



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

8

1967

INHALT

- 203 Bauen mit Spundwand – besser denn je
- 206 Das Thomas-Stahlwerk der Westfalenhütte
ist stillgelegt
- 210 Im Wettstreit der Ideen
- 212 Menschen wie du und ich:
Der Mann im Sinterleitstand
- 212 Vor 10 Jahren berichtete WERK UND WIR
- 214 MFD stellte staubfreien Füllwagen vor
- 85 Beim „Wetterfrosch“ des Bergmanns
(Wetterwarte Bochum) □
- 89 Zwei goldene Grubenwehr-Ehrenzeichen
auf Radbod
- 89 Härteausgleich für Feierschichten
- 90 Fritz Pott zum 60. Geburtstag
- 90 Radbod-Jubilare auf Norderney
- 92 Das Fachwissen erweitern
- 92 50 Jahre Knappenverein Dorsten □
- 94 Sechstes Bundesjugendtreffen der
IG Bergbau und Energie
- 96 5 Minuten Sicherheit: Komm gesund heim!
- 215 Zauber des Lichtes –
die Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele
- 218 Jeder kann sich weiterbilden
- 220 Doris fliegt sich frei
- 222 Älter geworden, aber nicht einsam
- 224 Wir lasen für Sie
- 224 Wissenswertes auf einen Blick
- 225 Unsere Jubilare
- 226 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 227 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Eine der letzten Schmelzen im Thomasstahlwerk der Westfalenhütte, dem ältesten Stahlwerk im Hoesch-Bereich. 1 555 600 Schmelzen oder rund 35 Millionen Tonnen Thomasstahl sind bei Hoesch im Laufe von 82 Jahren erblasen worden

Rückseite: Moderner denn je und doch schon 65 Jahre alt ist das Bauen mit Stahlspundwand – unser Bild zeigt eine mit Hoesch-Spundwand abgestützte Tiefstraße in Bonn

Rationalisierung - die Chance der deutschen Stahlindustrie

„Hat die deutsche Stahlindustrie noch eine Chance?“ So überschrieb vor einiger Zeit eine bekannte Tageszeitung ihren Kommentar. Nach Lage der Dinge müssen wir uns diese Frage mit Recht stellen. Der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik ist heute 10 v. H. geringer als vor Jahresfrist, die Produktionskapazitäten sind nur zu 70 v. H. ausgelastet. Das Mißverhältnis von Kosten und Erlösen läßt weder die dringend notwendigen Investitionen zu, noch erlaubt es solche Dividenden zu zahlen, die andere Industriezweige zahlen und die einen Anreiz für Kreditgewährung darstellen. Wir hoffen auf die Überwindung der Rezession im kommenden Jahr. Wesentliche Ursachen unserer Schwierigkeiten bleiben aber auch langfristig bestehen:

- Die Rohstahlerzeugungsmöglichkeiten in der Welt werden von jetzt 520 Millionen Tonnen auf 670 Millionen Tonnen 1970 ansteigen. Davon werden selbst bei guter Konjunktur 120 Millionen Tonnen ungenutzt bleiben.
- Der Stahlverbrauch im Inland wird zwar wieder wachsen, aber wesentlich langsamer als in der Vergangenheit.
- Nicht nur der Wettbewerb der Stahlproduzenten untereinander, sondern auch der Kampf gegen die Substitutionswerkstoffe wird sich durch neue Eigenschaften dieser Stoffe verschärfen.

Trotzdem stehen wir nicht auf verlorenem Posten. Unsere Industrie verfügt über einen konkurrenzfähigen Standort und einen Mitarbeiterstab, dessen Erfahrungen und Kenntnisse hervorragend sind.

Die deutsche Stahlindustrie hat eine gute Chance, wieder Gewinne zu erzielen und den wirtschaftlichen Wohlstand ihrer Mitarbeiter zu sichern, wenn sie den raschen Fortschritt von Wissenschaft, Technik und Wirtschaft nutzt und alle Rationalisierungsmöglichkeiten ausschöpft, um besser, schneller und preiswerter zu sein als die Konkurrenz.

