegeben durch den Regierungspräsidenten Münster unter Nr. 212/66; Martin Frank, Gelsenkirchen; Montan-Film, München; Gustav Schröder, Düsseldorf; und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund, und Ulrik Schramm, Feldafing.

Zweckmäßig und schön: PLATAL von Hoesch in der Ruhruniversität Bochum

Stahl bis in die Bibliothek



Ein Jahr ist vergangen, seit sich an der neuen Ruhruniversität in Bochum die ersten Studenten eintrugen und ihre modernen Wohnheime in Querenburg bezogen. Seit einem Jahr führt ihr Weg zum Hörsaal auch zu einer riesigen Baustelle, denn noch immer wächst die Hochschule zwischen Köln und Münster. Forschung und Lehre mußten beginnen, bevor auf dem letzten Hochhaus und auf der letzten Wohnung der Universitätsstadt der Richtkranz schwebte. Kaum einer der heutigen Studenten wird noch während seines Studiums die fertige Universität erleben, denn bis dahin wird ein ganzes Jahrzehnt vergangen sein, und das sind 20 Semester.

Bei der Größenordnung dieser Universität gehen die Bauarbeiten nur langsam dem Endstadium entgegen. 10 000 bis 15 000 Studenten sollen hier einmal in fast allen Disziplinen aus-

gebildet werden; die Rahmenstadt, in der die Dozenten, die wissenschaftlichen Hilfskräfte und die 3000 Bediensteten der Hochschule leben sollen, wird 20 000 Einwohner oder mehr haben. Die Hügellandschaft vor dem Ruhrtal hat dafür ausreichend Platz, der Raum für Institute, Hörsäle und Seminare dehnt sich täglich: riesige Kräne heben vorgefertigte Bauteile auf die Stahlbetonskelette, ständig wachsen auf den Typenbauten neue Stockwerke. – Die Abiturienten der letzten beiden Jahrgänge ließen sich von der Baustelle nicht schrecken, zum Sommersemester 1966 trugen sich 3100 Studenten ein, nachdem man mit 1300 begonnen hatte.

In Bauabschnitten gewachsen

Diese Daten sind bisher in die Entstehungsgeschichte der Ruhruniversität eingetragen: Nach

▲ Die Ruhruniversität vom Flugzeug aus: im Vordergrund die drei Bauten der Ingenieurwissenschaften, von denen die ersten beiden bisher benutzt werden; rechts dahinter im Bau die Hochhäuser der Naturwissenschaften. Im Hintergrund das Ruhrtal und die Stadt Witten

der Empfehlung des Wissenschaftsrates zum Ausbau der deutschen Hochschulen beschloß der Landtag von Nordrhein-Westfalen im Mai 1960 die Planung einer Universität im Ruhrgebiet. Am 18. Juli 1961 bestimmte er Bochum als Standort. Im Dezember 1962 legte der Gründungsausschuß das Konzept der neuen Hochschule vor, das einen Schritt auf dem Wege zur Reform des Hochschulwesens bedeuten sollte.

Nach einem internationalen Ideenwettbewerb für Architekten und Städtebauer zeichnete das



◀ Im Treppenhaus sehen wir zum erstenmal Bauelemente aus PLATAL; die Wände sind mit PLATAL verkleidet und bilden farblich wie vom Material her einen reizvollen Gegensatz zu den Fertigbetonelementen der Treppenläufe

Preisgericht am 14. 2. 1963 die Entwürfe der Arbeitsgemeinschaft der Architekten Prof. Dr. Hentrich und Dipl.-Ing. Petschnigg mit dem 1. Preis aus. Im Januar 1964 begannen die Bauarbeiten, und schon im Juni des folgenden Jahres konnte der erste Bauabschnitt in einem Festakt übergeben werden. Ein halbes Jahr später begannen die Vorlesungen in acht geisteswissenschaftlichen Abteilungen.

Nachbarschaft der Wissenschaften

Dieser erste Bauabschnitt hatte schon die Kapazität der Universitäten Kiel, Würzburg oder Saarbrücken der fünfziger Jahre. Für 70 Lehrstühle standen 370 Räume bereit, 25 Hörsäle hatten 2450 Plätze und 2250 Seminar- und Übungsplätze, die Bibliothek umfaßte schon 750 000 Bände. Eine Übergangsmensa konnte 6000 Essen ausgeben, und in den ersten drei Studentenwohnheimen standen 530 Betten zur Verfügung.

Ein Blick auf das Modell zeigt den gesamten Baukomplex, wie er im Endzustand einmal aussehen soll. Nach der Grundidee, in Bochum die Universität als eine geschlossene Bauanlage auszuführen, liegen die Gebäude der einzelnen Wissenschaften rund um ein Zentrum mit dem Auditorium maximum. Auf Alexander von Humboldt geht das Streben zurück, die klassische Einheit von Lehre und Forschung auch äußerlich wiederherzustellen und eine Lebensgemeinschaft von Lehrenden und Lernenden zu ermöglichen. Dieser Leitgedanke prägte auch die Struktur dieser Universität neuen Typs. Trotz der engen Nachbarschaft der Institute, die eine Zusammenarbeit erleichtert, blieb jeder Einzelwissenschaft in den Großgebäuden genügend Freiheit und Abgrenzung gegen die Nachbarn oder gar gegen die Außenwelt.

Fertigbauteile aus PLATAL

Bei der festlichen Eröffnung stellte man den Vergleich mit dem Stapellauf eines Schiffes an. Damit war die Zusammenarbeit der Planer und Architekten in einem einzigen, großen Büro und die industrielle Fertigung von Bauelementen am Ort der Montage angesprochen. Neuartig war auch, daß auf Grund des Lehrbetriebes schon während der Bauzeit die Räume innerhalb der Geschosse der fertigen Häuser veränderlich sein sollten, um sie den ständig wechselnden Anforderungen anpassen zu können.

Dazu mußten Bauelemente gefunden werden, die solchen Voraussetzungen entsprachen. Und damit sind wir bei dem Grund unseres kürzlichen Besuches in Bochum: derartige Wandelemente fanden die Architekten unter den Angeboten der Firma Grünzweig und Hartmann, Ludwigshafen. Sie wollten wir uns nach einer Bewährungsfrist in den bisher benutzten Universitätsgebäuden ansehen.

Den ersten Eindruck, wie sich der kunststoffbeschichtete Stahl von Hoesch in die Bauten einfügt, vermitteln schon die Treppenhäuser. Farblich geschmackvoll aufeinander abgestuft, bilden die Stahlverkleidungen der Liftkabinen

► Auf dem Wege zu Hörsälen und Seminarräumen sehen wir in Fluren und Vorräumen die Wandverkleidungen und die Fertigwandelemente aus PLATAL, die sich harmonisch in die moderne Gesamtbauweise und klare Innenarchitektur einfügen





daß dieser Werkstoff fast keine Wartung braucht. Die 0,2 Millimeter starke Kunststoffschicht hat infolge der schlechten Wärmeleitfähigkeit den Vorteil, daß sich das Material angenehm warm anfühlt und dadurch den Stahlcharakter verliert. Auch das waren Gründe für die Verwendung von PLATAL.

PLATAL am besten geeignet

Beim Gang durch die Flure zu den Seminarräumen, den Hörsälen und zu den Zimmern der Professoren, in denen wir immer wieder Fertigelemente aus PLATAL begegneten, nannte Dipl.-Ing. Thoma vom Architekturbüro Hentrich und Petschnigg noch einmal die Gründe, warum unser Erzeugnis hier verwendet wurde: Bei der Verkleidung des Stahlskeletts der beiden ersten Gebäude und für die beweglichen Trennwände mußten Bauelemente gefunden werden, die leicht zu montieren, widerstandsfähig und nicht brennbar waren. Hier bot sich der vorveredelte Werkstoff PLATAL an für die Herstellung vorgefertigter Bauteile, die in der farblichen Behandlung und in der Beschaffenheit der Oberfläche die vom Architekten gewünschten Variationen zuließen.

Hinzu kam, daß die aus zwei Schalen PLATAL-Blechen gefertigten Bauelemente der gewünschten „Schalldämmung“ entsprachen. Da die wissenschaftliche Arbeit schon begann, während draußen noch die Baumaschinen lärmten, mußten die Innenräume der fertigen Häuser unbedingt schallisoliert sein und für Lehrer und Schüler vollkommene Ruhe und Konzentrationsmöglichkeit garantieren.

Diese Voraussetzungen erfüllten die Fertigelemente aus PLATAL. Weder die Unterhaltung in den Seminarräumen und auch nicht eine Schreibmaschine ist in den Gängen oder in den Nachbarräumen zu hören. Der günstige Schallschutzwert wurde einmal erreicht durch den Konstruktionsaufbau der Wandflächen selbst und durch die Ausbildung der Anschlüsse. Die Wände sind jederzeit zerlegbar und lassen sich neu miteinander verbinden. Die guten Anschlüsse sind das Ergebnis einer maßgerechten Verarbeitung der Hoesch-Bleche. Insgesamt wurden in der Universität bisher für Wandverkleidungen und Trennwände 56 000 Quadratmeter und für Büroschränke und Regalböden 14 500 Quadratmeter PLATAL eingebaut.



Auch die Bücher auf PLATAL

Nun noch ein Blick in eine der Bibliotheken. Auch hier bleiben wir gleichsam von Stahl umgeben. Also auch hier, an einem der Kristallisationspunkte einer Universität, ließ sich der moderne Werkstoff verwenden. Es kam darauf an, in den zahlreichen Handbibliotheken, Seminarbüchereien und Zentralbibliotheken einen möglichst leichten Zugang zu den Büchern auf praktischen, dauerhaften und schließlich auch formschönen Regalen zu erreichen.

▲ Kein Laut dringt aus den Gängen durch die schalldämmenden PLATAL-Wände in die Studienräume. Die Tiefe der Flure wird durch farbig abgesetzte Stützen und Türelemente gemildert

Und wieder bot sich PLATAL an: Nach umfassenden Untersuchungen der Universität räumte ein Gutachten alle Voreingenommenheiten gegenüber dem Stahl in Büchereien aus. Dieses Gutachten stellte fest, daß kunststoffbeschichtete Bleche der geeignete Werkstoff für Bibliotheken mit hohen Ansprüchen sind. Die Oberfläche braucht keine Wartung, ist abriebfest und damit dauerhaft. Die verformten Bleche sind steif und gleichzeitig leicht. Die Regale lassen sich jederzeit verstellen und umbauen. Gerade dieser Gesichtspunkt war für die Universität Bochum wichtig. Und auch hier kommt der Schönheitssinn zu seinem Recht: die Bücher werden durch die leicht wirkenden Regale mit den farbig getönten Auflageflächen nicht „eingeklemmt“ oder versteckt. Wie bei Füßen und Beinen von Schränken, Sesseln und Tischen für unsere Wohnungen haben Formgeber und Innenarchitekten die Scheu vor dem Stahl längst überwunden, und jetzt gibt unser Werkstoff PLATAL – wie wir an zahlreichen Beispielen beim Rundgang durch die moderne Universität sahen – die mannigfaltigsten Möglichkeiten reizvoller innenarchitektonischer Gestaltung.

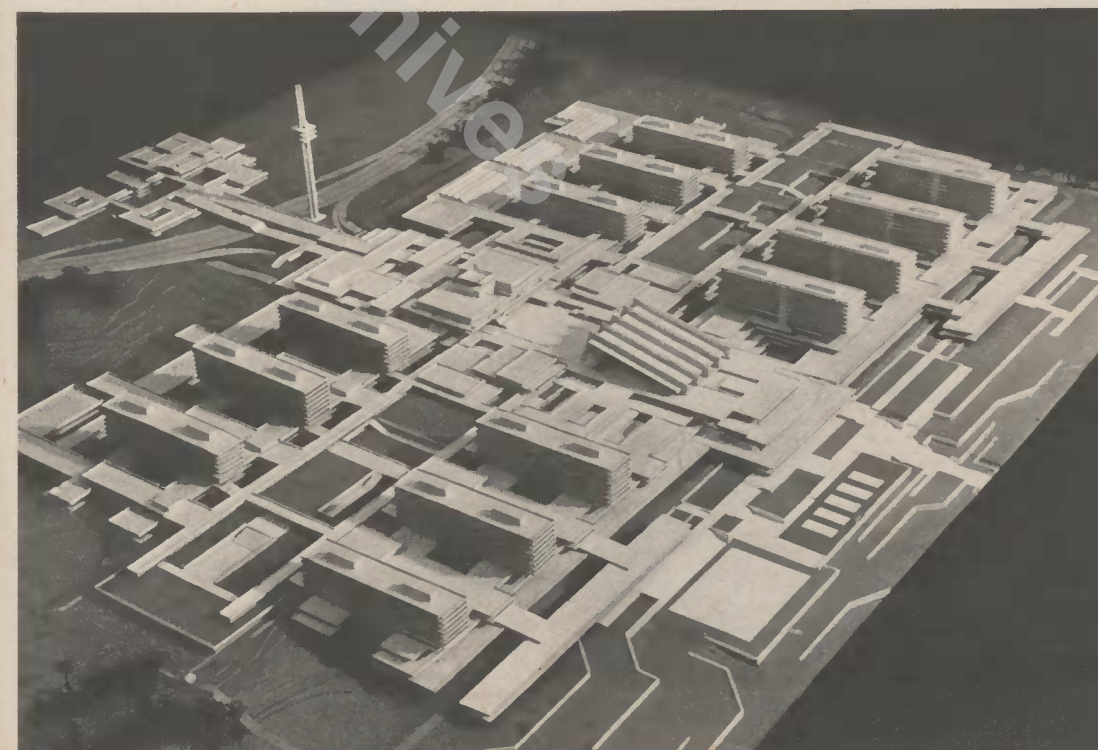
◀ So soll die Universität Bochum im baulichen Endzustand einmal aussehen: Auf unserem Modellfoto liegen oben links die Häuserblocks der Naturwissenschaften, oben rechts die der Ingenieurwissenschaften, unten links die der Geisteswissenschaften und ein Studentenheim. In der Mitte mit Schrägdach das Auditorium maximum, Forum, Bibliothek und Mensa, Mitte links der Verkehrsanschluß zur Universitätsstadt



▲ In den Handbibliotheken, Seminarbüchereien und Zentralbibliotheken stehen die Bücher griffbereit auf transportablen Regalen, deren Auflageflächen aus dem kunststoffbeschichteten Stahl PLATAL bestehen

◀ In den Hörsälen fügen sich die PLATAL-Wände nicht nur gut in die sachliche Innenarchitektur, hier können sie sich auch als Bauelemente mit unempfindlicher Oberfläche bewähren

und Türen mit der PLATAL-Verkleidung des Treppenhauses eine innenarchitektonische Einheit. Außen- und Innenseite des massiv ausgeführten Treppenhauuskernes sind mit einschaligen PLATAL-Fertigelementen verkleidet. Im ersten Gebäudeblock herrscht die blaue Farbe vor. Zu den aus Fertigbetonelementen zusammengefügten Treppenläufen stehen die mit PLATAL verkleideten Wände farblich wie vom Material her in reizvollem Gegensatz. An diesen Wandverkleidungen sollten sich die Eigenschaften des PLATAL bewähren: der kunststoffbeschichtete Stahl ist stoß- und abriebfest. Bei den großen Flächen kommt vorteilhaft hinzu,



Genauer messen – rationeller arbeiten

In diesen Wochen lief bei der Maschinenfabrik Deutschland eine neu entwickelte Maschine zur Probe, die sich grundlegend von den Werkzeugmaschinen unterscheidet, die man an der Borsigstraße zu bauen gewohnt ist. Ihre Aufgabe besteht nämlich darin, das eingespannte Werkstück zu vermessen und nicht – wie üblich – zu bearbeiten. Dieser „numerische Radsatzmeßstand mit Dokumentation der Meßergebnisse“ macht den technischen Fortschritt im Maschinenbau gleich in zweifacher Hinsicht deutlich: zunächst in seiner Ausstattung, denn er arbeitet automatisch mit Hilfe einer elektronischen Datenverarbeitungs-Einrichtung, und zweitens durch die Tatsache, daß er überhaupt notwendig wurde. Damit bestätigt er nämlich, daß auch bei der Bearbeitung von Radsätzen – wie überall in der Welt der Technik – die Qualitätsanforderungen ständig steigen und exakte Messungen vor der Bearbeitung immer wichtiger werden.

Menschliche Unzulänglichkeiten gibt es nicht

Die Durchschnittsgeschwindigkeit schnell fahrender Züge erreicht schon heute 120 bis 160 Kilometer je Stunde. Beim Kurvenfahren – aber auch beim Bremsen und Beschleunigen – vervielfachen sich bei zunehmender Geschwindigkeit alle auftretenden Kräfte, und Waggonen wie Lokomotiven, Radsätze wie Oberbau müssen so konstruiert werden, daß sie diesen wachsenden Kräften standhalten. Auf Radsätze bezogen,

bedeutet das, daß die „Reifenprofile“ auf den Radkränzen genau stimmen müssen, da sie die höchstzulässige Geschwindigkeit, die Laufruhe und bei den Loks vor allem die Kurvengängigkeit bestimmen. Weil die Profile aber – ähnlich wie Autoreifen – durch den Gebrauch abnutzen, werden sie von Zeit zu Zeit von Radsatzdrehbänken nachgedreht. Wo und wie stark die Profile bearbeitet werden, muß zuvor durch Messungen festgestellt werden, und diese Messungen nimmt die neu entwickelte MFD-Meßmaschine dem Dreher ab. Sie kennt keine menschliche Unzulänglichkeit, ermittelt auf schnellste Weise alle gewünschten Daten und hält sie in Form aufgezeichneter Kurven und einer Vielzahl anderer Ziffern auf dem Meßblatt fest. Künftig – das ist das Ziel – sollen diese Daten automatisch einer nachgeschalteten Radsatzdrehbank eingegeben werden, so daß aus Meßstand und Drehbank eine kontinuierliche Bearbeitungsstraße gebildet werden kann. Die Radsatzmeßmaschine bietet aber nicht nur den Vorteil gleichbleibend genauer Messungen, sie ermöglicht auch eine rationellere Bearbeitung des Radsatzes. Kennt man nämlich die Daten der am stärksten verschlissenen Stelle, kann man die nachfolgende Bearbeitung so anlegen, daß die geringstmögliche Menge Werkstoff abgedreht wird.

Alle Daten werden ausgedruckt

Unter den zumeist sehr großen Werkzeugmaschinen, die bei der Maschinenfabrik

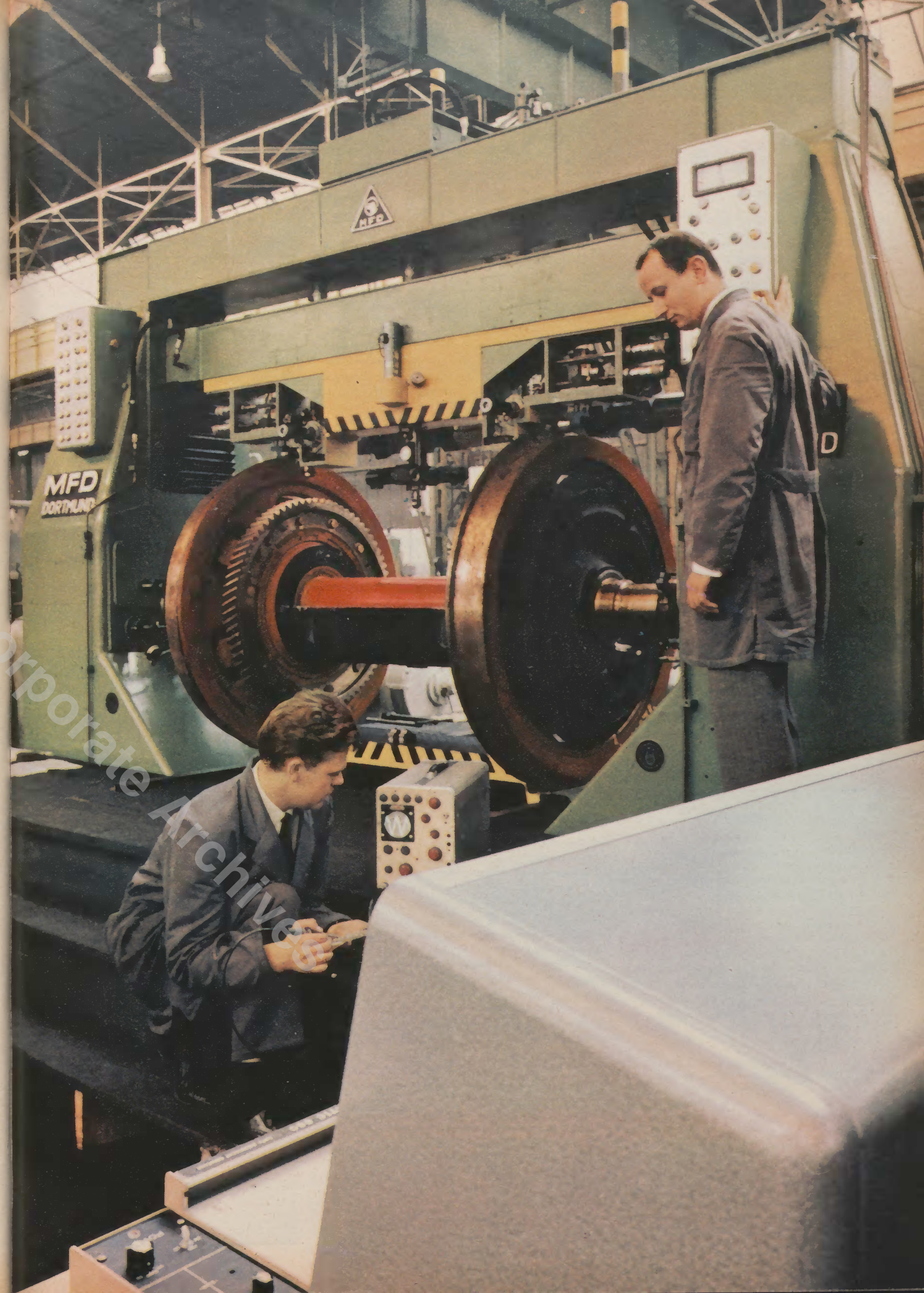
Deutschland hergestellt werden, wirkt die neu entwickelte Meßmaschine fast zierlich. Dennoch kann sie Radsätze bis zu einem Laufkreisdurchmesser von 1300 Millimeter und bis zu sechs Tonnen Gewicht aufnehmen. Sie besteht aus einem in sich geschlossenen Graugußrahmen – Grauguß dämpft Schwingungen –, in dem der Radsatz vermessen wird, und aus dem Steuerpult, das die ermittelten Ergebnisse automatisch auf einem Formblatt ausdruckt.