Im Zeichen der Rationalisierung stand auch der Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion. Nur die schnelle Konzentration auf die besten Anlagen konnte die Auswirkungen des beispiellosen Erlösverfalls der vergangenen Monate in Grenzen halten und den Standort Dortmund gegenüber den Werken behaupten, die sich im westlichen Ruhrgebiet um die August-Thyssen-Hütte gruppieren.

Die deutsche Stahlindustrie ist mit der Bildung der Walzstahlkontore dem von uns vorgezeichneten Weg gefolgt. Die Kontore sollen, nach den Worten von Bundeswirtschaftsminister Schiller, „Trainingszentren für weitere Fusionen“ sein. Auch die anderen Werke werden sich von alten Anlagen trennen und ihre Produktion auf moderne Anlagen der Mitglieder des Kontors konzentrieren müssen.

Heute schon wird der größte Teil des Walzstahlprogramms der Hoesch Hüttenwerke auf modernen Straßen gewalzt. Im Stahlwerksbereich ist das Oxygenstahlwerk des Werkes Phoenix die Voraussetzung für die Konzentration und damit für die Verbilligung und Verbesserung der Erzeugung. Der Ausbau des Oxygenstahlwerkes auf drei Konverter und die Steigerung seiner Leistung auf monatlich 210 000 Tonnen ermöglichte es uns, vor wenigen Wochen das letzte Thomaswerk der Hüttenwerke stillzulegen.

Gewissermaßen als Nebenprodukt dieser Konzentration der Stahlerzeugung konnte dabei das Entstaubungsproblem für die Hoesch Hüttenwerke gelöst werden.

Wenn es uns gelang, diese Rationalisierung in weniger als Jahresfrist zu verwirklichen, so dankt das der Vorstand vor allem der aufgeschlossenen Haltung aller Mitarbeiter.

Der Mut, Abschied vom alten zu nehmen, wird belohnt durch die Freude am neuen, durch die Stärkung des Unternehmens und die größere Sicherheit aller Arbeitsplätze. Daß bei notwendigen Umbesetzungen soziale Härten soweit wie möglich vermieden werden, ist jetzt und in Zukunft selbstverständlich.

Wir können fest davon überzeugt sein, daß die Hoesch AG durch die gemeinsamen Anstrengungen aller Mitarbeiter aus der gegenwärtigen Rezession gestärkt hervorgehen wird. Rationalisierung, Verbesserung der Qualität unserer Erzeugnisse und die Suche nach neuen Märkten und neuen Produkten bleiben auch in Zukunft unsere wesentlichen Unternehmensziele. Wenn wir diesen Weg beharrlich weiter verfolgen, werden wir jedem Wettbewerb gewachsen sein.

Dr. Friedrich Harders

Bauen mit Stahlspundwand - besser denn je

Moderner denn je und doch schon 65 Jahre alt ist das Bauen mit Stahlspundwänden. Es war im Jahre 1902, als in unserem Werk Union die ersten Stahlspundwände gewalzt und in Bremen zum Bau einer Uferwand eingerammt wurden. Zögernd zuerst, dann aber immer stürmischer setzte sich eine technische Neuheit durch, ohne die Stützwände, Ufersicherungen, Molen und Schleusenwände heute gar nicht mehr denkbar sind.

Damals jedoch, vor 65 Jahren, gehörte viel Mut dazu, ein vom Bremer Staatsbaumeister Larssen erfundenes Spezialprofil walzreif zu machen und mit ihm in einen Markt vorzustößen, den der Baustoff Holz uneingeschränkt beherrschte. Denn unter Spundbohlen verstand man um die Jahrhundertwende Holzbohlen, die dicht nebeneinander in den Boden gerammt, durch Nut und Feder verbunden, eine dichte „Spundwand“ ergaben.