Der Meßvorgang dauert knapp sechs Minuten. Er beginnt damit, daß der die Maschine steuernde Mann nach dem Einrollen des Radsatzes einen Knopf drückt, mit dem er die Automatik auslöst. Darauf hebt die Hubeinrichtung den Radsatz auf die Höhe der Körnerspitzen, die in die Zentrierlöcher des Radsatzes fahren. Zugleich senkt sich der Meßbalken, der die gesamte Meßeinrichtung trägt. Er fährt dem Radsatz entgegen, bis er ihn berührt. Nun stellt der Steuermann die Radsatzmitte ein, und dann läuft das Meßprogramm automatisch an: eine gummi belegte Reibrolle drückt sich an den linken Radreifen und dreht den Radsatz. Seitentastrollen legen sich an die Innenseiten der Radreifen und messen ihren Abstand. Profilmeßrollen tasten das gesamte Radprofil ab und übermitteln die beschriebene Bahn einem Kurvenschreiber, der das Profil in vergrößertem Maßstab auf einem Meßblatt einzeichnet. Außerdem werden die Spur und das Maß ermittelt, aus dem hervorgeht, um wieviel der Radsatz später abgedreht werden muß. Alle diese Werte werden angezeigt und zugleich zur Dokumentation ausgedruckt. Danach schließt der Steuermann mit einigen Rundlauf- und Längenmessungen die Meßvorgänge ab und läßt – wieder durch einen Knopfdruck – den Meßbalken in seine Ausgangsstellung fahren, den Radsatz absenken und durch einen hydraulischen Rauswerfer aus dem Meßstand hinausdrücken.

Inzwischen hat der Drucker im Steuerpult die ermittelten Werte auf einem gummierten Papierstreifen niedergeschrieben. Der Steuermann reißt ihn ab und klebt ihn auf das Formblatt, auf dem die Profilkurven aufgezeichnet sind. Damit hält er einen genauen und vollständigen Steckbrief des vermessenen Radsatzes in Händen, der die beste Gewähr für eine möglichst exakte und rationelle Bearbeitung des Radsatzes bietet.

► Der neu entwickelte Radsatzmeßstand vermisst Radsätze bis zu 1300 Millimeter Laufkreisdurchmesser. Die ermittelten Werte werden angezeigt und zugleich im Steuerpult (vorn rechts) ausgedruckt. Auf unserem Bild überprüfen H. van der Meulen (links) und Wilfried Suhl die elektronischen Funktionen

◄ Dieses Meßblatt ist der Steckbrief des Radsatzes: auf ihm sind die Profilkurven eingezeichnet und die anderen Meßergebnisse vermerkt



Hüttenfacharbeiter - ein zukunftsreicher Beruf

Im Februar dieses Jahres legten sieben Lehrlinge der Westfalenhütte vor der Industrie- und Handelskammer Dortmund ihre Hüttenfacharbeiterprüfung ab. Das ist deshalb erstaunlich, weil erst einen Monat zuvor, am 14. Januar 1966, die drei hüttenmännischen Berufe „Hochöfner“, „Stahlwerker“ und „Walzwerker“ als Lehrberufe anerkannt wurden. Unmittelbar danach gingen Heinz Jürgen Bühring, Heinz Werner Drews, Franz Josef Karzewski, Wolfgang Lewburg, Wolf Waskowski, Lothar Katzenberg und Peter Füllberg in die Prüfung. Das konnten sie nur, weil ihre dreijährige Ausbildung bei der Westfalenhütte den Prüfungsanforderungen entsprochen hatte, obgleich die jungen Hüttenmänner auf einen noch gar nicht anerkannten Lehrberuf vorbereitet worden waren. Heinrich Freund, der die Lehrwerkstatt der Hütte leitet und bereits seit acht Jahren Hochöfner, Stahlwerker und Walzwerker nach einem den Erfordernissen des Betriebes entsprechenden Stufenplan über drei Jahre ausbildet, sagte uns darüber folgendes:

Anforderungen erfüllt die Westfalenhütte seit 1958

„Wer die Fertigkeiten der verschiedenen hüttenmännischen Berufssparten wie Hochöfner, Stahlwerker und Walzwerker beherrschen will, braucht mehr als nur eine zweijährige Anlernzeit. Das war uns bei der Westfalenhütte seit langem klar, und schon 1948 entstand die Vorstellung, daß ein neuer, der fortschreitenden Entwicklung angepaßter Ausbildungsweg zum ‚Hüttenfacharbeiter‘ gefunden werden müsse. 1958 stellten wir deshalb neben die zweijährige Ausbildung zum Hüttenjungmann eine dreijährige Lehrzeit für diejenigen, die höhere Anforderungen erfüllen wollten. Wir konnten ihnen sogar – als einziges Hüttenwerk – zum Abschluß eine Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer vermitteln. Da der ‚Hüttenfacharbeiter‘ noch nicht anerkannt war, konnte es zwar keine Facharbeiterprüfung sein – aber jeder, der sie bestand, wurde in der Anlernrolle der IHK eingetragen.“

Das seit Beginn dieses Jahres vorliegende Berufsbild, der Berufsausbildungsplan und die Prüfungsbestimmungen wurden in vielen Verhandlungen zwischen Fachleuten der Hüttenwerke des Dortmunder und Duisburger Raumes und der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie erarbeitet. Im Januar war endlich das Ziel erreicht.“

Hochöfner, Stahlwerker, Walzwerker

Wer den neugeschaffenen Lehrberuf des Hüttenfacharbeiters erlernen will, muß die Volkshochschule bis zum Abschluß besucht haben. Hat er den Lehrvertrag abgeschlossen, erwartet ihn eine Ausbildung, die das Berufsbild, das die Arbeitsstelle für Betriebliche Berufsausbildung, Bonn, unter dem Titel „Hüttenfacharbeiter“ herausgegeben hat, bis in alle Einzelheiten erläutert. Zusammenfassend wird da gesagt: „Der eigentlichen Fachausbildung soll eine einge-

hende Grundausbildung von mindestens einem Jahr vorgeschaltet sein, die für alle Fachrichtungen – Hochofenbetriebe, Stahlwerke, Walzwerke – gleich sein soll, damit der Hüttenfacharbeiter den späteren Anforderungen gerecht werden kann. Im Mittelpunkt der weiteren Ausbildung steht – der Fachrichtung entsprechend – entweder der Hochofenbetrieb, das Stahlwerk oder das Walzwerk, deren Einrichtungen, Geräte und Hilfsmittel zur Erzielung bester Arbeit unter Verwendung hochwertiger Arbeits- und Meßgeräte durch den Lehrling bis zu einem bestimmten Vollendungsgrad beherrscht werden müssen. Der Lehrling soll auch den Gesamtfluß in einem Hüttenwerk durch eigene Mitarbeit in den vor- und nachgeschalteten Betrieben kennenlernen.“

Vielseitige Aufstiegsmöglichkeiten

In der einjährigen Grundausbildung vor der eigentlichen Fachausbildung wird der Lehrling also in den grundlegenden Fertigkeiten und Kenntnissen der Metallbearbeitung unterwiesen. Er lernt technische Zeichnungen lesen, die Eigenschaften der Werk- und Hilfsstoffe, ihre Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten kennen und erhält einen Überblick über den Weg des Eisens von der Sinteranlage bis zu den Walzwerksbetrieben.

Auf diese Weise vorgebildet, lernt er in den folgenden zwei Jahren den Betrieb selbst kennen. Langsam wächst er in den Beruf hinein und legt nach drei Jahren die Facharbeiterprüfung ab. Wie vielseitig danach seine Arbeits- und Aufstiegsmöglichkeiten sind, mögen die folgenden Beispiele andeuten.

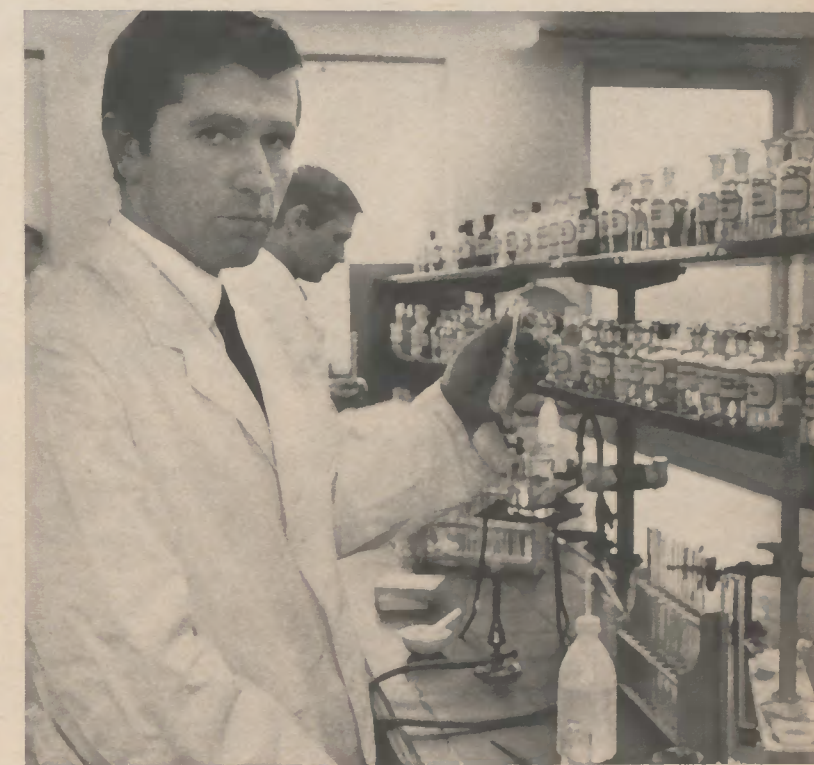
1 „Hüttenfacharbeiter“ ist ein neuer, erst in diesem Jahr anerkannter, aussichtsreicher Beruf. Bei der Facharbeiterprüfung muß der Lehrling zuerst zeigen, daß er die grundlegenden Fertigkeiten der Metallbearbeitung beherrscht. Dazu gehört die Arbeit am Schraubstock, zu der Wolfgang Lewburg ein Werkstück vorbereitet

2 Als Hüttenfacharbeiter kann man sich für die Arbeit im Hochofenbetrieb, im Stahlwerk oder im Walzwerk spezialisieren. Heinz-Jürgen Bühring und Heinz Werner Drews haben sich für den Hochofen entschieden. Während der Prüfung beweisen sie auf der Hochofenbühne, daß sie das Säubern und Fertigmachen der Roheisenrinnen verstehen. Im Hintergrund Ausbildungsingenieur Peter Stramka

3 Drei künftige Stahlwerker richten eine Gespannplatte her, durch deren Kanäle der flüssige Stahl in den Kokillen hochsteigt. Auf unserem Bild v. l. n. r. Wolfgang Waskowski, Franz Josef Karzewski und Wolfgang Lewburg, die inzwischen ihren Facharbeiterbrief in der Tasche haben. Im Hintergrund Ausbildungsingenieur Peter Stramka und Ausbildungsmeister Fritz Pahlke sowie Obermeister Walter Wicke. Fritz Pahlke und Walter Wicke gehörten dem Prüfungsausschuß an

4 Lothar Katzenberg erhielt während der Hüttenfacharbeiterprüfung die Aufgabe, ein Knotenblech zu brennen





◀ Wolfgang Waskowski war einer der sechs Westfalenhütten-Lehrlinge, die die erste Hüttenfacharbeiter-Prüfung der Dortmunder Industrie- und Handelskammer bestanden, er arbeitet heute als dritter Konvertermann im Thomas-Stahlwerk

1 Peter Füllberg hat die Fachrichtung Walzwerk gewählt. Er erhielt von der Prüfungskommission die Aufgabe, Walzen in ein Walzgerüst einzubauen

2 Günter Bonde ist heute 29 Jahre alt und stellvertretender Schmelzmeister im Siemens-Martinwerk III

3 Friedhelm Trippe ist durch seine dreijährige Ausbildung als Hochöfner bei der Westfalenhütte den Facharbeitern gleichgestellt

4 Hans-Peter Enning lernte bei der Westfalenhütte. Heute studiert er an der Ingenieurschule Hüttenwesen

Einer der ersten war Wolfgang Waskowski

Wolfgang Waskowski bestand als Stahlwerker die erste Hüttenfacharbeiterprüfung, die es an der Industrie- und Handelskammer Dortmund gab. Er ist heute 18 Jahre alt und arbeitet seit Beendigung der Lehre zunächst als dritter Konvertermann im Thomas-Stahlwerk. Nach einigen Jahren Berufserfahrung wird er wahrscheinlich

zum ersten Konvertermann und dann vielleicht zum Vorarbeiter befördert werden. Danach kann er es, bei entsprechender Eignung, mit Hilfe weiterbildender Kurse schneller als in jedem anderen Beruf zum Meister bringen.

Mit 29 stellvertretender Schmelzmeister

Günter Bonde ist heute 29 Jahre alt und stellvertretender Schmelzmeister im Siemens-Martinwerk III. 1952 begann er die Lehre. Er lernte zwei Jahre und begann dann – was heute nur nach einer Facharbeiterausbildung möglich ist – als dritter Ofenmann im Stahlwerk I. Mit 21 Jahren war er erster Mann im Stahlwerk III. Dann stellte ihn der Betrieb für sechs Wochen zur Erwachsenenbildung frei, damit er sich auf den Meisterkurs vorbereiten konnte. Als er den vier Monate dauernden Meisterkurs hinter sich hatte, legte er vor der Industrie- und Handelskammer Dortmund die Industriemeisterprüfung ab.

Er ist dem Facharbeiter gleichgestellt

Friedhelm Trippe entschied sich 1961 nach der Grundausbildung in der Lehrwerkstatt für die

Fachrichtung „Hochofen“. Da es 1964 noch nicht möglich war, vor der IHK die Facharbeiterprüfung abzulegen, vertraute er auf die Zusage, daß er nach Abschluß der dreijährigen Ausbildungszeit dem Facharbeiter gleichgestellt sei. Friedhelm Trippe hat nach der Lehrzeit zunächst als Wasserwärter am Hochofen und an der Gasreinigung gearbeitet und ist jetzt bei Betriebsversuchen tätig. Auch er strebt die Meisterlaufbahn an.

Auch ein Hochschulstudium ist möglich

Wer wie Hans Peter Enning mit Volksschulbildung die Ingenieurschule besuchen will, muß heute den Facharbeiterbrief in der Tasche haben. Mit einer nur zweijährigen Ausbildung kann er dieses Ziel nicht erreichen. Auch Hans Peter Enning hat drei Jahre den Beruf des Hüttenfacharbeiters erlernt. Danach bestand er an der Berufsaufbauschule in Dortmund die Fachschulreifeprüfung, die ihm das Ingenieurstudium ermöglicht. Sechs Semester dauert das Studium, das er als Hütteningenieur abzuschließen hofft. Besteht er das Examen mit „gut“, steht ihm sogar die Hochschule offen.

Arbeitnehmer benannten ihre Vertreter



Zur Betriebsrätekonferenz am 19. August 1966

Am 19. August kamen zum erstenmal die Betriebsratsmitglieder der Hoesch AG und der ab 1. Oktober mit uns vereinigten Dortmund-Hörder Hüttenunion AG im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle zusammen.

Albert Pfeiffer, der Betriebsratsvorsitzende der Westfalenhütte, begrüßte die 260 anwesenden Betriebsratsmitglieder sowie die Vertreter des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der Industriegewerkschaften Metall und Bergbau und Energie, der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft und des Christlichen Metallarbeiterverbandes. Danach gab er die Tagesordnung bekannt und schlug die Wahlvorstände vor, die die ordnungsgemäße Wahl zweier Arbeitervvertreter in den Beirat der Hoesch AG Westfalenhütte und eines

Arbeitervvertreter in den Aufsichtsrat der Hoesch AG durchführen sollten.

Die Arbeitervvertreter der Gewerkschaften für den Beirat

Zu Punkt 1 der Tagesordnung, der Erweiterung des Beirats der Hoesch AG Westfalenhütte, erklärte Willi Michels vom Vorstand der Industriegewerkschaft Metall, daß nach der Bekanntgabe des geplanten Zusammenschlusses zwischen Hoesch und der Hüttenunion in langen Beratungen zwischen Hoesch und dem Deutschen Gewerkschaftsbund vereinbart worden sei, den Beirat der Hoesch AG Westfalenhütte von elf auf 21 Mitglieder zu erhöhen. Da der Beirat entsprechend dem Lüdenschneider Abkommen – das die betriebsnahe Mitbestimmung bei der Westfalenhütte und im Hoesch Bergbau gewährleistet – zu ergänzen sei, habe man insgesamt vier Vertreter der Arbeitnehmer und ein weiteres Mitglied dem Beirat hinzuzuwählen. Als außerbetriebliche Arbeitnehmervertreter – die von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften bestimmt werden – stellte Willi Michels vor:

◀ Albert Pfeiffer, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte (rechts; im Gespräch mit Dr. Farthmann vom DGB), eröffnete die Konferenz, an der 260 Betriebsratsmitglieder der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG teilnahmen. Willi Michels vom Vorstand der IG Metall (links; im Gespräch mit Fritz Pott, Vorstandsmitglied der IG Bergbau und Energie), stellte die außerbetrieblichen Arbeitnehmervertreter für den Beirat der Westfalenhütte vor

► Zu den künftigen Beiratsmitgliedern, die die Gewerkschaften vorschlugen, gehören (von links nach rechts): Günter Hammer, stellvertretender Chefredakteur der „Westfälischen Rundschau“; Dr. Friedhelm Farthmann, der als Nachfolger Dr. Sohns die Abteilung Mitbestimmung im Bundesvorstand des DGB leitet; Wilhelm Gottmann, Leiter der Wirtschaftsabteilung beim DGB-Landesbezirk Nordrhein-Westfalen, und (ganz rechts) Kurt Herb, Bezirkssekretär der IG Metall in der Bezirksleitung Essen. Die von den Betriebsräten gewählten Arbeitervvertreter sind Walter Tebbe, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Hörde der Hüttenunion (dritter von rechts) und Siegfried Rosentreter, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Dortmund der Hüttenunion (zweiter von rechts)

für den Deutschen Gewerkschaftsbund Wilhelm Gottmann, Leiter der Wirtschaftsabteilung beim DGB-Landesbezirk Nordrhein-Westfalen, für die Industriegewerkschaft Metall Kurt Herb, Bezirkssekretär der IG Metall in der Bezirksleitung Essen, und als weiteres Mitglied Günter Hammer, stellvertretender Chefredakteur der „Westfälischen Rundschau“. Als Nachfolger für den inzwischen aus dem Beirat der Westfalenhütte ausgeschiedenen Dr. Karl-Heinz Sohn nannte Willi Michels weiterhin Dr. Friedhelm Farthmann, der als Nachfolger Dr. Sohns die Abteilung Mitbestimmung im Bundesvorstand des DGB leitet.

Die von den Betriebsräten gewählten Arbeitervvertreter für den Beirat

Nachdem sich die von den Gewerkschaften vorgeschlagenen Arbeitervvertreter der Versammlung vorgestellt hatten, wählten die

▼ Als Nachfolger für Heinrich Hölscher, der am 4. August 1966 aus dem Aufsichtsrat der Hoesch AG ausschied, wählten die Betriebsratsmitglieder der Hoesch AG Paul Tenhagen. Paul Tenhagen ist Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates aller Schachtanlagen im Hoesch Bergbau, gehört zugleich dem Beirat der Hoesch AG Bergbau an und ist Mitglied des Hauptvorstands der IG Bergbau und Energie



Arbeitervvertreter der Westfalenhütte und der Werke Hörde und Dortmund der Hüttenunion die beiden aus ihrem Kreis zu bestimmenden Arbeitervvertreter. Gewählt wurden Walter Tebbe, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Hörde der Hüttenunion, und Siegfried Rosentreter, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Dortmund der Hüttenunion.

Paul Tenhagen für den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt

Als zweiter Punkt stand die Wahl eines Nachfolgers für Heinrich Hölscher auf der Tagesordnung. Heinrich Hölscher ist, wie wir in Heft 8 berichteten, am 4. August 1966 aus dem Aufsichtsrat der Hoesch AG ausgeschieden, weil er als Arbeitsdirektor in den Vorstand der Niederrheinischen Bergwerks AG berufen wurde. Entsprechend dem einmütigen Vorschlag des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte wählten die Arbeitervvertreter der Hoesch AG

Paul Tenhagen, den Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates aller Schachtanlagen der Hoesch AG Bergbau, der zugleich dem Beirat der Hoesch AG Bergbau angehört und Mitglied des Hauptvorstands der IG Bergbau und Energie ist. Paul Tenhagen wird somit vom Registerrichter beim Amtsgericht in Dortmund als neues Mitglied des Aufsichtsrats der Hoesch AG bestellt werden, bis die Hauptversammlung seine Wahl nachholen kann.

Zum Abschluß dieser Konferenz berieten die Betriebsratsmitglieder gemäß dem Punkt 3 der Tagesordnung mit den Gewerkschaften über den zweiten Arbeitsdirektor für den Vorstand der Hoesch AG.

▼ Der Wahlvorstand (von links nach rechts: Johann Szczepanski, Betriebsratsvorsitzender der Schachtanlage Emil-Emscher; Paul Huf, Betriebsratsvorsitzender des Federwerkes der Hohenlimburger Walzwerke, und Walter Jendhoff, Betriebsratsmitglied der Westfalenhütte) zählt die für Paul Tenhagen abgegebenen Stimmen



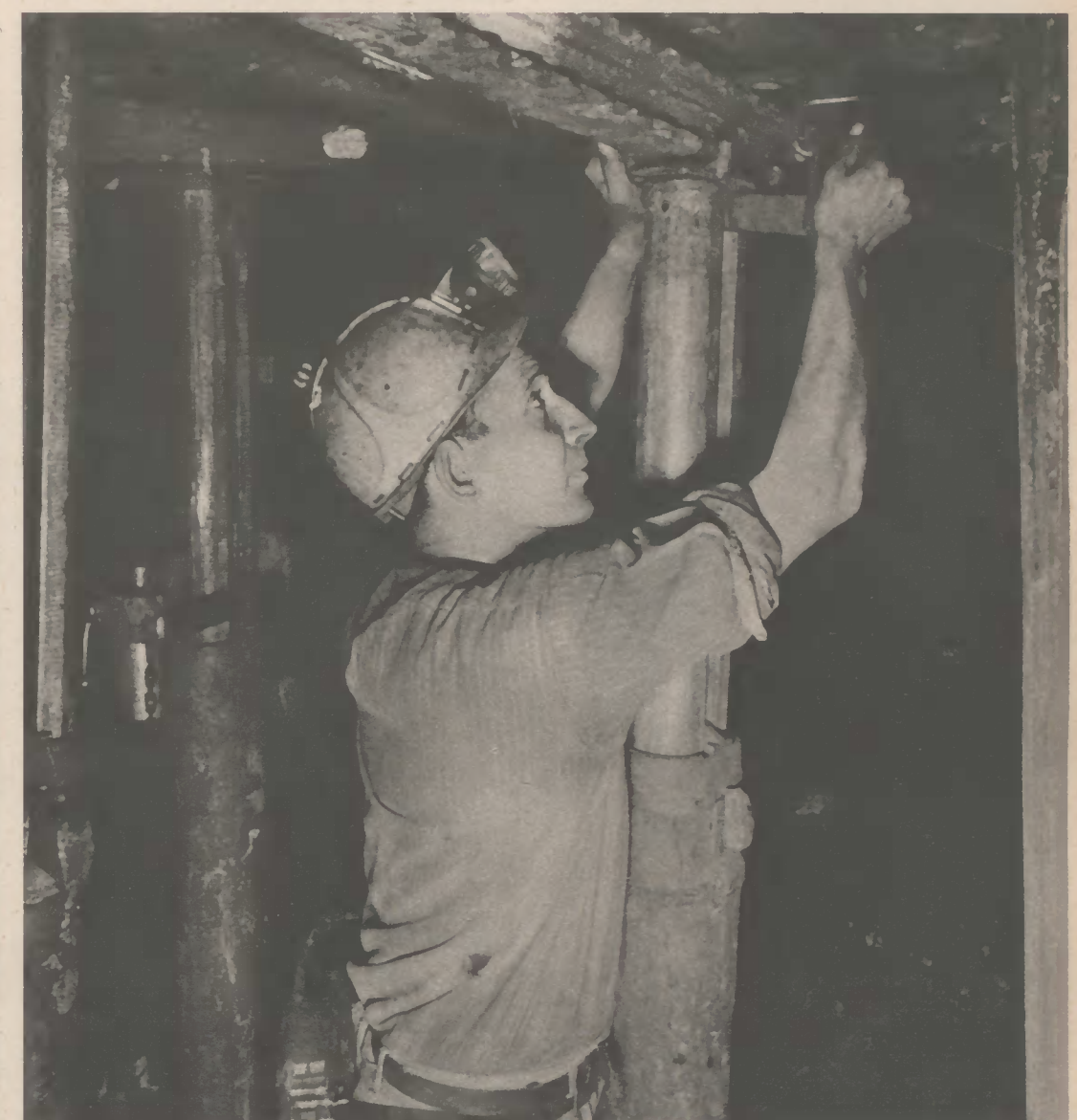
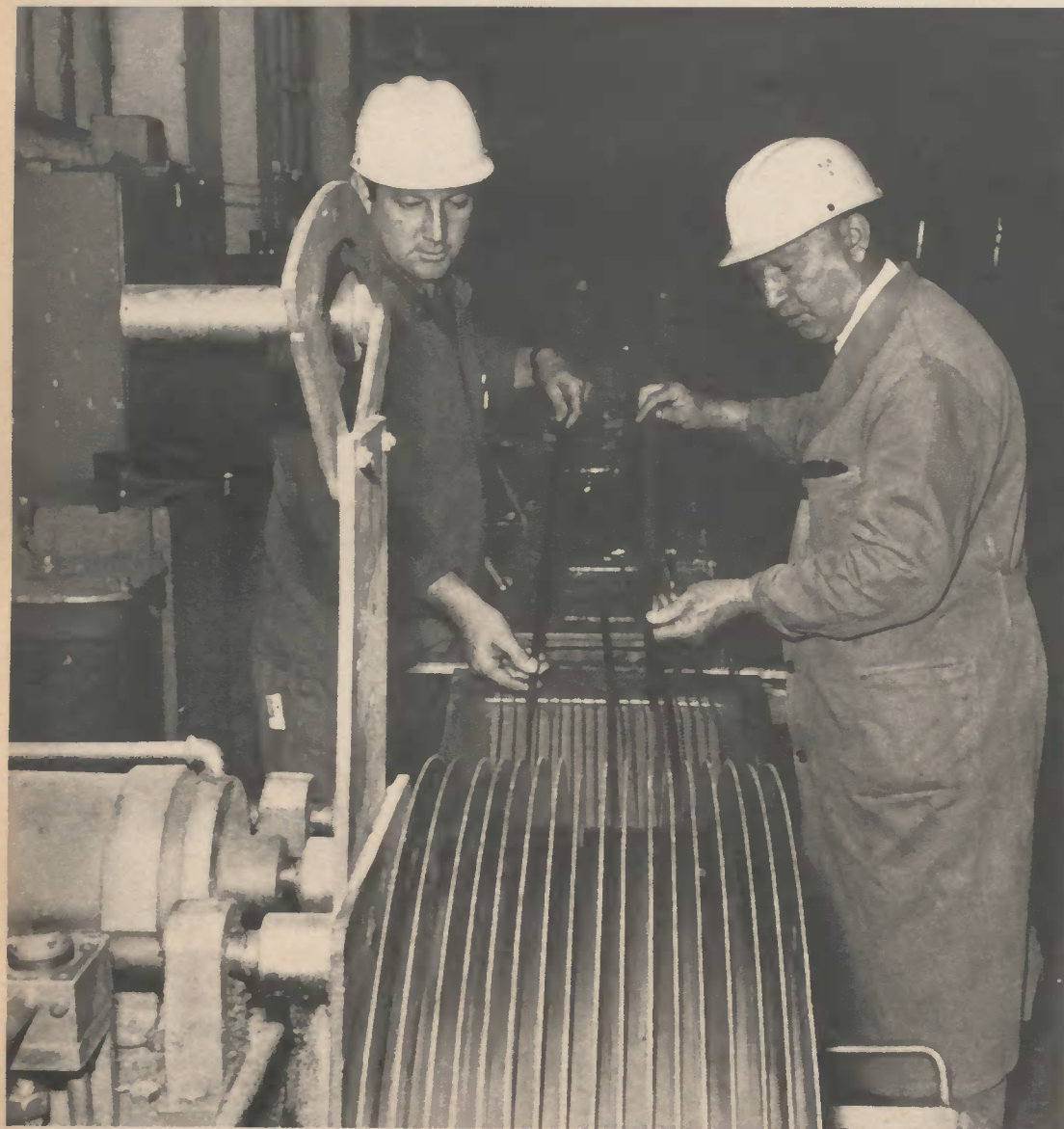
Freie Fahrt für gute Ideen

Jeder weiß, daß dies und das eigentlich viel besser gemacht werden müßte, daß manche Handgriffe überflüssig sind, und daß es hier und da auffallend hapert. Viele Erfindungen sind aus diesem Verdruß über das Unzulängliche entstanden. So erfand jemand die Schuhöse, damit das Schuhband nicht das Leder einreißt. Ein anderer kam auf die Idee des Kragenknopfes und der Büroklammer. Ein begeisterter Schlittschuhläufer dachte über die Möglichkeit nach, Schlittschuhe fürs trockene Land zu bauen – und erfand die Rollschuhe. Kaugummi

und Bierflaschenverschluß sind von Arbeitern und nicht von Chemikern oder Ingenieuren erdacht worden. Die kleine Zwinge am Bleistift mit dem Radiergummi war einmal eine der erfolgreichsten Erfindungen eines Büroangestellten. Ein Mann bog die beiden glatten Arme der Haarnadel wellenförmig, als er sah, wie seine Frau ständig Haarnadeln verlor. Die neue Haarnadel rutschte nicht mehr. Ein Mann, der viel auf Reisen ging, brauchte einen Federhalter mit Tintenreservoir – daraus entstand der erste Füllhalter. Ein Arzt überzog die bitteren

Pillen mit einer Zuckerschicht – die verzuckerte Medizinpille brachte Millionen ein. Aber es geht im Normalfall nicht darum, daß eine gute Idee Millionen einbringt, es geht im Alltag um praktische Ideen und verwertbare Einfälle, einfach um Verbesserungsvorschläge. Jedermann hat einmal eine gute Idee. Auch Sie, lieber Leser, haben Ideen – wenn Sie nur wollen. Vielleicht machen Ihnen unsere Beispiele Mut, einmal richtig über etwas nachzudenken, vielleicht überzeugt es Sie, daß es sinnvoll sein kann, sich über eine Sache Gedanken zu ma-

chen, von der man meint, sie könnte besser, billiger und praktischer sein. Fragen Sie sich bei Ihrer täglichen Arbeit doch einmal ganz bewußt: was fehlt hier, was ist daran falsch, was könnte besser sein? Natürlich sollen Sie kein Allheilmittel, keine Lokomotive und keine Wundermaschine erfinden. Es wäre schon viel getan, wenn Sie darüber nachdächten, auf welche Weise ein unnützer Arbeitsvorgang erspart, eine höhere Leistung erzielt oder mehr Sicherheit erreicht werden könnte. Vergessen Sie nicht: der Erfolg hat den Vornamen Zufall! Und



Einer der jüngsten Verbesserungsvorschläge von Johann Schmitz half die Unfallgefahr am Auflaufhaspel in der Packbandabteilung der Trierer Walzwerk AG beseitigen. Auf dem Auflaufhaspel wird das auf der Scherenlinie in schmale Verpackungsbänder geschnittene Band aufgewickelt. Während des Aufwickelns lockert sich hin und wieder eines der Bänder. Um es straff zu ziehen, war es früher üblich, Papierstreifen unter das Band zu schieben – wie Meister Johann Schmitz (auf dem kleinen Foto) vorführt. Dabei waren Hand und Arm in großer Gefahr. Johann Schmitz konstruierte darauf einen Einstecktisch, der vor dem Haspel angebracht ist und in dessen Führungen – wenn nötig – Blechstreifen anstelle des Papiers eingeschoben werden. Unser Foto veranschaulicht, daß heute keinerlei Gefahr mehr am Auflaufhaspel besteht. Der junge Mitarbeiter links ist der Sohn von Johann Schmitz; er ist auch in der Packbandabteilung beschäftigt und an manchem Verbesserungsvorschlag beteiligt



Nach etwa 120 Schmelzen ist das Mutterwerk zwischen den Türen der einzelnen Ofenkammern im Siemens-Martin-Stahlwerk durchgebrannt und muß erneuert werden. Früher wurde der Ofen gedrosselt, acht Maurer rückten an, und der Kranführer drückte mit dem Chargierkran den dünn gewordenen „Pfeiler“ in den Ofen. Darauf brauchten die Maurer zweieinhalb Stunden, bis sie einen neuen Pfeiler aufgebaut hatten. Kürzlich fand der Maurer Willi Malmede (auf dem kleinen Bild) eine bessere Lösung: er mauerte einen Pfeiler außerhalb des Ofens. Als es dann wieder soweit war, ergriff der Chargierkran den vorgefertigten Pfeiler an einer Halterung und schob ihn in den Ofen (Bild oben). Dort wurde er in die richtige Lage gedreht, und dann brauchten zwei Maurer mit drei Steinlagen die letzte Öffnung nur noch zu verschließen. Seit dieser Verbesserung dauert das „Pfeilersetzen“ nur noch eine halbe Stunde, und viel harte Arbeit in glühender Hitze bleibt unseren Maurern erspart



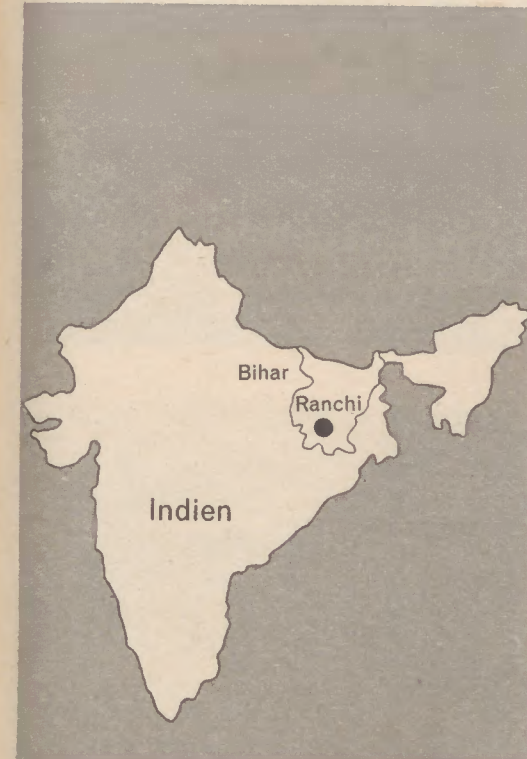
Helmut Bieletzki, Hauer auf unserer Schachlanlage Fürst Leopold-Baldur, kam auf eine gute Idee, Arbeitskraft beim Stempelsetzen zu sparen. Um das Hangende abzustützen, werden vielfach stählerne Reibungsstempel benutzt, die teleskopartig auseinandergefahren werden. Früher mußte ein Mann zunächst den Innenstempel ausziehen und ihn dann hochhalten, bis ein zweiter die Hydraulik am Stempel angebracht hatte, mit deren Hilfe der Innenstempel genügend kräftig nach oben gedrückt wurde. Helmut Bieletzki erdachte nun einen Haltebügel, der den ausgezogenen Innenstempel an der Kappe festhält, so daß der Stempelsetzer, wenn er den Haltebügel aufgeschoben hat (unser großes Bild), den Stempel loslassen und selbst die Hydraulik aufsetzen kann. Diese verblüffend einfache Idee, die der Maschinenhauer Jandewerth in die Tat umzusetzen half – er baute den Bügel –, hat also die Hilfestellung eines zweiten Mannes überflüssig gemacht. Auf dem kleinen Foto zeigen wir, wie Helmut Bieletzki seine Idee Herbert Jandewerth (rechts) erklärte

bedenken Sie auch: der „gelernte Erfinder“ ist ein Wesen, das es nicht gibt. Von nichts als einer Idee ausgehend – die für die Umwelt oft bestürzend neuartig oder undurchführbar erschien – haben Männer Neues erdacht, das einschneidende Änderungen im Leben der Menschheit hervorrief. Waren es Fachleute, Studierende, Hochgebildete? Nur selten boten Vorbildung und Wissen die Voraussetzungen zum Gelingen. Häufig waren es Außenseiter, die gute Einfälle hatten und sie zäh und beharrlich verfolgten. Der Schreiber Peter Mitterhofer erfand 1864 in Meran die Schreibmaschine, dem Malergesellen Fred John Walton verdankt man das Lino-leum, und die erste metallene Schreibfeder erdachte der Schullehrer Bürger. Auf den Gedanken, einen Eisenbahnwagen zu bauen, in dem man auch schlafen konnte, kam ein Kolonialwarenhändler namens Georg Mortimer Pullman. Draisine nannte man die erste Fortbewegungsmaschine zu Ehren ihres Erbauers Karl Friedrich Drais, der Forstmeister war. Amerikas großer Staatsmann, Gelehrter und Schriftsteller Benjamin Franklin, erfand eine stattliche

Reihe brauchbarer Dinge – das wichtigste war der Blitzableiter. Ein einfacher Schreiner, Harther, baute 1792 die erste Wäschemangel. Es ist erstaunlich, welche Stellung der Außenseiter in der Entwicklungsgeschichte des Handels, der Wissenschaft und der Technik einnimmt. Männer und Frauen, die in ganz bestimmten Berufen aufgewachsen sind, die für ihren vorgefaßten Beruf eine Lehrzeit durchschritten und Studien trieben, haben eines Tages auf Gebieten, auf denen man ihnen nicht die geringste Sachkenntnis zutrauen konnte, Erfindungen und Entdeckungen gemacht, die von Bedeutung waren oder wurden. Die Schiffsschraube – beispielsweise – ersann ein Mann im grünen Rock, der Förster Franz Rössel. Das erste Thermometer baute Réaumur; er war von Beruf Jurist und hatte neben den Akten noch ein ganz anderes Hobby – er war Insektenforscher. Der Erbauer des Viertaktmotors heißt Nikolaus August Otto – er war Handlungsgehilfe, als ihm die erste Idee vor-schwebte. Wer mit dem Blick auf diese Seite des Lebens

einmal durch die Geschichte streift, begreift nicht mehr, warum man Geschichte immer nur in Form von Kriegen, Siegen oder Niederlagen lehrt. Warum erzählt man nicht von den vorbildhaften menschlichen Handlungen, kulturellen Schöpfungen und unvergänglichen Taten der Forscher, Entdecker, Erfinder? Diese Art der Geschichtsbetrachtung wäre wahrer und begeisternder, und sie gäbe zugleich dem einzelnen mehr Mut. Ideen schenkt uns der Zufall – aber wir können, wir müssen ein bißchen nachhelfen. Wer die Beine unter den Tisch streckt und auf eine gebratene Taube wartet, kann das nur im Restaurant tun, auf Bestellung und gegen Bezahlung. Wer aber gesunden Menschenverstand mitbringt und dazu noch die Fähigkeit besitzt, sich von den Scheuklappen der Gewohnheit zu lösen, wird mit seinen Ideen genauso Erfolg haben, wie unsere drei Mitarbeiter der Trierer Walzwerk AG, der Westfalenhütte und der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur, deren Verbesserungsvorschläge wir hier im Bilde vorstellen. P. Omm

Zwei von Hoesch als Entwicklungshelfer in Indien und Afrika



Kasseler Rippenspeer, Sauerkraut und Kartoffelpüree war das letzte deutsche Mittagessen für zwei Jahre, als der Deutsche Entwicklungsdienst an der Wende 1965/66 in Bonn einige hundert Freiwillige verabschiedete. Anschließend flogen die jungen Männer und Frauen – die jüngste war 22, der älteste 36 Jahre alt – nach Indien, Nepal, Afghanistan, Kamerun, Tansania, Nigeria, Dahomey, Ghana, Tunesien, Brasilien, Chile und Bolivien. Als Handwerker, Techniker, Landwirte, Krankenschwestern oder Lehrerinnen versuchen sie nun seit fast einem Jahr, ihr Können und ihre Erfahrungen an wißbegierige Menschen in ihren Gastländern weiterzugeben. Was sie dabei und während ihrer Freizeit erleben, schildern zwei von ihnen, zwei junge Mitarbeiter aus dem Hoesch-Kreis, die sich seinerzeit auf Grund eines Berichtes in WERK UND WIR zum Entwicklungsdienst meldeten. Bevor wir ihnen das Wort geben, möchten wir noch einmal an den Beschluß unseres Vorstandes erinnern, diejenigen unserer Mitarbeiter zu unterstützen, die sich dem Deutschen Entwicklungsdienst zwei Jahre zum „Lernen und Helfen in Übersee“ zur Verfügung stellen. Nach ihrer Rückkehr ist ihnen, zumal sie als Menschen mit erweiterten Erfahrungen und Kenntnissen zurückkommen, der alte oder zum mindesten ein gleichwertiger Arbeitsplatz sicher. Die Hoesch AG wird darüber hinaus die ganze im Entwicklungsdienst verbrachte Zeit für alle Ansprüche gegen das Unternehmen so behandeln, als wäre sie im Unternehmen selbst verbracht (Dienstalter, Pensionskasse, Jubiläumsgelder) und den nach zwei Jahren steuerfrei ausgezahlten Betrag des Entwicklungsdienstes – er beträgt 4800 DM – auf 7500 DM erhöhen. Wer sich für weitere Einzelheiten interessiert, mag sich Auskunft bei der Personalabteilung der Hauptverwaltung holen.

Wissenswertes

auf einen Blick



Wenn Hausarbeit bezahlt würde

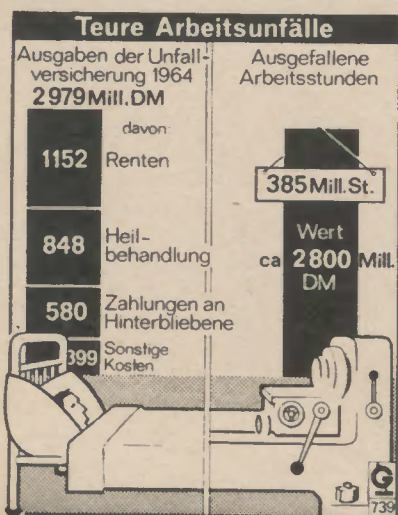


Teure Arbeitsunfälle

Jährlich 106 000 schwere und mittelschwere Arbeitsunfälle, das war vor einem Jahrzehnt noch die Regel in der Bundesrepublik. Inzwischen ist das Heer der Beschäftigten erheblich größer geworden; die Mitgliederlisten der gesetzlichen Unfallversicherung weisen statt rund 22 Millionen „Vollarbeiter“ im Jahre 1954 heute etwa 25 Millionen auf. Man hätte also zum Beispiel 1964 – gleiche Unfallhäufigkeit wie 1954 vorausgesetzt – mit etwa 120 000 ernstesten Unfällen rechnen müssen. In Wirklichkeit ereigneten sich 87 000 schwere und mittelschwere Unfälle, bei denen rund 5000 Menschen ums Leben kamen (gegenüber mehr als 6000 vor zehn Jahren). Ohne Zweifel brachte der Kampf

gegen den Unfall am Arbeitsplatz Erfolge und rettete Tausenden Erwerbstätigen Leben und Gesundheit. Dennoch verunglücken immer noch viel zu viele. Der Preis für Fahrlässigkeit und mangelnden Arbeitsschutz ist immer noch zu hoch. Neben dem Leid, das über die Betroffenen und ihre Angehörigen kommt, darf aber auch der wirtschaftliche Schaden der Unfälle nicht übersehen werden, kosten doch die Arbeitsunfälle pro Jahr rund sechs Milliarden Mark – drei Milliarden sind Geldleistungen der Unfallversicherung und weitere fast drei Milliarden beträgt der Produktionsausfall durch nicht geleistete Arbeitsstunden.

Wenn Hausarbeit bezahlt werden müßte



Was ist die Arbeit der Hausfrau wert? Auf diese Frage erhielt man sicher sehr unterschiedliche Antworten. Fest steht aber: Ohne die Arbeit der Hausfrau könnten die Familien nicht bestehen. Ein Streik aller Hausfrauen würde das sehr schnell beweisen. Doch begnügen wir uns mit der einfachen Rechnung: Müßte die Hausarbeit bezahlt werden wie jede andere Arbeitsleistung auch, sagen wir mit

2,80 DM, dem durchschnittlichen Frauenlohn in der Industrie, müßte der „Ernährer“ zusätzlich rund 7000 DM pro Jahr aufbringen. Auf alle Haushalte der Bundesrepublik bezogen, ergäbe das ein „Einkommen aus Hausfrauenarbeit“ von 140 Milliarden DM im Jahr. Es stimmt also schon, was ein Sprichwort sagt: Eine gute Hausfrau verdient das Geld des Mannes noch einmal!

Das sollte jeder einmal erleben!

Joachim Mosler, 27 Jahre alt und seit 1964 als Konstrukteur im Stoßdämpferwerk Efferen beschäftigt, arbeitet als Entwicklungshelfer im indischen Staat Bihar.

Darf ich mich kurz vorstellen? Ich bin Maschinenbautechniker, 27 Jahre alt und arbeite seit dem 28. Dezember 1965 für den Deutschen Entwicklungsdienst in Indien. Eine gute Lehre als Werkzeugmacher in einem kleinen Handwerksbetrieb in Köln war der Anfang meiner handwerklichen Tätigkeit. Danach habe ich mich größeren Firmen zugewandt und alle zwei Jahre den Arbeitsplatz gewechselt, um möglichst viel zu lernen und zu sehen. Dabei kam zu der anfänglichen Begeisterung für den Schnitt- und Stanzenbau das für mich noch schönere und vielseitigere Gebiet des Vorrichtungens-, Sondermaschinen- und Automatenbaus hinzu. Die anderthalb Jahre Wehrpflicht konnte ich nutzen, um bei der Luftwaffe etwas über Flugzeugmechanik in Erfahrung zu bringen. Nach meiner Rückkehr in die Werkzeugmacherei begann ich mit der Techniker-Abendschule.

► In einem kleinen Unternehmen in Ranchi, im indischen Staat Bihar, steht diese Schleifbank, an der Joachim Mosler einen jungen Inder bei der Arbeit sachkundig berät

Das Examen legte ich 1964 ab, als ich bereits im Stoßdämpferwerk Efferen als Konstrukteur arbeitete.

„Das wäre was für dich!“

Fast zwanzig Monate sind nun vergangen, seitdem ich durch WERK UND WIR auf den Deutschen Entwicklungsdienst aufmerksam wurde. Der Bericht über die Aufgaben des DED hat in mir den langgehegten, schlummernden Wunsch wachgerufen, mal für eine Zeit im Ausland zu

arbeiten. Aus dem Gedanken: „Das wäre was für dich!“ ist nun Wirklichkeit geworden. Am 1. Oktober 1965 begann die Ausbildung der 160 DED-Helfer in dem kleinen Städtchen Wächtersbach bei Gelnhausen. Doch trotz vorheriger Auswahltests stand noch lange nicht fest, wer rausgeschickt werden sollte. Man wollte die Leute erst kennenlernen, bevor man sich zwei Monate später endgültig entschied. Die Probezeit bestand aus drei Monaten Ausbildung, bei der fünf Stunden Sprachunterricht und zwei Stunden Landeskunde täglich den größten Teil



der Zeit in Anspruch nehmen. Gelehrt wurden jeweils die Sprachen, die nötig sind, um den für zwölf verschiedene Länder in Asien, Afrika und Südamerika vorgesehenen Freiwilligen die nötigen Vorkenntnisse für die Verständigung zu geben. Bei uns war es Englisch. In der Landeskunde versuchte man, uns durch erfahrene Landeskennen das wahre Bild unseres Gastlandes nahezubringen. Dabei wurde alles Wissenswerte über Land, Leute und deren Religionen und Lebensgewohnheiten besprochen. Eine schöne Ergänzung hierzu waren Filmvorträge.

Auch wurden zwischendurch von bekannten Persönlichkeiten gute Referate über fremde Kulturen, Merkmale und Strukturen der Entwicklungsländer, Entwicklungspolitik, Entwicklungshilfe des Ostblocks, über Sozialprobleme sowie Tropenhygiene gehalten. Die Abende waren ausgefüllt mit Erste-Hilfe-Kursus, Sport und Kulturfilmen.

Das Vertrauen der Menschen gewinnen

Es war eine schöne, vielleicht etwas harte Zeit, wenn man heute zurückblickt, aber wie nötig sie war, merken wir jetzt jeden Tag. Inzwischen arbeiten wir nämlich schon fast ein Jahr in Ranchi im indischen Staate Bihar und sind dank unserer verschiedenen technischen Berufe, die von Elektrotechnik über Maschinenbau bis zum Kraftfahrzeugbau gehen, sehr vielseitig beschäftigt.

Die Arbeitsplätze meiner Kollegen liegen überwiegend in Schulen. Große Ausbildungsschwierigkeiten bestehen an der hiesigen Ingenieurschule und an den Facharbeiter-Schulen. Die Studenten für Maschinenbau und E-Technik haben vorher noch nie eine handwerkliche Tätigkeit ausgeübt. Sie kommen direkt von einer Oberschule und sollen ihr Praktikum in der Werkstatt der Ingenieur-Schule machen, in der es viel zu wenig funktionierende Maschinen gibt. Die Handwerker werden hier nicht in den Betrieben ausgebildet, sondern ebenfalls in Schulen. Dort bestehen die gleichen Probleme. So gilt es für meine Kollegen, die mangelhafte praktische Ausbildung der Lehrlinge und Studenten zu verbessern.

Ich selbst arbeite bei Firmen, deren Gesamtinvestitionen eine gewisse Summe nicht überschreiten dürfen. Sie bekommen dann Land und Fabrikgebäude vom indischen Staat gegen Miete zur Verfügung gestellt. Es befinden sich aber auch rein staatliche Unternehmen dort und kleinere Lehrwerkstätten, z. B. für Schuhmacher. Hierher kommen Jungen aus Schuhmacherfamilien, deren väterliche Lehre durch eine halbjährige Ausbildung verbessert wird. Eine gute Einrichtung, die zwar keine endgültige Regelung des Lehrlingsproblems darstellt, die aber momentan rasche Hilfe bringt.

Auf diesem Gelände, dem Industrial Estate, sind zwölf private Firmen, staatliche Betriebe und Ausbildungswerkstätten, zusammengefaßt. Davon beschäftigen sich drei mit Stahlverarbeitung. Hier liegt meine Arbeit. Liegt, im wahrsten Sinne des Wortes, denn überall, wo ich hinsehe, finde ich Arbeit: Maschinen und Handwerkzeuge nämlich, die wieder gut gebraucht werden können, wenn sie nur repariert werden. Immer wieder wundert man sich, was ich alles rauskrame, doch ist man bereit, meine Anregungen aufzunehmen. So geht es langsam, aber immerhin vorwärts. Ich habe die Leute zuerst in ihrem Stil weiterarbeiten lassen und mir die Arbeit nur angesehen, dann habe ich ihnen gesagt, wie schön sie das machen und daß wir es gemeinsam vielleicht noch besser machen können. Mit dieser Taktik habe ich gute Erfolge erzielt und das Vertrauen der Arbeiter gewonnen.



Die ersten Erfolge

Man kann die Handwerker nicht mit unseren deutschen Facharbeitern vergleichen. Es gab hier bis vor kurzem keine 3- bis 3½-jährige Lehre, wie in Deutschland, wo jeder junge Mensch von der Schulbank kommend gleich auf Sauberkeit und Exaktheit in der Arbeit getrimmt wird. Man beginnt jetzt erst mit der Lehrlingsausbildung in den Betrieben. Was die Handwerker können, haben sie sich auf eigene Faust angeeignet. Trotzdem ist es manchmal erstaunlich, welche Fähigkeiten die Leute besitzen. Sie hocken zwar bei der Arbeit auf dem Boden, die Knie an den Ohren und halten das Werkstück

◀ Der Chef möchte seinen Betrieb vergrößern. Zusammen mit Joachim Mosler überlegt er, welche Maschinen gekauft werden müssen

Bild linke Seite Mitte: Mit großem Eifer lernen die jungen Inder. Dankbar hören sie die Ratschläge ihres deutschen Freundes und Beraters



▲ Freiwillig kommen die Jungen in die Handwerkerschule, in der Joachim Mosler ebenso freiwillig Unterricht im technischen Zeichnen gibt

◀ Tauziehen ist ein beliebtes Sonntagsvergnügen, und Joachim Mosler schreibt zu diesem Foto: „Das Schönste war, als im zweiten Durchgang das Tau riß und wir alle auf der Nase lagen!“



mit den Zehen fest, aber was tut's: sie brauchen keinen Schraubstock, ohne den wir nicht arbeiten können. Ich habe entsprechend den Warnungen von seiten des DED, nicht ganz Indien umkrempeln zu wollen, damit begonnen, die Werkstätten etwas ansehnlicher zu gestalten und den Produktionsfluß zu verbessern. Nachdem nun einige Aufträge für indische Verhältnisse gut ausgeführt worden sind, ist das Vertrauen bedeutend gestiegen. Der Besitzer einer Firma will sogar mehr Maschinen kaufen, damit mehr produziert werden kann. Er war bis jetzt nicht daran interessiert, weil er fürchtete, daß neue Maschinen doch nach kurzer Zeit

defekt wären und blieben. Wir haben unsere Ziele um vieles zurückgesteckt, und da der Erfolg davon abhängt, wie hoch man seine Ziele setzt, dürfen wir mit Recht hoffen, daß unsere Arbeit nach zwei Jahren ein voller Erfolg sein wird.

„Ich sehe strahlende, braune Gesichter...“

Sehr gute Arbeit wird hier von den kirchlichen Organisationen geleistet. Jeden Mittwoch fahre ich zu einer Handwerkerschule, die von „Brot für die Welt“ aufgebaut wurde und wo Metall- und Holzhandwerker nach deutschen Methoden geschult werden. Es gibt dort eine Reihe intelligenter junger Leute, so daß schon mehrere verantwortungsvolle Posten früheren Schülern übergeben werden konnten. Es fehlen auch hier Ausbilder. Man freut sich riesig, wenn Deutsche kommen, die man bei technischen Problemen um Rat fragen kann. Vor zwei Wochen habe ich nun auf Freiwilligenbasis für interessierte Schüler mit einem Kursus in technischem Zeichnen begonnen. Die Jungen sollen lernen, Zeichnungen zu lesen, damit sie in der Werkstatt danach arbeiten können. Ge-

Sie haben mich Kofi genannt

Wolfgang Springer, 23 Jahre alt und seit 1961 als gelernter Maurer bei den Hohenlimburger Walzwerken beschäftigt, arbeitet als Entwicklungshelfer im afrikanischen Staat Ghana.

Als ich im Weihnachtsheft 1964 in WERK UND WIR von der Möglichkeit las, als Entwicklungshelfer notleidenden Völkern zu helfen, dabei in Übersee tätig zu sein und fremde Sprachen zu lernen, war mein Entschluß schnell gefaßt. Ich meldete mich und erhielt den Bewerbungsbogen, den ich ausgefüllt nach Bad Godesberg schickte. Danach kam eine Vorladung zu einem psychologischen Test, und im August 1965 begann endlich die dreimonatige Ausbildung in Rendsburg, nach der es bis zum Abflug nicht mehr lange dauerte.

Die erste Nacht in den Tropen

Am Montag, dem 8. November 1965 um 15.00 Uhr, sollten wir abfliegen. Es herrschte aber dichter Nebel, so daß wir schon fürchteten, nicht starten zu können. Doch mit einer halben Stunde Verspätung hob die Maschine ab, und zwei, drei Atemzüge später hatten wir den Nebel durchbrochen. Nun empfing uns eine die Augen schmerzende Helligkeit. Über dem Schwarzwald trat der dichte Nebelteppich zurück, und wir konnten die Heimat das letzte Mal besehen. Über dem Bodensee hatten wir eine Höhe von 8000 Metern, dann erblickten wir Zürich und Genf. Über dem Rhönetal hatten wir die endgültige Flughöhe von 12000 Metern erreicht und zogen über Marseille mit 900 Kilometern Geschwindigkeit in der Stunde dem Mittelmeer entgegen.

Afrika flogen wir um 17.45 Uhr über Algerien an, wo es bereits dunkelte. Über der Sahara gab es außer den hellen Feuern der Erdölbohrungen nichts zu sehen. Über Mali und Niger zeigte uns der Bordfunker Steppenbrände, die sich in breiter Front bewegten.

Um 22.06 Uhr war es soweit: Wir setzten in Accra, der Hauptstadt von Ghana, auf welliger Piste auf. Als die Tür aufging, war der warme Luftzug angenehm, doch als wir die Gangway verlassen hatten, brach uns der Schweiß aus allen Poren. Wir rissen die Hemden auf, und unser Gepäck und die Kleidung beschlugen so stark, daß man die Wassertropfen abstreifen konnte.

Von nun an erlebten wir die afrikanische Ruhe, von der wir in der Ausbildung so viel gehört hatten. Nach langem Gespräch mit dem Zoll und nach Interviews mit der ghanaischen Presse fuhr uns ein Einheimischer mit Stolz in ein Pfadfinderheim. Nun endlich konnten wir die verschwitzten Kleider abstreifen und nach einer Dusche die Glieder ausstrecken. An Schlaf war aber in der ersten Nacht bei 29° Celsius, einer Luftfeuchtigkeit von 80 v.H. und den ungewohnten Geräuschen der Tropennacht nicht zu denken. Wir lagen auf den Betten, hatten Wickel um den Bauch, damit wir uns bei dem leichten Durchzug der scheibenlosen Fenster nicht erkälten, schwitzten und lauschten dem Zirpen, Summen und Rauschen der Nacht.

Auf dem Weg nach Biriwa

Am Morgen erfrischten wir uns unter einer Dusche, und nach dem reichhaltigen Frühstück

holte uns ein Bus von der Botschaft zu einer Stadtrundfahrt mit anschließendem Mittagessen ab. So haben wir gleich am ersten Tag einen Überblick über die Hauptstadt unseres Gastlandes erhalten. Der stärkste Eindruck war dabei der schnelle Wechsel zwischen einfachen Hütten und modernen Hochbauten inmitten der Stadt. Die nächste Nacht verbrachten wir wieder im Pfadfinderheim. Bevor wir jedoch zu Bett gingen, unternahmen wir noch einen Spaziergang ins nächste Dorf. Dabei konnten wir in einem mit Schilf umgebenen Hinterhof



▲ Schnell hat sich Wolfgang Springer in der afrikanischen Umwelt eingelebt. Seiner sicheren Hand vertraute die einheimische Mutter sogar das Baby an

den Einheimischen beim Trommeln und Tanzen zusehen.

Am anderen Tag holte uns wieder ein Bus ab, der uns zu unserem Ziel, in das 200 Kilometer entfernte Cape Coast, brachte. Auf der Fahrt dorthin sah ich zum erstenmal Geier, die sich am Straßenrand oder auf Bäumen niedergelassen hatten und warteten, daß vorbeifahrende Autos Kleintiere überrollten. Zufrieden bezogen wir das Haus, in dem wir zwei Jahre wohnen sollten: es ist ein Neubau mitten im Busch mit schönen, großen, luftigen Räumen.

Unser Einsatzdorf liegt von hier noch 18 Kilometer entfernt. Es heißt Biriwa und ist ein Fischerdorf mit 2000 Einwohnern. Für die zweimal am Tag zu bewältigenden 18 Kilometer haben wir jeder ein aus Deutschland mitgebrachtes Moped. Am dritten Tag unserer Ankunft in Cape Coast wurden wir von einem deutschen Arzt, der schon fünfzehn Jahre im Lande ist, hier großes Ansehen genießt und vor zwei Jahren im Fischerdorf Biriwa zum Häuptling gewählt wurde, zu einer Empfangsparty eingeladen.

Die Götter hatten keine Einwände

Am folgenden Tag empfing uns dann das Dorf Biriwa. Als um 16.00 Uhr das Knattern unserer Mopeds zu hören war, wurde die Trommel im Dorf geschlagen, die alle Einwohner zum Dorfplatz rief. Im Hause des Häuptlings wurden wir begrüßt. Dann führte uns der Häuptling zum Dorfplatz, wo man uns die Ehrenplätze hinter ihm anbot. Die Dorfältesten und das Volk saßen

uns gegenüber. Nun begannen die Feierlichkeiten, bei denen man trommelte, sang und um den Fetisch tanzte. Danach brachten die Einheimischen den Göttern Opfergaben und baten um ihr Wohlwollen. Der Gott der Fruchtbarkeit, der in Form einer Frauenbrust dargestellt war, wurde mit selbstgebrautem Palmschnaps begossen. Da die Götter keine Einwände uns gegenüber hatten, durften wir aufstehen und viele hundert Hände schütteln. Danach setzten wir uns, und jetzt bekamen wir eine Schale, die mit Palmschnaps gefüllt war. Als wir drei Schalen in uns hatten, schnappten wir unsere geschenkten Früchte von Wald und Feld und schwebten auf unseren Mopeds über die einsamen Landstraßen nach Hause. Am nächsten Tag erfuhren wir, daß die Gastgeber uns allen einen Wochennamen angehängt hatten. Mich hat man Kofi getauft, das ist „Freitag“.

Fufu schmeckt wie Reibekuchen

Das Leben im Dorf spielt sich grundsätzlich vor den Häusern ab. Es gibt keine befahrbaren Straßen, nur steinige Wege, die sich von Haus zu Haus schlängeln und auf denen sich viele kleine schwarze Schweine tummeln. Die Frauen stampfen stundenlang in einem ausgehöhlten Baumstamm mit einer Holzstange „Fufu“, das ist ein zäher Brei, der sich aus verschiedenen Wurzeln zusammensetzt und nach kurzem Überbacken wie Reibekuchen schmeckt. Sie waschen ihre Kinder in einer Schüssel oder flechten sich gegenseitig die Haare in viele kleine Zöpfe, die sie dann kunstgerecht im Nacken zusammenbinden. Die Männer bleiben tagelang auf dem Meer und kehren meist mit spärlicher Beute heim. Denn fischreiche Gebiete sind die kalten Strömungen, die weiter



draußen liegen und nur mit Motorbooten erreicht werden können. Im Dorf gibt es etwa 80 Außenbordmotore, aber alle sind kaputt. Unsere beiden Motorschlosser sind eifrig bemüht, sie zu reparieren.

Nach der Arbeit Wellenreiten

Hier in Biriwa arbeiten zehn Entwicklungshelfer, fünf weitere sind im Norden des Landes tätig. Schnell lebten wir uns ein. Morgens um 7.00 Uhr weckt uns unser Kater „Ringo“ mit seinem Miau. Bis 7.30 Uhr ist Frühstück, und dann fahren wir mit unseren Mopeds raus nach Biriwa. Dort bauen wir mit den Einheimischen Häuser, reparieren die Bootsmotoren, legen einen Gemüsegarten an, eben jeder nach seinem Beruf. Kurz vor 12.00 Uhr springen wir schnell ins Meer, da es nur 100 Meter von der Baustelle entfernt ist, wo wir dann mit den Dorfjungen Wellenreiten. Um 12.30 Uhr versammeln wir uns alle am Mittagstisch, wo uns unser Koch auf Englisch oder Fanti begrüßt. Gegen 1.30 Uhr fahren wir wieder raus, arbeiten bis zum späten Nachmittag und springen vor der Heimfahrt noch einmal ins Wasser. Um 18.30 Uhr ist Abendbrotzeit, und dann beginnt der lange Abend. Alle 14 Tage ist Kinovorführung. Ansonsten gehen wir unserer Freizeitbeschäftigung nach, malen, spielen Karten oder ziehen uns gegenseitig auf, wie das bei zehn Jungen üblich ist.

Kokosmilch und Palmwein

An einem Sonntag sind wir mit unseren Mopeds vierzig Kilometer in den immergrünen Regenwald auf halbwegs befahrbaren Straßen eingedrungen. Dabei haben wir soviel Neues gesehen, daß wir die Eindrücke erst am nächsten Tag

▲ Wolfgang Springer ist Maurer von Beruf; er unterweist die Einheimischen im Häuserbau

◀ Viele Frauen arbeiten auf der Baustelle; sie tragen die Last – hier eine Zementwanne – auf dem Kopf und das Kind auf dem Rücken oder an der Brust

verkräften konnten. In den vielen kleinen Dörfern, durch die wir kamen, winkte man uns freundlich zu und bot Kokosmilch und Palmwein zum trinken an. Auch konnten wir viele schöne Farbfotos aufnehmen. Am Abend nach unserer Rückkehr stürzten wir uns über unser vom Koch zubereitetes Essen, duschten ausgiebig und fielen in die Betten. Nun unternahmen wir fast jedes Wochenende Touren in unsere Umgebung. Am 8. Dezember 1965 waren wir in der Botschaft zu einer Adventparty eingeladen. Der Abend war für uns sehr interessant, da man viele Landsleute kennenlernte. Dr. Hoffmann stellte uns der deutschen Fliegerin Frau Hanna Reitsch vor. Sie testete als erste Frau die im zweiten Weltkrieg entwickelten V-Raketen. Später holte sie Nehru nach Indien, wo sie eine Segelflugschule aufbaute. Danach

kam sie nach Ghana, wo sie ebenfalls mit Erfolg eine Segelschule leitete.

Am anderen Tag sahen wir uns gründlich in Accra um, kauften afrikanische Schnitzereien und fuhren am Abend wieder nach Hause. Einmal war ich mit unserem Gärtner in Takoradi, wo zur selben Zeit ein deutsches Frachtschiff im Hafen lag, das Kakao und Holz, die beiden wichtigsten Ausfuhr Güter neben Gold und Rohdiamanten, einschiffte. Wir fuhren mit einer Hafenbarkasse hinüber und meldeten uns beim Kapitän mit der Bitte, das Schiff ansehen zu dürfen. Auf der Heimfahrt überfuhr eine uns entgegenkommende Lorry eine noch junge Pythonschlange, sie war 1,50 Meter lang und von der Stärke eines Unterarmes. Ich wollte schon immer eine Pythonhaut besitzen, da ich aber kein Talent im Abziehen von Häuten und Gerben besitze, hab ich sie liegen lassen.



▲ Überall, wo Wolfgang Springer auf seinen vielen Ausflügen bisher hinkam, wurde er freundschaftlich empfangen und bewirtet

Der Dorfgeist hilft

Kürzlich wurde ein achtjähriger Junge, der uns in Biriwa aus der Mopedsatteltasche eine Taschenapotheke entwendet hatte, vom Dorfgeist überführt. Dann bekam er mit dem Schwanzende eines Fisches, ich glaube, es ist eine Rochenart, die Stachel besitzt von der Qualität einer Rose, acht Schläge vor versammeltem Dorf auf den Hintern. Anschließend wurde er vom Doktor verarztet. Dr. Hoffmann erzählte uns, daß die Einheimischen vor dem Dorfgeist immer die Wahrheit sagen. So hätten, erzählte er, im Norden des Landes, wo die einzelnen Stämme noch wenig Kontakt mit Weißen haben, zwei Händler vor einem Dorfgeist nach einer bösen Tat geschwiegen. Danach packte sie die Reue so, daß der eine sich nach japanischer Art ein Messer in den Bauch stach und der zweite sich schwer am Hals ver-

letzte. Beide konnten gerettet werden, doch als sie nach Monaten geheilt entlassen werden sollten, und das erfuhren, zogen sie sich die Decke über den Kopf, sprachen und aßen nicht mehr. Nach einigen Tagen starben beide am gleichen Tag.

„Ein herrliches Erlebnis . . .“

Inzwischen haben wir die ersten Weihnachten in Ghana erlebt. Von Weihnachtsstimmung konnten wir nichts spüren und haben die Feiertage, die hier die Eingeborenen wie Karneval feiern, zum Baden benutzt. Silvester habe ich in Togo verbracht, dort arbeiten ebenfalls Entwicklungshelfer mit ähnlichen Aufgaben. Am letzten Tag des alten Jahres bestieg ich mit zwei Helfern aus Togo einen der höchsten Berge an der Westküste, den Aougo-

ner, Schweine, Fische und alles Erdenkliche transportieren. Man braucht nur wenig Geld bezahlen, aber ob und wie man an sein Ziel kommt, steht in den Sternen. Alle paar Meilen kann man am Straßenrand gestrandete Lorrys vom Elefantengras überwachsen sehen. Ich bin in Tamale und Damongo gewesen, etwa 700 km von der Küste entfernt. An einem großen Fluß, dem Volta, mußte ich eine Nacht auf einer Strohmatten neben der Lorry schlafen, da der Fahrbetrieb in der Dunkelheit eingestellt wird. Es war trotz Moskitos und Kälte in den Morgenstunden ein herrliches Erlebnis. Am klaren Himmel stand riesengroß der Vollmond, links und rechts von mir lagen Einheimische in ihre weiten Umhänge gehüllt, und aus der Ferne hörte ich, während ich bei Taschenlampenbeleuchtung mein Tagebuch führte, das Singen und Trommeln der Eingeborenen. Morgens um



▲ Nach der Arbeit macht es Spaß, in aller Ruhe um einheimische Schnitzereien und Stoffe oder um eine Schlangenhaut zu handeln

5.00 Uhr wurde ich vom Beten der Mohammedaner geweckt.

Gegen Abend kam ich bei meinen Kollegen an, die auf einer Musterfarm arbeiten, welche von den „Weißen Vätern“ geleitet wird. Mit einem Jeep der Farm fuhren wir am nächsten Tag in das nahe gelegene Tierreservat. Dort kann man Tiere vom Auto aus beobachten. Große Raubtiere hab ich nicht gesehen, auch keine Elefanten. Um die zu sehen, muß man tief rein fahren und in aller Frühe aufstehen. Meine Rückreise nach Cape Coast war bequemer, ich bekam hinter Tamale einen guten Lift und war schon am selben Abend zu Hause.

Nun geh ich wieder meiner Aufgabe in Biriwa nach, und der tägliche Rhythmus wird nur von Einladungen der Botschaft, mit der wir in engem Kontakt stehen, oder von jungen Leuten des amerikanischen Peace-Corps unterbrochen.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Modellschreiner

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, und 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher vorgestellt haben, setzen wir unsere Reihe 1966 mit dem Kraftwerks elektriker, dem Innentransportfahrer, dem Programmierer, dem Betriebsassistenten, dem Feuerwehrmann, dem Schweißer, dem Kokereisteiger und dem Industriekaufmann im Verkauf fort.

In einer Werkshalle unserer Maschinenfabrik Deutschland empfängt den Besucher würziger Waldgeruch. Dieser Duft geht von ungezählten Quadratmetern Kiefernholz aus, die dieser Betriebsabteilung als Werkstoff dienen. Hier – in der Modellschreinerei – entstehen nämlich aus Holz die Modelle der Gußstücke, aus denen die Werkzeugmaschinen zusammengebaut werden. Das Holzmodell, das in der Gießgrube ringsum von festgestampftem Formsand umgeben und dann vorsichtig aus der verfestigten Form herausgezogen wird, hinterläßt ja den Hohlkörper, in den man das flüssige Metall gießt.

Willy Bethke, Werkmeister in der Modellschreinerei, hat sich beim Rundgang durch die Werkshalle bei den verschiedenen Arbeitsgruppen – zu denen jeweils zwei oder drei Schreiner gehören – vom Fortschritt der Arbeit überzeugt und festgestellt, ob die vorgesehenen Termine eingehalten werden. Nun schließt er die Tür der Meisterstube, und der Lärm der Kreissägen und Hämmer, der Hobel- und Schleifmaschinen verstummt. Fragend sitzen wir dem jungen Meister gegenüber, der 1944 als Vierzehnjähriger den ersten Schritt in die Arbeitswelt tat. Damals – ein Jahr vor dem Ende des Krieges – wurde allerdings mit den Berufsanfängern nicht viel Federlesens gemacht: Nach einer Grundausbildung bedeutete man ihm, daß er bei der Maschinenfabrik Deutschland die Formerlehre antreten könne – und Willy Bethke stimmte zu, obwohl er sich keine rechte Vorstellung von diesem Handwerk machte. Nach abgeschlossener Lehrzeit legte er 1947 die Gesellenprüfung ab und – schloß einen neuen Lehrvertrag ab! Er begann die ihn schon seit einiger Zeit mächtig anziehende Modellschreinerlehre. Als Former hatte er erfahren, daß Modellschreiner und Former, um gut miteinander zu arbeiten, viel vom gegenseitigen Handwerk verstehen müssen und daß ihm als künftigen Modellschreiner die abgeschlossene Formerlehre nicht wenig nützen würde.

So begann Willy Bethke als seinerzeit ältester Schreinerlehrling wieder ganz von vorne: Er lernte, den Hobel richtig anzusetzen, nicht gegen den Strich zu raspeln und technische Zeichnungen zu lesen. Da ihm ein Jahr Lehrzeit erlassen wurde, legte er bereits nach zweieinhalb Jahren die Gesellenprüfung ab. 1960 wurde er Vorarbeiter, seit 1962 ist er Beisitzer im Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer, und 1966 wurde er Werkmeister.

Bis dahin war ein langer Weg, auf dem Willy Bethke den Bau kaum einer der Modellgrundtypen ausließ, von denen bei der MFD einige hundert immer wieder abgewandelt werden. Zu ihnen zählen einfache Getriebekästen, Augenlager und Räder genauso wie schwierige Spindel- und Reistöcke.

Beim Bau eines neuen Modells beginnt die Arbeit jedesmal mit der Wahl des Zollstockes! Ein Modellschreiner, der seine oft mehrere Meter hohen, tiefen und langen Modelle zwar auf den Millimeter genau bauen muß, arbeitet nämlich mit verschiedenen langen Millimetern und deshalb auch mit unterschiedlichen Zollstöcken. Warum das so sein muß, ist leicht zu verstehen: Da sich die verschiedenen Metall-Legierungen beim Erkalten stärker oder schwächer zusammenziehen, muß der Modellschreiner die unterschiedliche „Schwindung“ berücksichtigen, indem er das Holzmodell von vornherein etwas größer baut. Und das kann er am besten, wenn die Millimeterstriche auf seinem Zollstock ein bis zwei vom Hundert weiter als gewöhnlich voneinander entfernt sind.

Besondere Bauvorschriften für ein Modell gibt es nicht. Und deshalb ist auch einige Überlegung notwendig, bevor sich der Schreiner das Arbeitsmaterial – zwanzig bis achtzig Millimeter dicke Kiefernbohlen – bereitlegen kann. Zuvor muß er sich nämlich klargeworden sein, wie er das Modell „formgerecht“ gestaltet, das heißt, wie er es vorteilhaft teilt und wie er ihm am besten eine konische – sich nach oben verbreiternde – Form gibt, damit es später leicht aus dem festen Formsand zu ziehen ist. Auch die am Modell anzubringende Ausziehvorrückung muß gut durchdacht sein. Und schließlich darf er nicht vergessen, daß allen Flächen, die am fertigen Gußstück bearbeitet werden sollen, je nach ihrer Größe fünf bis dreißig Millimeter Bearbeitungsspielraum zuzugeben sind.

Nun erst beginnt das Sägen und Abrichten, das Hobeln und Schleifen, das Nageln und Leimen, das Schrauben und Streichen. Bis zu zwei Monate können vergehen, bevor eine dreiköpfige Arbeitsgruppe das Modell eines großen Spindelstockes fertig hat. Und das ist nicht lange, wenn man bedenkt, daß 500 und mehr Einzelstücke für ein kompliziertes Modell gefertigt und zusammengesetzt werden.

Nach dem Zusammenbau wird das Modell gestrichen, damit es ganz glatt wird und beim Ausziehen aus der Form keinen Formsand mitreißt. Die verwendete Farbe entspricht der jeweiligen Legierung: Rot für Gußeisen, Blau für Stahlguß und Gelb für Rotguß. Gelbe Striche auf dem Modell bedeuten, daß

die bezeichnete Fläche später bearbeitet wird, Durchbrüche sind schwarz gehalten, und jede einzelne Fläche ist durch Ziffern gekennzeichnet, damit das auseinandergenommene Modell wieder leicht zusammengesetzt werden kann, wenn es – bis zu vierzigmal! – von neuem verwendet wird.

Willy Bethke beherrscht mittlerweile alle Kniffe und Tricks beim Modellbau. Er hat sich aber nicht begnügt, sein Handwerk von Grund auf zu erlernen. Ihm ist klar, daß ein Meister heute manches wissen muß, das über sein Fachgebiet hinausgeht. So besuchte er REFA-Kurse, einen sozialpolitischen Lehrgang in Hamburg, Kurse für Menschenführung und Betriebsorganisation der Akademie für Führungskräfte in Bad Harzburg und die von der Hauptverwaltung regelmäßig für Meister veranstalteten Arbeitstagen.

Neben der Weiterbildung bleibt Willy Bethke aber noch ausreichend Zeit, im Garten auszuspannen. Rasenmähen, Obststräucher vor Schädlingen bewahren oder Rosen verschneiden – wer sich einen Garten als Steckenpferd erwählt hat, findet immer genug zu tun. Und wenn Willy Bethke den Garten wirklich einmal satt hat, überlegt er sich am liebsten, was er an seinem Haus umbauen könnte. Denn Umbauen ist seine Leidenschaft, die sein achtjähriger Sohn Frank – und das ist verständlich! – weit stärker als seine Frau mit ihm teilt.

► Willy Bethke (links) und Anton Steinberg besprechen die Änderungen, die notwendig sind, bevor das schon gebrauchte Modell (hinter ihnen) für einen neuen Guß verwendet werden kann

▼ Bei der im Garten notwendigen Arbeit erholt sich Willy Bethke am liebsten. Und sein Sohn Frank ist gern mit dabei – vor allem, wenn etwas zum Beißen abfällt



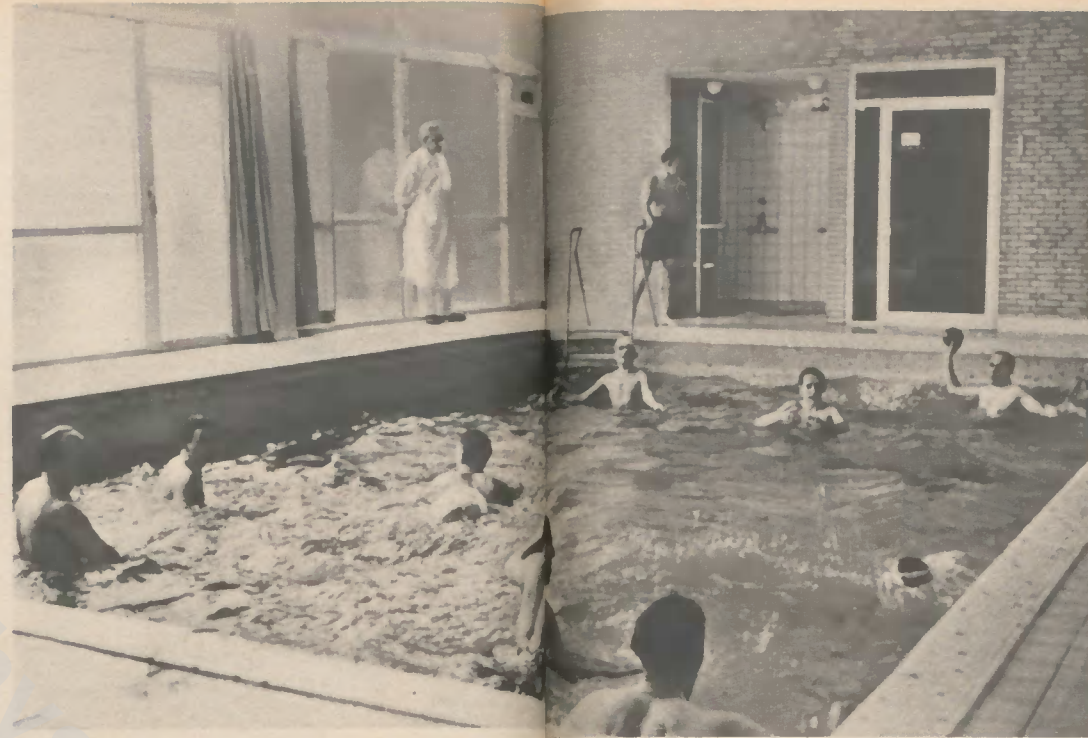
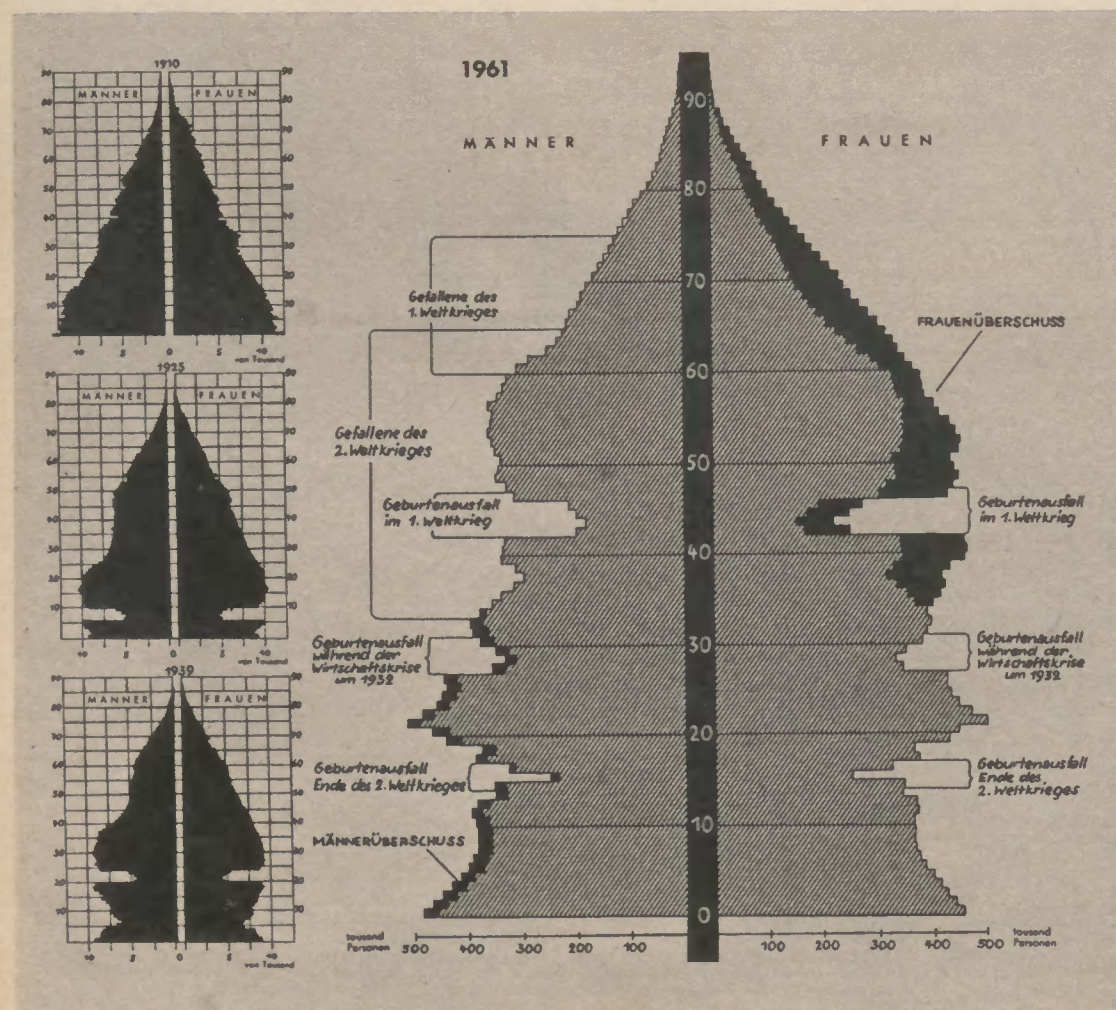
75 Jahre Landesversicherungsanstalten

Altersaufbau 1910, 1925, 1939 und 1961

Der „Lebensbaum“ des deutschen Volkes, wie die statistische Darstellung des Altersaufbaues der Wohnbevölkerung bezeichnet wird, ist in den vergangenen 75 Jahren nicht organisch gewachsen. 1910 hatte er noch die normale Form einer Pyramide: Ein breiter Unterbau junger Menschen trug die schmale, spitzwinklig nach oben auslaufende Schicht der Alten. 1925 lassen sich sowohl die Gefallenen des ersten Weltkrieges (Einbuchtung links Mitte) als auch die Geburtenausfälle (Einschnitte links und rechts) deutlich erkennen. Der Lebensbaum von 1939 zeigt auch noch die Geburtenausfälle während der Wirtschaftskrise um 1932. Der Altersaufbau von 1961 ist besonders aufschlußreich. An Stelle der Pyramide erkennen wir nunmehr eine Art „Zwiebelturm“, wobei eine relativ breite Schicht älterer Menschen von einem schmalen Ring jüngerer

Personen getragen wird. Diese Verschiebung in der Altersgliederung wird auf die Kriegsverluste, aber auch auf medizinische und hygienische Fortschritte und gesündere Lebensgewohnheiten der Bevölkerung zurückgeführt. Die erfreuliche Zunahme der Zahl alter Menschen wird für die Alterssicherung dieses Personenkreises in der Zukunft Probleme aufwerfen. Allerdings rechnen die Statistiker damit, daß die Bevölkerungszahl auch auf Grund der sich stabilisierenden Geburtenzahl wachsen wird. Der Lebensbaum von 1961 läßt das bereits erkennen. Wie sich der Altersaufbau auch entwickeln mag: die Millionengemeinschaft der Versicherten darf der Rentenversicherung, die sich in den vergangenen 75 Jahren schwierigsten Situationen anzupassen mußte, auch in Zukunft Vertrauen schenken!

Zeichnung und Bericht sind der Zeitschrift der Landesversicherungsanstalten „Gesichertes Leben“ entnommen



▲ 1451 hauptamtliche Ärzte betreuen in den Heilstätten und Sanatorien der Landesversicherungsanstalten die Versicherten. Unsere beiden Bilder zeigen das Schwimmbad und den Speisesaal der in Bad Salzungen gelegenen Kurklinik der Landesversicherungsanstalt Westfalen

Am 2. Januar 1966 waren 75 Jahre vergangen, seitdem die Landesversicherungsanstalten im damaligen Deutschen Reich ihre Tätigkeit aufnahmen. Das „Gesetz betreffend die Invaliditäts- und Altersversicherung“ – vom Deutschen Reichstag im Jahre 1889 als Schlußstein des deutschen Sozialversicherungssystems verabschiedet – begann mit dem 1. Januar 1891 Wirklichkeit zu werden. Die deutsche Rentenversicherung, damals ohne Beispiel, blieb lange Zeit hindurch einzig in ihrer Art; später wurde sie Vorbild für die soziale Sicherheit in anderen Staaten.

In der 75jährigen Geschichte der Landesversicherungsanstalten spiegelt sich das „Auf und Ab“ deutscher Geschichte wider. Die Rentenversicherung hat in diesen sieben Jahrzehnten schwersten Belastungen – Weltkriege, Inflationszeiten, Wirtschaftskrisen, Währungsreform – standgehalten. Für ihre Verwaltung erwies sich als eine gute Regelung, daß die Durchführung der Rentenversicherung nicht dem Staat, sondern den Landesversicherungsanstalten als Selbstverwaltungskörperschaften übertragen wurden. Indem Arbeitnehmer und Arbeitgeber als gleichberechtigte Partner in den Organen der Selbstverwaltung zusammenwirkten, war der Verwaltung der Landesversicherungsanstalten jene Lebens- und Wirklichkeitsnähe gegeben, die sie befähigte, auch schwierigste Situationen rasch zu meistern und zu überstehen. Wer den Verlauf der deutschen Geschichte in den letzten 75 Jahren kennt, wird bei sachlicher Beurteilung anerkennen müssen, daß sich die Rentenversicherung in all dieser Zeit bewährt hat:

- Der Kreis der Leistungsberechtigten wurde im Laufe der Jahrzehnte mehrmals erweitert und der Versicherungsschutz insbesondere durch Einbeziehung der Hinterbliebenen erheblich verbessert.
- Die Rente, einst als ein bescheidener Zuschuß zum Lebensunterhalt bei Invalidität und im Alter gedacht, entwickelte sich zur „dynamischen Rente“ mit der Aufgabe, Lohnersatz zu sein und den Rentenempfänger am wirtschaftlichen Aufstieg teilnehmen zu lassen.
- Aus den ersten „Heilverfahren“ entwickelte sich im Laufe der Zeit das umfassende Werk der Gesundheitsmaßnahmen der Rentenversicherung. In diesen Maßnahmen hat die Tuberkulosebekämpfung immer eine besondere Rolle gespielt mit dem Erfolg, daß die Tuberkulose heute weitgehend ihre Schrecken verloren hat.

Die Erwerbsfähigkeit erhalten, bessern, wiederherstellen

Wenn auch die Altersversorgung die wichtigste Aufgabe der Landesversicherungsanstalten ist, so rückt ein anderer Bereich ihrer Tätigkeit doch immer mehr in den Vordergrund: er umfaßt die Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit. Es gilt, dem Versicherten behilflich zu sein, vor dem Erreichen der Altersgrenze so lange wie möglich vollwertiges Mitglied der arbeitenden Gemeinschaft zu bleiben, seine Erwerbsfähigkeit

- zu erhalten, wenn sie bedroht ist,
- zu bessern, wenn sie beeinträchtigt ist,
- wiederherzustellen, soweit dies möglich ist.

Der medizinische Teil einer solchen Rehabilitation gehört schon seit mehr als sieben Jahrzehnten zu den Aufgaben der Rentenversicherung. Die Landesversicherungsanstalten gewährten schon bald nach ihrer Errichtung „ambulante Krankenfürsorge und Krankenhausbehandlung“ solchen erkrankten Versicherten, die der reichsgesetzlichen Krankenfürsorge nicht unterlagen und bei denen als Folge der Krankheit dauernde Erwerbsunfähigkeit drohte. Aus diesen kleinen Anfängen heraus entwickelte sich – zunächst der Bekämpfung der Tuberkulose zugewandt – durch eigene Initiative der Landesversicherungsanstalten in jahrzehntelanger Praxis das segensreiche Werk der „Heilverfahren“, dem Hunderttausende von Versicherten die medizinische Rehabilitation verdanken. Das Reichsversicherungsamt stellte damals in seinen Berichten über die Heilfürsorge in der Invalidenversicherung fest, daß der erfreuliche Rückgang der Tuberkulosesterblichkeit das Ergebnis des in Deutschland geführten Kampfes gegen die Tuberkulose sei, und daß „einen hervorragenden Anteil an diesem Erfolg die Träger der Invalidenversicherung und die meist unter Führung der Landesversicherungsanstalten stehenden örtlichen Arbeitsgemeinschaften zur Bekämpfung der Tuberkulose für sich buchen dürfen.“ Diese Erfolge der Landesversicherungsanstalten auf dem Gebiet der Gesundheitsmaßnahmen bewogen den Gesetzgeber immer von neuem,

seine engen Vorschriften zu lockern und schließlich im Jahre 1911 erstmals und im Jahre 1934 zusammenfassend in der Reichsversicherungsordnung zu bestimmen. „Die Versicherungsanstalt kann ein Heilverfahren einleiten, wenn zu erwarten ist, daß es

1. die infolge einer Erkrankung drohende Invalidität eines Versicherten oder seiner Witwe abwendet,
2. den zum Bezug einer Invaliden-, Witwen- oder Witwerrente Berechtigten wieder erwerbsfähig macht.“

Ein kurzer Paragraph war so zum Fundament des gewaltigen Werkes der Rentenversicherung geworden, das im Laufe der Jahrzehnte Millionen Menschen Gesundheit, Arbeitskraft und Lebensglück erhalten oder wiedergegeben hat. Der Gesetzgeber hat in den Gesetzen zur Neuordnung der Rentenversicherung der Arbeiter und Angestellten, die am 1. Januar 1957 in Kraft traten, diesen von den Landesversicherungsanstalten vorangetriebenen Entwicklungen, die im Inland und Ausland anerkannt wurden, den gebührenden Platz zugewiesen. Die Aufgabe, die gefährdete oder geminderte Erwerbsfähigkeit der Versicherten durch Heilbehandlungen zu erhalten, wesentlich zu bessern oder wiederherzustellen, ist seitdem an die Stelle der begrenzten Aufgabe, Heilverfahren zur Abwendung von Rentenansprüchen zu gewähren, getreten.

Diese Maßnahmen der Rehabilitation haben sogar Vorrang vor der Gewährung einer Rente wegen Berufsunfähigkeit. Zunächst wird die Erwerbsfähigkeit des Versicherten zu erhalten, zu bessern oder wiederherzustellen. Der Versicherte soll also vor einem vorzeitigen Rentnerdasein bewahrt werden.

In diesem Sinne haben allein die Träger der Arbeiterrentenversicherung im Jahre 1965 rund sechshunderttausend stationäre Heilmaßnahmen in ihren eigenen, klinisch geleiteten Sanatorien oder den in unzähligen Bade- und Kurorten vertraglich in Anspruch genommenen Einrichtungen durchgeführt. Von den Küsten der Meere bis in die Alpen hinein stehen damit für jede Art der Heilbehandlung zweckentsprechende Behandlungsstätten zur Verfügung.



Hoesch liefert Rohrwerk für britische Gesellschaft

Enge Zusammenarbeit mit der RTB vereinbart

Eine enge Zusammenarbeit zwischen der Hoesch AG und dem britischen Unternehmen Richard Thomas and Baldwins Ltd. in London ist jetzt vereinbart, bei der Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre der RTB in Großbritannien und auch beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten.

Kooperation Hoesch/Thomas & Baldwins

Dortmund (VWD) — Die Hoesch AG, Dortmund, und die Richard Thomas and Baldwins Ltd., London, auf dem Gebiet spiralgeschweißter Rohre eine technische und verkaufsmäßige Zusammenarbeit vereinbart. Im Rahmen dieses Vertrags wird Hoesch beim Bau eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre in Großbritannien und auch beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten.

HOESCH WILL EQUIP RTB TUBE MILL

From Our Own Correspondent

Bonn, August 14. — Hoesch, the Dortmund steel company, has concluded a cooperation agreement with the British Tube Works Ltd., London, for the construction of a tube mill in Great Britain and for the sale of spiral welded tubes on the world market.

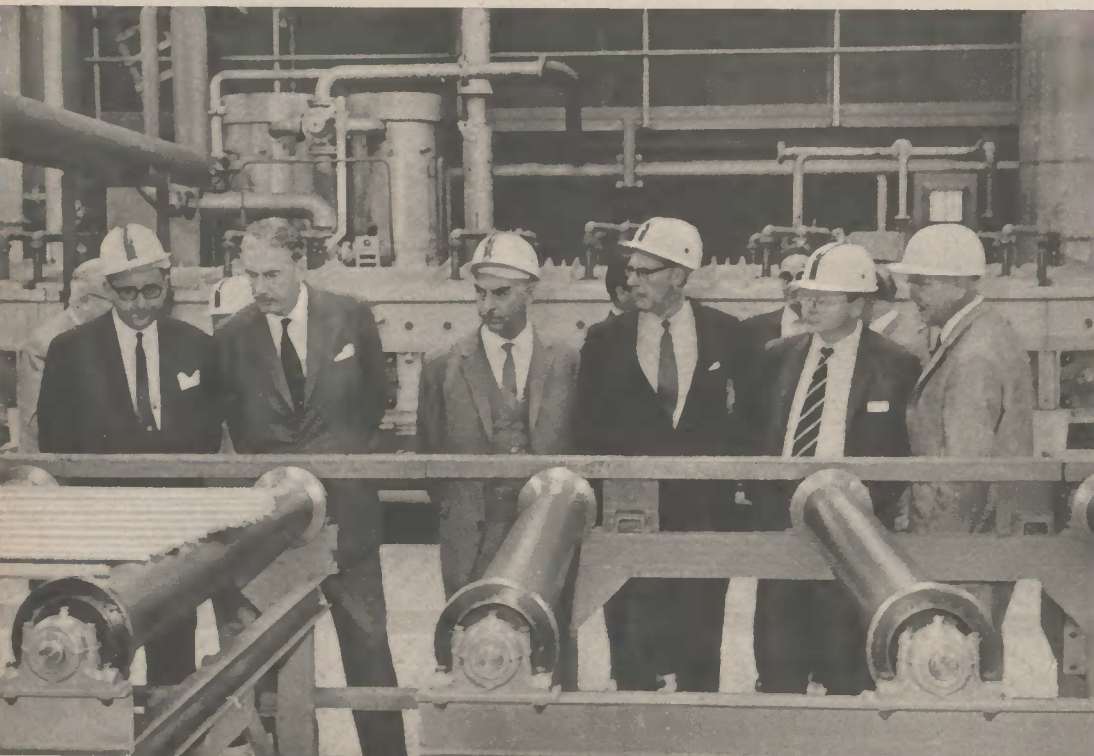
The agreement provides for the construction of a tube mill in Great Britain and for the sale of spiral welded tubes on the world market. The two companies will cooperate in the construction of the mill and in the sale of the tubes.

The German company will deliver the equipment for the mill and the British company will provide the land and the necessary infrastructure. The mill is expected to be completed in 1960.

The agreement is a significant step in the development of the steel industry in Great Britain and in the world market for spiral welded tubes.

Zusammenarbeit zwischen Hoesch und Thomas and Baldwins

Als sich Hoesch kürzlich entschloß, mit der Londoner Stahlfirma Thomas and Baldwins zusammenzuarbeiten, berichteten darüber fast alle Tages- und Wirtschaftszeitungen. In der Mitteilung, die Hoesch an die Presse gab, heißt es: „Nach eingehenden technischen Studien und längeren Verhandlungen haben die Richard Thomas and Baldwins Ltd., London, und die Hoesch AG vereinbart, bei der Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre der Richard Thomas and Baldwin in Großbritannien und beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten. Ausgehend von der steigenden Nachfrage in Großbritannien auf den Weltmärkten und zur vor-



1 Hoesch-Konzern

Hoesch und Baldwins produzieren gemeinsam

Von unserem Redaktionsmitglied M. G. Essen, 12. August

Die Hoesch AG, Dortmund, und die Richard Thomas and Baldwins Ltd., London, haben vereinbart, bei der Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre in Großbritannien und beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten.

Zusammenarbeit

Eigener Bericht

HB DUSSELDORF, 13. August. Nach den eingehenden technischen Studien und längeren Verhandlungen haben die Richard Thomas and Baldwins Ltd., London, und die Hoesch AG, Dortmund, vereinbart, bei der Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre in Großbritannien und beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten.

Hoesch arbeitet mit englischer Firma zusammen

Dortmund (Elg. Meld.) Die Hoesch AG in Dortmund und die Richard Thomas and Baldwins Ltd., London, haben vereinbart, bei der Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre in Großbritannien und beim Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten eng zusammenzuarbeiten.

Die Zusammenarbeit erstreckt sich auch auf die Errichtung eines Werkes für spiralgeschweißte Rohre in Großbritannien und auf den Verkauf von geschweißten Rohren auf den Weltmärkten.

Wie in einer Vereinbarung mitgeteilt wurde, liefert die Hoesch AG die technische Ausrüstung für die Errichtung des Werkes und die Richard Thomas and Baldwins Ltd. übernehmen die Bauarbeiten.

Die Anlage wird mit einer Leistungsfähigkeit von jährlich 30 000 Tonnen Rohren von 16 bis 36 Zoll Durchmesser ausgestattet.

Die Zusammenarbeit wird als ein wichtiger Schritt in der Entwicklung der Stahlindustrie in Großbritannien angesehen.

Die Hoesch AG ist auf dem Weltmarkt für spiralgeschweißte Rohre führend.

teilhaften Nutzung der Walzkapazität ihrer Spencer-Works bei Newport, hat die Richard Thomas and Baldwin den Bau eines Spiralrohrschweißwerkes beschlossen. Hoesch übernimmt die Planung der Anlage und liefert den größten Teil der technischen Ausrüstung für die Produktion mit einer Anfangskapazität von jährlich 30 000 Tonnen Rohren von 16 Zoll bis 36 Zoll Durchmesser. Zwischen den beiden Gesellschaften wurde außerdem eine technische und verkaufsmäßige Zusammenarbeit vereinbart.

WERK UND WIR wird zur gegebenen Zeit über das neue Werk berichten.

▼ Nachdem am 11. August in Dortmund die Verträge über die Zusammenarbeit unterzeichnet waren, besuchten unsere englischen Geschäftsfreunde die neu errichteten Rohrwerke in Hamm. Auf unserem Bild von links nach rechts: Martin Paatz vom Direktorium des Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerks Hamm, Mr. M. Milne-Watson, CBE; Mr. I.E.B. Tilchener, Teheran; Mr. W. O. C. Adamson, Mr. J. M. Kay und Willy Schubert vom Direktorium des Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerks Hamm



„Was sind das doch für gute, offene und intelligente Gesichter gewesen, denen wir in der Ausbildungsstätte für Lehrlinge bei Hoesch AG begegnet sind“ — das war das übereinstimmende Urteil der Mitglieder der sowjetischen Delegation von Wissenschaftlern, Künstlern und Politikern, die am 15. Juli die Hoesch AG besuchte.

Es ist nicht zufällig, daß die sowjetischen Gäste in dieser Ausbildungsstätte am längsten verweilten und, wenn die Zeit es erlaubt hätte, in ihr noch länger geblieben wären. Hier begegneten sie der jungen Generation, die sie brennend interessierte. Kaum hatte der Rundgang begonnen, sprachen sie die jungen Menschen an. Mit den Spielen für die Fußballweltmeisterschaft begann das Gespräch, war dann sehr schnell bei den Interessen der Berufsausbildung und den Zukunftsplänen des einzelnen. Viele kleine Gruppen sah man eifrig diskutieren. Sicher wurden auch manche Fragen an die sowjetischen Besucher gestellt. Das Gespräch war im Gange — und hätte von beiden Seiten gewiß noch weiter fortgesetzt werden können. Das Gespräch war im Gange — damit ist Sinn und Absicht dieses Besuches wie der ganzen Reise der sowjetischen Delegation durch die Bundesrepublik Deutschland gekennzeichnet. Wir müssen miteinander sprechen, damit wir nie mehr aufeinander schießen. Das Interesse der Russen an der deutschen jungen und jüngsten Generation ist verständlich. Und umgekehrt. Die jungen Menschen in der Ausbildungsstätte für Lehrlinge werden zum ersten Male Menschen aus der Sowjetunion begegnet sein. Eine kurze Begegnung. Trotzdem: Eindrücke, die sie mit ihren Vorstellungen verglichen, werden die Lehrlinge gehabt haben. Welche?

Das Gespräch wurde fortgesetzt mit Vorstandsmitgliedern, mit Direktoren und Diplomingenieuren und Mitgliedern des Betriebsrates des Werkes beim Mittagessen und danach. Die sowjetischen Gäste hatten die Wahl zwischen einer Besichtigung von Hochöfen, des Breitbandwalzwerkes und einer ausführlicheren Unterhaltung mit den das Werk vertretenden Herren. Sie wählten die letztere Möglichkeit. Sie wollten hören, sich informieren, Menschen kennenlernen, die Verantwortung tragen. Nach dem Mittagessen, bei dem Herr Dr. Harr die Gäste begrüßt und Herr Gerassimow für den Empfang gedankt hatte, gab es gute Gelegenheit zu einem Informationsgespräch. Dr. Harr

▲ Dr. Albrecht Harr leitete das Gespräch mit den Gästen. Auf unserem Bild v. l. n. r.: Dr. Helmut Enke, Westfahlenhütte, Dr. Günther Schwarz, Darmstadt, Professor Dr. Wassili Smirnow, Miklas Travidis, Andrej Matzncw, Dr. Albrecht Harr, Anna Grinenko und Rosemarie Rothe vom Stimme-Verlag

hielt ein einleitendes Referat über die Bedeutung, Arbeitsweise und Größe der Hoesch AG, über soziale Einrichtungen, über die Situation an Rhein und Ruhr im Blick auf Kohle und Stahl, über notwendige Umstrukturierungen und Zusammenschlüsse. Sein Vortrag war eine offene Darlegung der Situation — und ebenso offen wurden nun die Fragen gestellt. Die fragten, kamen aus einem Lande völlig anderer Gesellschaftsordnung, das ein privates Eigentum an Produktionsmitteln, sei es im Besitz eines einzelnen oder im Besitz einer Vielzahl von Aktionären, nicht kennt. Diese Struktur führt zu anderen Perspektiven, sowohl der Arbeit als auch der Verteilung des Gewinnes. Von dieser anderen Gegebenheit her waren die Fragen bestimmt. Sie zielten in der Hauptsache auf den Bereich, den wir den sozialen nennen: Sicherung des Arbeitsplatzes bei notwendigen Umstrukturierungen; Mitbestimmung; Arbeitszeit und -lohn; Durchschnittseinkommen und Wohnungsmiete; Pensionsalter und Rente; Werkswohnung, Urlaub, Freizeitgestaltung (besonders für die Jugend) und so weiter. Die vielen interessierten Fragen wurden ausführlich beantwortet. Das alles konnte natürlich nur ein Anfang für eine weiter in die Tiefe der Probleme führende Diskussion sein, die aber aus Zeitgründen nicht möglich war. Ein Anfang auch noch in anderer Beziehung. Dr. Harr stellte mit Recht fest, daß ja nun auch Fragen an die sowjetischen Gäste, deren Beantwortung für uns Deutsche von großem Interesse wäre, zu richten seien, was nun wiederum wegen der begrenzten zur Verfügung stehenden Zeit nicht möglich war.

Das begonnene Gespräch sollte fortgesetzt werden — das war die zum Ausdruck gebrachte Meinung wohl aller Beteiligten. Der Beginn des Gesprächs hat gezeigt, daß die persönliche Begegnung die beste Voraussetzung für ein gegenseitiges Verstehen bei allen sachlichen Unterschieden schafft. Wichtig und entscheidend ist nicht die Aufhebung der Unterschiede und Differenzen, sondern die Bereitschaft, einander in der Verschiedenheit gelten zu lassen

Mit sowjetischen Gästen im Gespräch

Dem gegenseitigen Kennenlernen und der besseren Verständigung galt ein Besuch sowjetischer Wissenschaftler, Künstler und Politiker vom 14. bis 19. Juli in der Bundesrepublik. Der Verleger Pastor Herbert Mochalski, der gemeinsam mit dem Weltkirchenrats-Präsident Martin Niemöller und dem Publizisten Professor Eugen Kogon die Delegation nach Deutschland eingeladen hatte, hat den folgenden Bericht über den sowjetischen Besuch bei Hoesch geschrieben. Zu den Gästen gehörten Nikolai Sisow, der stellvertretende Bürgermeister von Moskau, Professor Dr. Rosanow, der Prorektor des Instituts für Auswärtige Beziehungen in Moskau, Professor Dr. Wassili

Smirnow, der Rektor des Polytechnischen Instituts in Leningrad, der Historiker und Germanist Dr. Wsewolod Eshow, der stellvertretende Chefredakteur der Zeitschrift „Neue Zeit“ Dr. Walentin Bereschkow, der Sekretär des Schriftstellerverbandes der Sowjetunion Michail Alexeew, der Filmregisseur Sergei Gerassimow, der katholische Pfarrer Miklas Travidis und die Direktorin einer Moskauer Fabrik Anna Grinenko. Anlässlich eines Abstechers in das Ruhrgebiet kamen die sowjetischen Gäste am 15. Juli auch zu uns, wo sie Dr. Albrecht Harr begrüßte. Darauf folgten ein Rundgang durch die Lehrwerkstatt der Westfahlenhütte und eine ausführliche Diskussion.

Werkes hat dazu einen guten Beitrag geleistet. So wurde es auch von den sowjetischen Gästen empfunden.

▼ Sowjetische Gäste in der Lehrwerkstatt der Westfahlenhütte. V. l. n. r.: Michail Alexeew, Dolmetscher Andre Matznow, Nikolai Sisow und Professor Dr. Rosanow im Gespräch mit dem Lehrling Wolfgang Gocke



Arbeitsordnung Grundlage reibungsloser Zusammenarbeit (9)

„Überall, wo viele Menschen zusammen wirken, ist eine verbindliche Ordnung für das Verhalten aller Beteiligten nicht zu umgehen.“ Dieser Gedanke zur Einführung der Arbeitsordnung in unseren Werken und Gesellschaften der Weiterverarbeitung und des Handels ist in dem ersten Beitrag, mit dem diese Artikelfolge eröffnet wurde, enthalten. Er führt unmittelbar zu den Bestimmungen des Abschnittes V der Arbeitsordnung über

„Ordnung und Verhalten im Betrieb und bei der Arbeit.“

§ 32 Schutz des Werkseigentums

(1) Auch die Belegschaftsmitglieder sollen dafür sorgen, daß das Werkseigentum vor Diebstahl, Unterschlagung, Veruntreuung oder Sachbeschädigung geschützt wird.

Die Sachmittel, die den Mitarbeitern in den Werken und Gesellschaften zur Ausübung ihrer Tätigkeit anvertraut sind, sind nicht nur von großem Wert, sie sind auch Voraussetzung für eine erfolgreiche Arbeit des gesamten Betriebes, von der wiederum die Existenzsicherheit jedes einzelnen abhängt. Jedes Belegschaftsmitglied handelt deshalb nicht zuletzt im eigenen Interesse, wenn es mithilft, Werkseigentum zu erhalten. So ist auch der folgende Absatz dieses Paragraphen zu verstehen, in dem es heißt:

(2) Mit Werkstoffen ist sparsam umzugehen, Werkzeuge, Betriebseinrichtungen und sanitäre Anlagen sind pfleglich zu behandeln.

Fälle mutwilliger Verschwendung oder gar Beschädigung betrieblicher Sachwerte sind selten. Weit häufiger führen gedankenloses, nachlässiges und auch fahrlässiges Verhalten zu betrieblichen Sachschäden und zur Vergeudung von Mitteln. Was für die Wirtschaftsführung im Bereich der Familie selbstverständlich ist, nämlich sparen und haushalten, das sollte auch am Arbeitsplatz gelten. Würde jedes im Hoesch-Unternehmen tätige Belegschaftsmitglied an jedem Arbeitstag durch vernünftiges „Haushalten“ am Arbeitsplatz nur 50 Pfennig einsparen, entspräche dies einer Kostenersparnis von jährlich etwa 5 Millionen DM. Dieses kleine Beispiel zeigt, wie sehr sich Aufmerksamkeit, mit anderen Worten Mitdenken, lohnt.

(3) Wer Werkzeug und Material aus dem Werk mitnimmt, muß einen Durchlaßschein vorlegen.

Der Durchlaßschein für Werkzeug und Material, das aus dem Werk ausgeführt wird, soll die Kontrolle der sich außerhalb des Werksgeländes befindlichen Betriebsmittel gewährleisten. Bei einer Torkontrolle wird der Durchlaßschein aber auch das Belegschaftsmitglied, das Werkzeug oder Material mit sich führt, vor dem Ver-

dacht des Diebstahls bewahren. Die Kontrollen regelt der folgende Absatz:

(4) Zum Schutz des betrieblichen und persönlichen Eigentums können Kontrollen vorgenommen werden; Art und Umfang der Kontrollen sind auf das unbedingt erforderliche Maß zu beschränken.

Kontrollen werden in der Regel aus besonderem Anlaß nach vorheriger Unterrichtung des Betriebsrates durchgeführt. Sie sind für alle Beteiligten unangenehm, aber bei einem besonderen Anlaß wird jeder, der ein reines Gewissen hat, dafür Verständnis aufbringen.

§ 33 Betreten und Verlassen des Werkes

(1) Zum Betreten und Verlassen sind nur die hierfür vorgesehenen Ein- und Ausgänge zu benutzen. Der Werksausweis ist dem Pförtner unaufgefordert vorzuzeigen.

Diese Bestimmung gilt der Sicherung des Werkseigentums ebenso wie der Sicherheit des Belegschaftsmitgliedes. Eine große Zahl von Unfällen geht auf das Konto „Abkürzung des Weges“, wenn z. B. Zäune überklettert, Gräben übersprungen oder Bahngleise überschritten werden. Auf diese Art Zeit zu sparen, kann üble Folgen haben, deshalb sollten nur die vorgesehenen Ein- und Ausgänge benutzt werden.

(2) Belegschaftsmitglieder, die eigenes Werkzeug oder Material zur Arbeit oder für private Reparaturen mit in das Werk bringen, haben sich dies vom Pförtner bestätigen zu lassen.

Eine solche Bestätigung vermeidet unnötigen Ärger, wenn die mitgebrachten Gegenstände wieder aus dem Werk ausgeführt werden. In diesem Zusammenhang ist noch einmal auf den § 24 der Arbeitsordnung hinzuweisen, nach dem Arbeiten zu persönlichen Zwecken innerhalb des Werkes nur mit Zustimmung des Vorgesetzten gestattet sind (WERK UND WIR, Juli-Ausgabe 1966).

§ 34 Aufenthalt im Werk

(1) Der Aufenthalt in anderen Betriebsabteilungen ist nur gestattet, wenn ein besonderer Auftrag vorliegt.

Wer sich in einer fremden Betriebsabteilung ohne bestimmten Auftrag aufhält, kann sich selbst und andere Belegschaftsmitglieder in unnötige Gefahr bringen. Darüber hinaus können Betriebsfremde den reibungslosen Ablauf der Arbeit empfindlich stören und dem Betrieb oder gar anderen Arbeitskollegen auf diese Weise schaden. Aus diesem Grunde ist in dem folgenden Absatz vorgeschrieben:

(2) Belegschaftsmitglieder dürfen Werksfremde und Familienangehörige nur mit vorheriger Zustimmung des Direktoriums / des Vorstandes / der Geschäftsleitung in das Werk mitnehmen.

§ 35 Privateigentum

(1) Bei der Arbeit nicht getragene Kleidungsstücke sind in dem zur Verfügung gestellten verschließbaren Schrank oder Trockenraum aufzubewahren. Jedes Belegschaftsmitglied hat für den Verschluß seines Schrankes selbst zu sorgen. Geld und Wertgegenstände sollten in den Schränken nicht aufbewahrt werden. Es ist nicht gestattet, Werkseigentum in den Schränken zu verwahren.

Das Belegschaftsmitglied hat nach dieser Bestimmung Anspruch auf einen verschließbaren Schrank oder gemeinschaftlich benutzten Raum, in dem seine bei der Arbeit nicht getragenen Kleidungsstücke abzulegen sind. Vergeßlichkeit oder Eile führen gelegentlich dazu, daß ein Schrank unverschlossen bleibt. Aus diesem Grunde sollten nicht mehr als das nötige Kleingeld und schon gar keine Wertsachen in das Werk mitgebracht werden.

(2) Fahrräder und andere Fahrzeuge sind an den hierfür vorgesehenen Plätzen abzustellen und zu sichern.

Die Werksleitungen sind trotz mancher Schwierigkeiten bemüht, dem ständig wachsenden Bedarf an Parkplätzen gerecht zu werden. Eigene Fahrzeuge dürfen nur dort abgestellt werden, wo es ausdrücklich erlaubt und die Gewähr für eine Überwachung gegeben ist. Für Schäden, die durch unvorschriftsmäßiges Parken auf Werksgelände entstehen, ist der Fahrzeughalter, in diesem Falle das Belegschaftsmitglied, verantwortlich.

(3) Für Diebstähle oder Beschädigungen von Eigentum der Belegschaftsmitglieder haftet das Werk/die Gesellschaft im Rahmen der allgemeinen Sorgfaltspflicht.

Das Werk oder die Gesellschaft haftet für das Eigentum der Belegschaftsmitglieder nur dann, wenn eine pflichtwidrige oder schuldhafte Verletzung der Sorgfaltspflicht vorliegt. Die dem Werk auferlegte Verpflichtung, Schadenersatz zu leisten, erstreckt sich dabei nur auf persönliche Gegenstände der Belegschaftsmitglieder, die sie notwendigerweise mit sich führen müssen. Deshalb noch einmal der Hinweis, keine größeren Geldbeträge oder Wertsachen zur Arbeit mitzubringen, für die im Verlustfalle kein Schadenersatz durch den Arbeitgeber geleistet wird.

Die Paragraphen 36 bis 42 des Abschnittes V der Arbeitsordnung regeln die Ordnung und das Verhalten bei der Arbeit. Auf diese Bestimmungen werden wir in der nächsten Folge näher eingehen.

Wir
lasen
für
Sie

Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik

SCHACHT UND HEIM

Eine soziologische Wanderbewegung

In der Unrast unserer Zeit werden es viele Menschen kaum so recht gewahr, wie sehr sich die Welt um uns herum fast Jahr um Jahr verändert. Und doch gibt es viele untrügliche Zeichen dafür, daß das althergebrachte gesellschaftliche Gefüge mehr und mehr ins Wanken gerät. Bei statistischen Vergleichen ergibt sich zum Beispiel für die Bundesrepublik Deutschland ein überraschender soziologischer Befund: Schon im Zeitraum einer einzigen Generation hat sich nämlich die gewohnte Gliederung des deutschen Volkes von Grund auf verschoben. Und sie verschiebt sich immer weiter und immer rascher vom selbständigen zum abhängig Tätigen hin. Im Endergebnis nimmt aber nicht etwa die Zahl der Arbeiter, sondern die der Beamten und Angestellten zu, so sehr, daß sie bereits zur zweitstärksten Gruppe der Berufstätigen geworden sind. Nach dem neuesten Stand dieser Entwicklung gab es 1965 rund 27 Millionen Erwerbstätige in der Bundesrepublik. Davon befanden sich 80 v. H. in abhängiger Stellung, und nur noch 20 v. H. gehörten zu den Selbständigen und ihren mit-

Schacht und Heim
Werkzeitung der Saarbergwerke AG
Juli 1966

nisierung der Arbeitsvorgänge. Der anhaltende Kräftemangel auf dem Arbeitsmarkt begünstigt diese Entwicklung. Viele Eigentümer von – vor allem landwirtschaftlichen – Kleinbetrieben suchen eine lohnendere Beschäftigung, und die bietet ihnen bei dieser Sachlage der Arbeitnehmerstand. Viele Arbeiter hingegen rücken in den Angestellten- oder Beamtenberuf ein, weil die Automation sie zum Herrn jener Maschinen macht, die ihnen die schwere Handarbeit weitgehend abgenommen haben, und das erfordert wesentlich mehr Fähigkeit und Verantwortung. Es kommt hinzu, daß die sogenannten Dienstleistungen, wie sie Handel, Banken, Versicherungen und Behörden bieten, immer mehr an Bedeutung gewinnen.

Diese soziologische Umschichtung führt zweifellos zu sozialen Folgeerscheinungen, die in ihrer wirtschaftlichen Tragweite, auch im Hinblick auf die ständig zunehmenden ausländischen Arbeitskräfte in der Bundesrepublik, heute noch nicht voll zu übersehen sind.

Schacht und Heim
Werkzeitung der Saarbergwerke AG
Juli 1966

VAW Vereint am Werk
Werkzeitschrift 2/66

Warum sie den Arbeitsplatz wechseln

In 27 westdeutschen Unternehmen verschiedener Standorte und Größe gingen Motivforscher mit Stift und Schreibblock umher, um nach den Gründen der Kündigung zu fragen. Das Rationalisierungskuratorium der Deutschen Wirtschaft hatte dem Studienkreis „Der neue Betrieb“ diesen Auftrag anvertraut. „Die Ergebnisse geben Anhaltspunkte und lassen Tendenzen erkennen, dürfen aber nicht verallgemeinert werden“, schränken die Herausgeber des Berichtes ein, der im Verlag Hoppenstedt, Essen, als statliches Buch erschienen ist.

Die meisten der Befragten erklärten „familiäre Gründe“ als Ursache der Kündigung, 36 v. H. nannten dieses vieldeutige Motiv, überwiegend bedingt durch die noch immer unbefriedigenden Wohnverhältnisse. 7 v. H. wollten einfach „eine Veränderung“. Nur 5 v. H. hatten mit den Vorgesetzten oder mit den Kollegen Ärger, so sagten sie im Interview; in der Personalabteilung hatte nur 1 v. H. solchen Verdruss als Motiv angegeben.

Dazu kommen freilich 9 v. H., denen das Betriebsklima nicht zusagte, und das ist doch vor allem Ergebnis täglicher Begegnung mit Kollegen oder Vorgesetzten. Nimmt man dazu die weiteren 5 v. H., denen die Arbeitsbedingungen nicht zusagten, so erreichten die Ursachen, die auf den Betrieb bezogen sind, die Prozentzahl 19. In der Personalabteilung hatten 28 v. H. keinen Grund für ihre Kündigung genannt.

Haben Sie lange bei diesem oder Ihrem letzten Arbeitsplatz überlegt zu kündigen?, fragten die Motivforscher jedesmal. Sie wollten damit die Frage klären, ob nicht doch meistens wegen eines plötzlichen Ärgers die Arbeit aufgegeben wird. Freilich weiß man, daß heftiger Ärger nur dann ausbricht, wenn das Faß, in das es

lange getröpft hat, endlich überläuft. 55 v. H. haben sich kurzfristig zu einem Wechsel entschlossen, 11 v. H. antworteten unbestimmt, und 34 v. H. haben länger überlegt.

Die Motivforscher erläutern dieses Ergebnis: Auch von den Betrieben wird immer wieder angeführt, daß Kollegen aus einer augenblicklichen Verärgerung heraus die Arbeit aufgeben, selbst wenn sie vorher ganz zufrieden waren. Das gilt ohne Hinblick auf die Firma. Von den neu Eingestellten nannten 52 v. H. einen plötzlichen Ärger als Kündigungsgrund bei ihrer vorherigen Firma, und zwar zeigten Umfragen bei 19 Werken ein gleiches Ergebnis.

Mitarbeiter, die nach längerer Überlegung gekündigt hatten, wurden weiter gefragt, wie lange sie an einen Wechsel gedacht hätten. Die Zeitangaben überraschten die Fragesteller, sie erschienen ihnen kurz. Die meisten Betriebsangehörigen, nämlich 30 v. H., haben mehr als ein halbes Jahr geschwankt, 23 v. H. zwischen drei und sechs Monaten, 4 v. H. etwa einen Monat. 8 v. H. haben mehr als ein Jahr lang erwogen, sich nach einer anderen Arbeit umzuschauen.

„VAW – Vereint am Werk“
Werkzeitschrift der Vereinigten
Aluminium-Werke AG – Juli 1966

Frankfurter Allgemeine

„Tätigkeiten“

Es war einmal eine Zeit, in der ging es so ehrlich und geradeheraus zu, wie wir es uns heute noch beim Anblick einer Flasche klaren Korns vorstellen. Damals waren auch die vielfältigen Beziehungen der Wirtschaft ohne Mühe zu überschauen. Die Kunden der Industrie disponierten, gaben ihre Bestellungen auf. Die Unternehmer investierten und produzierten und lieferten schließlich die Waren an ihre Abnehmer. Doch diese Zeit ist vorbei. Aus allen Darstellungen über die Wirtschaft, in Verbands- und nicht zuletzt Zeitungsberichten, schaut uns vielfach ein seelenloser, abstrakter Mechanismus entgegen. Unbekannte Mächte, die aus gleichfalls unbekannten Gründen „Tätigkeiten entfallen“. Da führt eine rege Dispositionstätigkeit zu lebhafter Bestelltätigkeit. Die Industrie entfaltet daraufhin ihre Investitionstätigkeit. Die Produktionstätigkeit wird angeregt. Eine lebhaft Absatztätigkeit beschließt dieses Trauerspiel.

Ein Trauerspiel, weil es sich bei diesen entseelten und aufgeblasenen „Tätigkeiten“ nicht nur um schlechtes Deutsch, um einen typischen Fall der beliebten Hauptwörterei handelt, sondern weil hier die Sprache auch dazu benutzt wird, den Menschen wieder einmal aus der Wirtschaft zu verbannen. Einfache Zusammenhänge werden damit unbewußt zu mechanistischen Naturkräften umgedeutet und dem Verständnis des Durchschnittsbürgers entzogen. Dabei geschieht im Bereich der Wirtschaft nichts, woran nicht Menschen durch ihr Denken und Handeln beteiligt wären. Das sollte – auch in der Sprache – immer wieder deutlich zum Ausdruck kommen.

Frankfurter Allgemeine Zeitung
vom 6. 8. 1966

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Im Septemberheft 1956 stellten wir unseren Lesern das neu errichtete Siemens-Martin-Stahlwerk 3 vor, in dem am 9. Juli 1956 die erste Charge erschmolzen wurde und das seitdem nicht weniger als 5660000 Tonnen Stahl erzeugt hat. In unserem Bericht hieß es:

Nun fließt der Stahl

Bei der Einweihung der kontinuierlichen Halbzeugstraße am 31. März 1955 gab Hüttendirektor Dr. Harr bekannt, daß die Westfalenhütte auf der Stockheide ein neues Siemens-Martin-Stahlwerk errichten würde. Am 2. April begannen die Fundamentarbeiten, und am 20. September fing die Montage der 13000-Tonnen-Stahlkonstruktion an. Die Ofenkonstruktion wurde ab 19. Februar 1956 montiert, und am 23. März wurde mit der Ausmauerung begonnen, wofür etwa 3000 Tonnen feuerfestes Material je Ofen gebraucht wurden. Fünfzehn Monate nach Baubeginn war der erste Ofen mit allen dazugehörigen Anlagen betriebsbereit. Diese gewaltige Leistung kann man nur in vollem Umfang ermessen, wenn man das Baugelände vor Beginn der Erdbewegungen gekannt hat. Weit mehr als 1,5 Millionen Kubikmeter Bodenmassen mußten bewegt werden. Das ganze Gelände einschließlich der Gleisanlagen mußte um vier bis fünf Meter angehoben werden. Eine öffentliche Straße sowie eine Bahnlinie (Hafenbahn) mußten umgelegt werden. Während die Erdbewegungen durch amerikanische Schürfkübelwagen mit zwanzig Kubikmeter Inhalt und andere Spezialgeräte mit geringem Einsatz von Menschenkräften bewältigt werden konnten, waren in den letzten Monaten täglich 1000 bis 1200 Arbeitskräfte auf der Baustelle tätig. Das Stahlwerk erstreckt sich mit seinen vier nebeneinanderliegenden Hallen von Osten nach Westen, bei einer Länge von 132 Metern und einer Breite von etwa 120 Metern. Die beiden SM-Öfen von 150 Tonnen Schmelzgewicht verschwinden beinahe in der weiträumigen Ofenhalle. Sie haben eine Herdfläche von 65 Quadratmetern, werden mit Koksgas und Teerölzusatz beheizt und mit 75 v. H. Schrott und 25 v. H. Stahleisen beschickt. Der Schrott wird in drei bis vier Stunden mit zwei Chargierkränen in den Ofen gefahren. Von den Hochöfen rief auf drei Kilometer langer Eisenbahnfahrt das flüssige Stahleisen in einem fahrbaren Mischer mit 120 Tonnen Fassungsvermögen – auch Torpedopfanne genannt – zum Stahlwerk gebracht. Dort wird nach Bedarf eine vorgesehene Menge Stahleisen in eine Kipp-Pfanne abgefüllt und anschließend in den Ofen entleert. Nach insgesamt etwa acht Stunden wird die fertige Schmelze in eine Gießpfanne abgestochen. In der Gießhalle wird die Schmelze in zwanzig bis dreißig Brammenkokillen vergossen, von denen je vier auf einem Spezialwagen stehen. Der ganze Zug fährt nach Erstarrung der Blöcke zur Stripperhalle, die in 500 Meter Entfernung vom Stahlwerk an die Tiefenanlage des Breitbandwalzwerkes anschließt. Dort werden die Kokillen abgezogen und die glühenden Blöcke in die Tiefofen eingesetzt.

SPRECH- STUNDE FÜR GESUNDE

Unser Werkarzt
Dr. Arnfried Müller
hat das Wort
zu diesen zehn
Themen:



1 Wer rastet, der rostet

2 Richte dich nach der inneren Uhr

3 Alle Tage einmal schwitzen

4 Freude und Gesundheit
sind Geschwister

5 Manches ginge besser,
wenn wir mehr gingen

6 Ist das Natürliche so natürlich
wie möglich

7 Der Mensch ist keine Maschine

8 Herr im Hause bleiben!
(Nikotin und Alkohol)

9 Jeder braucht Freunde
und Nachbarn

10 Geh rechtzeitig zum Arzt

Was der Mensch wirklich ist, wissen wir nicht. Unter den Millionen von Aussagen und Zahlen, die den Menschen betreffen, ist nicht eine, die uns seinen Sinn verständlich macht. Wie jedes Geschöpf ist der Mensch absolut einmalig und unwiederholbar. Zwei Hühnereier, die einander angeblich zum Verwechseln ähnlich sind, haben mehr Unterschiede als zwei Autos vom gleichen Fließband. Lebewesen entstehen durch Zeugung und entwickeln sich nach inneren Entfaltungsgesetzen aus einer winzigen Einheit, zumeist aus einer Zelle. Jeder Augenblick bedeutet beim Lebendigen Veränderung, Austausch von Stoffen, Wachstum oder Schrumpfung. Ein Lebewesen ist nur als Ganzes verständlich, es gibt keine Einzelteile, die durch Montage auswechselbar wären. Lebewesen haben die Fähigkeit, auf Dinge der Umwelt sinnvoll zu reagieren. Völliger Stillstand bedeutet für das Lebendige den Tod, Abschluß des zeitlichen Daseins und Auflösung der Form in einfache Grundstoffe. Beim Menschen, als dem Abschluß im Gebäude des Lebendigen, kommen die Fähigkeiten des Geistes und der Seele dazu, eine eigene Innenwelt und ein aus aller Greifbarkeit herausdrängendes Suchen und Mühen, das wir einmal mit Glaube umschreiben wollen.

Maschinen haben einen Zweck, der auf Nutzen zielt. Sie sollen Arbeit sparen helfen und das Leben erleichtern und sichern. Maschinen werden von Menschen erdacht und aus Teilen zusammengesetzt. Diese Teile sind gegen gleiche Teile beliebig austauschbar. Maschinen kann man beliebig in Gang bringen oder stillsetzen. Solcher Stillstand

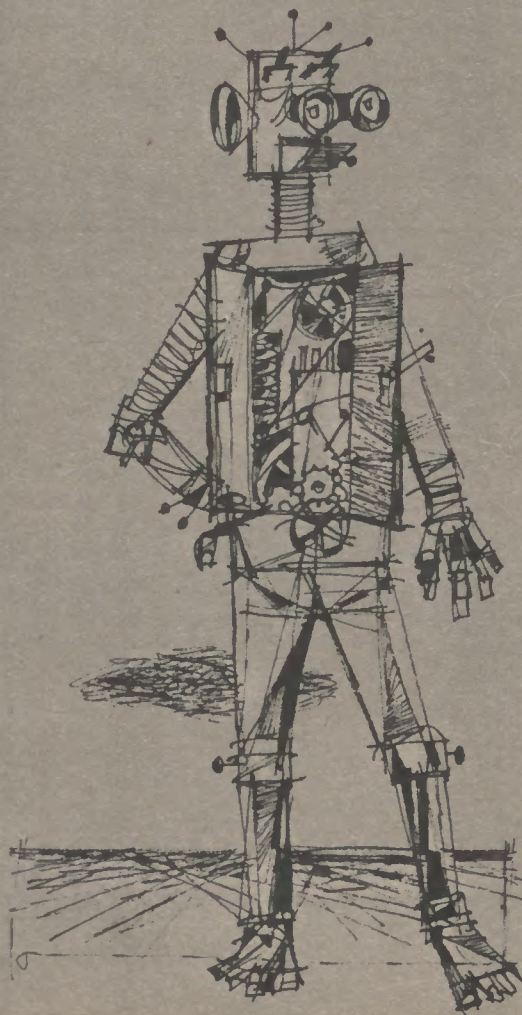
schadet meist nicht. Er ändert nicht das Wesen der Maschine. Bleibt der erwartete Nutzen aus oder befriedigt er nicht mehr, so wirft man Maschinen weg oder verschrottet sie.

Unser Leben ist ohne Maschinen nicht mehr denkbar. Es muß uns im Gegenteil technisch noch vieles einfallen, wollen wir allen Menschen erträgliche Lebensbedingungen schaffen. Ein Leben ohne Maschinen würde nicht zu paradiesischem Frieden führen, sondern in dumpfe Primitivität und qualvolle Sklaverei für die meisten von uns. Eine stürmische technische Entfaltung ist das Merkmal unserer Zeit. Wir alle haben unmittelbaren Nutzen davon und verfolgen die Dinge mit bekommener Bewunderung. Nur ganz wenige Menschen durchschauen noch die Gebilde unserer technischen Umwelt wie Fernsehen, Raketen und Elektronenrechner. Wir anderen staunen und bewegen uns in der Maschinenwelt mit optimistischer Unwissenheit. Das ist nun belleibe keine Schande und unbedenklich, solange Fachleute da sind, die alles in Gang halten oder gar noch verbessern.

Indessen kann zweierlei Bedenkliches geschehen:

1. Wir könnten von der Technik Dinge erwarten, die niemals Sache der Technik sind,
2. Ein technisiertes, vereinfachtes Denken in gewissen Köpfen könnte in uns Menschen Maschinen sehen, die nur nach Nutzen und Brauchbarkeit behandelt und bewertet werden.

Zu ersterem wäre zu sagen, daß Technik nur unsere äußeren Nöte abwenden kann. Keine Maschine kann eine Persönlichkeit mit klarer Haltung, mit Mut und Tatkraft und mit einem festen Glauben aus uns machen. Die Maschine bringt weder Moral noch Sitte in die Welt, und es ist ein tragischer Fehlschluß, wenn über alledem, was uns Maschinen zu tun ersparen, auch das Bemühen um innere und äußere Ordnung aufgegeben wird. Wer sich zum Beispiel als Autofahrer – als Herr einer Fortbewegungsmaschine – anders gegen seine Mitmenschen benimmt denn als Fußgänger, der taugt nicht viel. Und wer sein Auto besser behandelt als Frau und Kinder, der hat einen sittlichen Knacks.



Der Mensch ist keine Maschine

Maschinen schaffen keine sittlichen Werte. Auch Gesundheit schaffen sie nicht. Ohne Zweifel verdankt die heutige Medizin der Technik großartige Fortschritte. Röntengerät, Hirnschreiber, Herz-Lungen-Maschine und anderes wirken sich oft lebenserhaltend aus. In Richtung auf die Gesundheit sind sie alle indessen nur Anstoß und Schubkraft; wir selber müssen die Genesung im richtigen Kurs halten. Niemand kann ohne sein Mitwirken mit noch so erklügelter Heiltechnik gesund gemacht werden. Ein Krankenhaus ist keine Werkstatt, die uns gegen entsprechendes Honorar fahrbereit zu entlassen hat. Wenden wir uns nun den Gefahren zu, die sich für uns alle ergeben, wenn Menschen ihre Mitmenschen als Maschinen betrachten. Einfach gesagt, drohen dann Entwürdigungen aller Grade bis zur Sklaverei und bis zum planmäßigen Mord. Menschen werden dann nur nach ihrem Nutzen gewertet und behandelt. Wer viel von einer benötigten Leistung erbringt, ist dann wertvoll. Wer wenig leistet, nützt auch wenig und bekommt zum Beispiel

auch weniger Nahrung. Kinder sind dann unnütze Esser, die man möglichst rasch in eine Nutzbarkeit zwingt; Alte und Kranke sind unwertes Leben, das man wie ausgediente Maschinen verschrottet. Noch gibt es Orte auf der Welt, wo derlei geschieht. Meist fehlt uns nur der Mut, hinzusehen. Aber wir können im eigenen Lande bleiben und brauchen nur wenig über zwei Jahrzehnte in der Geschichte zurückzublätern. Da marschieren uns fünfzehnjährige Kinder als Soldaten entgegen, und für schwierige Alte und bestimmte Kranke gibt es eine „Aktion Gnadentod“. Solche Dinge sind keineswegs für alle Zeiten überwunden; vielmehr ist der Mensch, der derlei zu tun imstande ist, stets derselbe. Deshalb gilt es, solche Dinge im Ansatz zu erkennen. Der Anfang ist stets eine Versachlichung des Menschen, die aus Gründen der Übersicht praktisch ist. Aus dem einmaligen Otto Schultze, rothaarig, mit blauen Augen, mit Liebe zur Bienenzucht und unzähligen anderen Merkmalen, wird dann die Markennummer 518, der Steuerpflichtige Nr. 14765/66, ein Führerscheininhaber auch mit Nummer. Er wird auch zu einem Lochsystem auf einer Pappkarte. Keine dieser Zahlen und Lochgruppierungen sagt über Otto Schultze auch nur soviel aus, daß er als Mensch vorstellbar würde. Er ist vielmehr entpersönlicht und weitgehend entmenschlicht. Was ist schon eine Nummer? Zwar läßt sich die menschliche Gemeinschaft in ihrer vielfältigen Gruppierung vielleicht nicht mehr anders erfassen und verwalten, aber wir müssen auch wissen, daß in solcher Erfassung die Handhaben für den schwersten Mißbrauch liegen. Und es besteht weiter die Gefahr, daß wir selbst zu der Bedeutungs-

losigkeit unserer Markierung schrumpfen, wirklich nicht mehr sind als Markennummer 518 oder so farblos werden, daß wir das Lochsystem unserer Hollerithkarte eben ausfüllen. Wer lebenslang an seinem Schicksal kaum mitgeformt hat und immer nur verwaltet wurde, der ist seelisch verkümmert. Der wird auch im Falle der Krankheit ergeben auf ein Wunder oder sein Gegenteil warten. Ein eigenes Mühen um sein Genesen begreift er nicht, zumal doch Kasse, Versicherung, Arzt und Krankenhaus da sind. Menschen dieses Wesens sind so häufig, daß auch einmal unter dem Thema Gesundheit davon gesprochen werden muß, zumal sie ansteckend wirken. Solche Sorgenkinder erreichen am Ende eben gerade das, was ihnen die Umwelt als Mindestleistung abfordert. Sie werden sich immer benachteiligt fühlen und stellen das Riesenheer der Leichtverführbaren, das jedem Rattenfänger aufsitzt. Hier zu heilen, gelingt selten. Man kann sich da allenfalls der Ansteckung entziehen und bemüht sein, in der Gemeinschaft einmalig zu bleiben, als einmalig zu gelten und als einmalig behandelt zu werden. Der Weg des geringsten Widerstandes ist das freilich nicht. Es liegt an mir selber, ob ich als Markennummer, als Wähler oder als Versicherungsnehmer behandelt werde oder ob ich Partner des Betriebsleiters, des Politikers oder des Arztes bin. Technik und Maschinen verschaffen uns mehr Freiheit als wir je besessen haben. Solche zugestandene Freiheit zu erwerben und recht zu nutzen, steht jedem frei. Sie verschafft uns geistige Gesundheit.





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

50

Hoesch AG Bergbau

4. 10. 1966 Ewald Blanke, Grubenlokfürer
Schachanlage Fritz
10. 10. 1966 Wilhelm Borchert, Oberwaschmeister
Schachanlage Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

2. 10. 1966 Walter Schwentzeck, Schlosser
Drahtverfeinerung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

16. 10. 1966 Ernst Bohn, Walzmeister
Warmwalzwerk

Maschinenfabrik Deutschland AG

1. 10. 1966 Heinrich Löwendick, Maschinenschlosser
Instandhaltung
1. 10. 1966 Alfred Thienel, Schlosser
Weichenbau

40

Hoesch AG Bergbau

1. 10. 1966 Walter Scharwei, kfm. Angestellter
Verwaltung
4. 10. 1966 Heinrich Reken, Maschinist
Schachanlage Fritz
6. 10. 1966 Heinrich Linden, Bandaufseher
Schachanlage Fritz

Hoesch AG Bergbau

7. 10. 1966 Emil Striemer, Maschinist
Schachanlage Fritz
9. 10. 1966 August Vollmer, Fördermaschinist
Schachanlage Kaiserstuhl
11. 10. 1966 Gustav Hacke, Stapelzimmerhauer
Fürst Leopold-Baldur
12. 10. 1966 Wilhelm Wemhöner, Transportarbeiter
Schachanlage Kaiserstuhl
16. 10. 1966 Walter Paulus, Elektriker
Schachanlage Kaiserstuhl
22. 10. 1966 Alfred Neerfeld, Vorarbeiter
Fürst Leopold-Baldur
23. 10. 1966 Kasimir Walkowski, Maschinist
Kokerei Kaiserstuhl

25. 10. 1966 Gerhard Kiwitt, Wäschearbeiter
Schachanlage Emil

26. 10. 1966 Heinrich Prächter, 1. Anschläger
Schachanlage Fritz

27. 10. 1966 Erich Schröder, Hauer
Schachanlage Emil

Hoesch AG Westfalenhütte

6. 10. 1966 Friedrich Heldt, Schichtmeister
Kaltwalzwerk

9. 10. 1966 Hans Pankratz, Oberpförtner
WSI/Werkschutz

11. 10. 1966 Walter Moenikes, Erzbrückenreiniger
Hochofen

23. 10. 1966 Rudi Krelow, Kolonnenführer
Mechanische Werkstätten

23. 10. 1966 Paul Mosler, Umwalzer
Profilwalzwerk/Drahtwalzwerk

30. 10. 1966 Wilhelm Breder, Walzer
SM-Stahlwerk II

31. 10. 1966 Erich Eberlein, Pfortner
WSI/Werkschutz

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 10. 1966 Hubert vom Hofe, Leiter des Lohnbüros
Werk Letmathe

6. 10. 1966 Paul Grosch, Vorarbeiter
Kaltwalzwerk

25

Hoesch AG Hauptverwaltung

14. 9. 1966 Ferdinand Ruhnau, kfm. Angestellter
1. 10. 1966 Hildegard Risse, Buchhalterin

Hoesch AG Bergbau

1. 10. 1966 Paul Dzialis, Wettermann
Schachanlage Radbod

1. 10. 1966 Werner Gruhl, Hauer
Schachanlage Radbod

1. 10. 1966 Theodor Höring, Gärtner
Schachanlage Radbod

1. 10. 1966 Herbert Schürmann, kfm. Angestellter
Schachanlage Kaiserstuhl

4. 10. 1966 Karl Wiczorek, Markenausgeber
Fürst Leopold-Baldur

Hoesch AG Bergbau

8. 10. 1966 Arthur Krause, Verwiegler
Schachanlage Radbod

11. 10. 1966 August Kuhn, Ofenmaurer
Kokerei Kaiserstuhl

11. 10. 1966 Herbert Wallbaum, Holzplatzarbeiter
Schachanlage Kaiserstuhl

13. 10. 1966 Walter Blank, Hauer
Schachanlage Kaiserstuhl

21. 10. 1966 Karl Schlage, Kraftfahrer
Schachanlage Fritz

23. 10. 1966 Karl Grzegorek, Maschinist
Schachanlage Radbod

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 10. 1966 Artur Glass, Sachbearbeiter
Elektrotechnische Abtlg.

9. 10. 1966 Albert Hengst, Hilfslaborant
Versuchsbetriebe

19. 10. 1966 Johann Materna, Maschinist
MA-Stockheide

19. 10. 1966 Günter Tinz, Obermeister
Hochofen

21. 10. 1966 Gottfried Solinger, Rechnungsführer
Lohnbüro

Schmiedag AG

1. 10. 1966 Willi Mergemann, Elektriker
Werk Grüntal

6. 10. 1966 Emil Fröhlich, Brenner
Werk Lange

16. 10. 1966 Fritz Esser, Vorarbeiter (Schmiede)
Werk Warstein

Maschinenfabrik Deutschland AG

21. 10. 1966 Rudolf Backes, Schweißervorarbeiter
Allgemeiner Maschinenbau

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

28. 10. 1966 Friedrich Heise, Lagerarbeiter
Werk Federstahl Kassel

Hoesch Eisenhandel mbH

1. 10. 1966 Frl. Margret Zarnikow, kfm. Angestellte

Laßt mir den Mond in Ruhe

Als die Brüder noch kleiner waren, viel kleiner als jetzt, der große war noch nicht so groß wie der kleine jetzt ist, noch lange nicht, sagte der kleine Bruder einmal zum großen – oh, ich erinnere mich genau! – sagte also der kleine: Wenn man jetzt da oben wäre, könnte man ihn bestimmt holen! Er meinte den Mond. Dick und rund, gelb wie Messing, hing der Mond am Himmel. Ganz dicht über dem schwarzen Wald hing er, fast berührte er die Bäume.

Man müßte aber eine Leiter mitnehmen, sagte der Große, der schon mehr wußte. Und zu spät kommen dürfen wir auch nicht. Dann ist er schon zu hoch. Sie standen am Fenster und sahen, wie der Mond langsam höher stieg. Später, erklärte der Große, passen auch die Engel auf, sie putzen ihn jeden Abend blank!

Tatsächlich, man konnte sehen, wie der Mond immer heller und heller wurde im Aufwärtssteigen. Morgen abend gehen wir, rief der Kleine.



Am anderen Abend, kaum dämmerte es, schlichen sich die beiden aus dem Haus. Die Mutter war in der Küche und merkte nichts. Aus dem Schuppen holten sie die Leiter und legten sie sich auf die Schultern. So gingen sie bergan durch die Weingärten. Es dauerte lange, aber endlich waren sie doch oben angelangt, ganz nahe am Mond. Näher konnte man ihm gar nicht sein. Sie legten die Leiter an. Schnell, schneid ihn ab! Hier hast du mein Taschenmesser, ich halte die Leiter!

Der Große stieg hinauf und klappte das Messer auf. Er konnte den Mond gut erreichen, aber er mußte lange säbeln, die Schnur war dick und stark. Und wie schwer der Mond war! Der Große konnte ihn nicht halten, und der Mond fiel zu Boden.

Da lag er im Gras, eine herrliche, strahlende Kugel. Was für eine Pracht! Wie sollte man ihn bloß wegschaffen? Er hatte ein ganz ungeheures Gewicht. Laß mich mall, sagte der Kleine. Mit beiden Händen hob er ihn auf, und es gelang ihm auch, drei Schritte zu gehen, beim vierten aber stolperte er mit der Last, und der Mond glitt ihm aus den Händen und rollte den Berg hinab, immer schneller, immer schneller, durch die Reben, über Wiesen und Äcker, bis er unten im Tal an einen alten Kastanienbaum stieß und liegenblieb.

Die Buben liefen hinterher, so schnell sie konnten. Tragen, schnaufte der Große, können wir ihn nicht. Lauf heim und hol den Elefant! Ich bleib so lange hier. Bring auch den Lastwagen mit!

Der Kleine ging. Im Kinderzimmer auf dem Spielzeugschrank stand der Elefant. Das war das stärkste von allen Tieren, die die Kinder hatten. Los!, sagte der Junge, und der Elefant kam mit. Den Lastwagen mußte er ziehen. Der Große hatte den Mond inzwischen gut bewacht. Beide faßten an, und er

wurde auf den Wagen geladen. Hüh!, sagten sie und fuhren heim, einer saß auf dem Mond und einer auf dem Elefant. Der lief so leicht, als wenn der Mond gar nichts wöge.

Unbemerkt kamen sie ins Kinderzimmer. Schnell, unter die Bettdecke damit! Sie zogen sich eilig aus und legten sich dazu. Da hatten sie es ganz hell unter der Decke. Man konnte sogar Max und Moritz lesen!

Auf einmal ging die Tür auf, und der Vater sagte: Weshalb liegt ihr denn beide im selben Bett? Er hob die Decke auf, und da sah er den Mond.

Was fällt euch ein?, rief er. Her mit dem Mond! Darf man denn etwas nehmen, was einem nicht gehört? Daß mir das nicht noch einmal vorkommt! Laßt mir ja den Mond in Ruhe! Der Mond ist nur zum Ansehen da. Morgen bringt ihr ihn wieder dahin, wo ihr ihn hergenommen habt, das sage ich euch!

Ja, morgen. In dieser Nacht aber war der Himmel ohne Mond! Es war eine klare Nacht, kein Wölkchen weit und breit, und doch kein Mond zu sehen! In der großen Stadt merkte es keiner vor lauter Lichtern und Lichtreklamen – doch, einem fiel es auf, dem Mann auf der Brücke, der jeden, der wollte, für zehn Pfennig durch sein langes Himmelsfernrohr sehen ließ, aber meistens vergeblich auf Kundschaft wartete, weil die Leute das Kino interessanter fanden als den Mond. Er schüttelte den Kopf und schlug im Schein der nächsten Straßenlaterne seinen Taschenkalender auf, um sich zu vergewissern. Ich wußte es doch als Astronom, murmelte er, wir haben Vollmond, aber weg ist er! Immer noch mit dem Kopf schüttelnd ging er heim, wo er sein Fernrohr einmal gründlich blank putzte, weil es ja sonst nichts zu tun gab.

Auf dem Lande aber merkte man das Fehlen des Mondes. Die Leute standen auf der Dorfstraße beisammen, die Köpfe im Nacken, und fragten: Wo mag er hingeraten sein? Einige hatten die Russen im Verdacht. Unglaublich!, schimpften sie. Einfach den Mond zu holen!

Haha, das können die Russen gar nicht. Das kann noch lange nicht jeder! Die Russen sollen sich nur nichts einbilden. Ich kenne die Täter.

Heute kann ich es ja verraten, die Sache ist bestimmt verjährt, und sie haben nichts mehr zu fürchten von der Polizei. Inzwischen ist ja auch alles längst wieder in Ordnung. Denn natürlich mußten die beiden damals dem Vater folgen und den Mond wieder zurückbringen. Sie tun es auch bestimmt nicht wieder. Sie sind nämlich schon zu groß – und dann kann man es gar nicht mehr.

Aber als sie noch klein waren, ist es ihnen einmal geglückt. Und wer es nicht glaubt, soll nur den Mond genau betrachten. Man kann noch die Beulen sehen, die er damals beim Herunterrollen bekommen hat.

Hellmut Holthaus

Die reizenden Töchter des Noah

Nach einer altbulgarischen Volksage

Vater Noah hatte wohl, wie bekannt, drei Söhne, Sem, Ham und Japhet, und mit ihnen drei Schwiegertöchter, aber nur eine Tochter.

Als er nun im Auftrag des Herrn daranging, die Arche für die Sintflut zu bauen, bedurfte er dabei der Hilfe dreier weiser Meister, von denen ihm aber jeder nur unter der Bedingung dienstbar sein wollte, daß er die Tochter zur Braut bekäme.

„Was tun?“ sprach Noah und wandte sich in seiner Not an den Herrn. Gott in seiner Güte half ihm auch aus dieser Verlegenheit. Er nahm einen Papagei und eine Katze und verwandelte beide in Jungfrauen.

Am nächsten Morgen sah sich Noah von drei Töchtern umringt, die einander glichen wie ein Ei dem anderen und die alle gleich liebebreizend waren. Er rief die drei weisen Männer herbei und gab jedem eines der Mädchen, die Meister waren zufrieden und gingen mit Eifer an den Bau der Arche.

Dann kam die Sintflut, die die ganze Familie Noah bekanntlich glücklich überdauerte, dann kam der Segensmorgen mit dem Regenbogen und dann der Abend, an dem sich Noah sein Freudenräuschchen antrank, und als er dann wieder nüchtern war, traf er zufällig den einen seiner Schwiegersöhne.

„Muß ich mich doch einmal erkundigen“, meinte Noah, „wie lebst du eigentlich mit meiner Tochter?“

„Danke, es geht“, antwortete der Schwiegersohn, „sie ist anschniegssam und schmeichlerisch, nur wenn ich sie böse mache, dann faucht sie, und einmal hat sie mich sogar gekratzt . . .“

„Aha“, dachte Noah bei sich, „das ist die aus der Katze . . .“

Tags darauf begegnete er seinem zweiten Schwiegersohn und stellte auch an ihn dieselbe Frage.

„Ich bin zufrieden“, erwiderte der Mann, „mir gefällt, daß sie sich immer so bunt kleidet, freilich, zu reden hab' ich nicht viel im Haus, denn das Wort führt immer nur sie . . .“

„Mhm“, brummte Noah in seinen Bart, „das ist die aus dem Papagei“, wozu bemerkt werden muß, daß in jenen Urzeiten noch alle Papageien reden konnten, so wie heutzutage nur mehr vereinzelte.

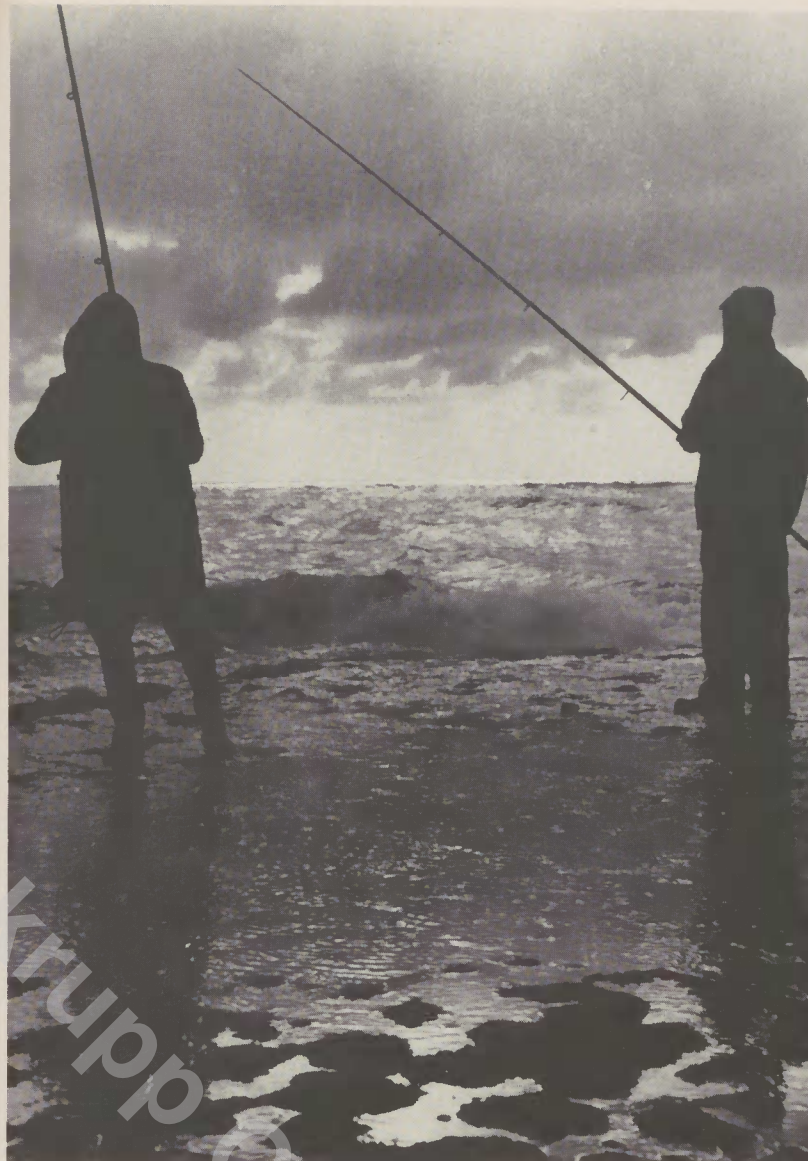
Am dritten Tage kam Noah mit seinem dritten Schwiegersohn zusammen und erkundigte sich auch bei diesem um sein häusliches Glück.

„Wie ich mit deiner Tochter lebe?“ lachte der Mann. „Besser als gut. Sie schaltet im Haus wie eine rechte Frau, ist immer da, wenn man etwas braucht, und wenn man seine Ruhe haben will, merkt man gar nicht, daß sie da ist . . .“

„Das ist die, die von meinem Herzen kam“, sagte sich Noah.

Nachkommen aller drei Töchter, der aus dem Herzen, aus dem Papagei und aus der Katze, leben bis heute noch fort . . .

J. G. Anderle



1



2



Fotowettbewerb

Unser September-Thema:

„Mein schönstes Ferienbild“

- | | | |
|---|----------------|---------------------------------|
| 1 | Günter Waltner | Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk |
| 2 | Monika Leßmann | Hoesch AG |
| 3 | Dore Wiedecke | Reederei und Kohlenhandel GmbH |
| 4 | Walter Wegmann | Hoesch AG Westfalenhütte |

Da zu dem Thema „Am Gartenzaun“ zuwenig Aufnahmen eingesandt wurden, bringen wir im September und im Oktober die schönsten Ferienbilder unserer Mitarbeiter.

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. Oktober Aufnahmen zu dem Thema „Kakteen“ und bis zum 3. November zu dem Thema „Abends in der Stadt“ einzusenden.



3



4