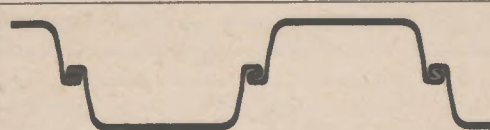
Spundwand aus Holz

Bis 1900 etwa war die Holzspundwand das einzige Hilfsmittel, um Baugruben dicht abzuschließen. Da jedoch die Anforderungen der Bautechnik immer größer werden, genügten hölzerne Bohlen bald nicht mehr. So griff man zu üblichen Walzprofilen und rammt U-Eisen und T-Träger nebeneinander ein. Diese erste stählerne Spundwand war fester und länger als die Holzspundwand, aber auch sie überzeugte bald nicht mehr: die Verbindung zwischen den Bohlen war nicht wasserdicht, ihre Tragfähigkeit reichte nicht aus, und auch ihre Länge blieb beschränkt.



Spundwand aus gebräuchlichen Profilen

Da machte kurz nach der Jahrhundertwende der Bremer Staatsbaurat Larssen den ersten Vorschlag für ein gut zu rammendes Spundwandprofil. Er unterteilte die im Grundriß wellenförmig erscheinende Spundwand in U-förmige Einzelbohlen, an denen angenietete Führungsleisten das zur Verbindung der Einzelbohlen notwendige Schloß bildeten.

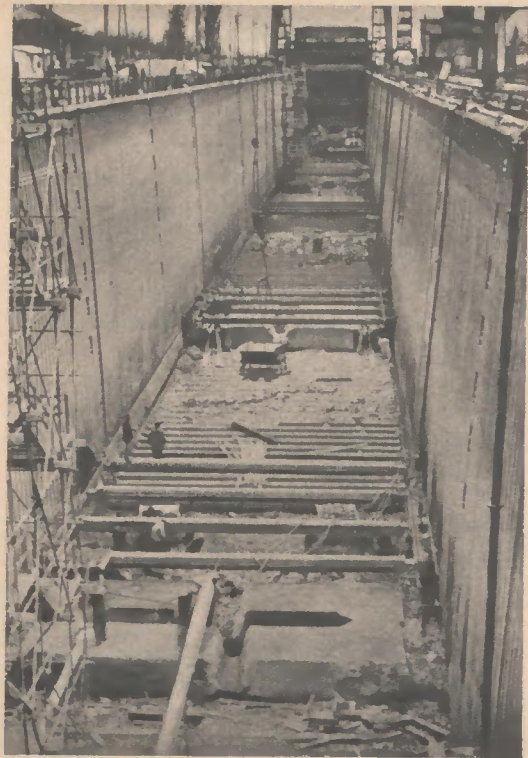


Spundwand aus Larssen-Bohlen m. angewalztem Schloß

Der damalige Hörder Bergwerks- und Hüttenverein verwirklichte Larssens Ideen, und so war es möglich, 1902 die erste echte Stahlspundwand in Bremen zu rammen. Ein bedeutender Schritt vorwärts in der Entwicklung dieser neuen Bauweise geschah 1914, als es gelang, die erste Larssenbohle mit angewalztem Schloß herzustellen.

Zwei Jahre zuvor, 1912, erhielt der Hamburger Oberbaurat Lamp, der sich ebenfalls mit dem Spundwandproblem beschäftigte, das Patent für eine von ihm konstruierte Spundwandform, bei der er den ebenfalls welligen Wandquer-

◀ Fast 26 Meter lang sind diese Spundbohlen, die im Hafen Bremen gerammt wurden. Unser Bild zeigt die Spundwand von der Landseite; sie wird – damit sie die Last des Erdreichs aushält – durch Anker mit einer zweiten parallel verlaufenden Spundwand verbunden



▲ Hier wird die Schleuse Friedrichsfeld – sie liegt bei Wesel und ist ein Teil des Wesel-Datteln-Kanals – mit Hilfe unserer Spundbohlen vertieft

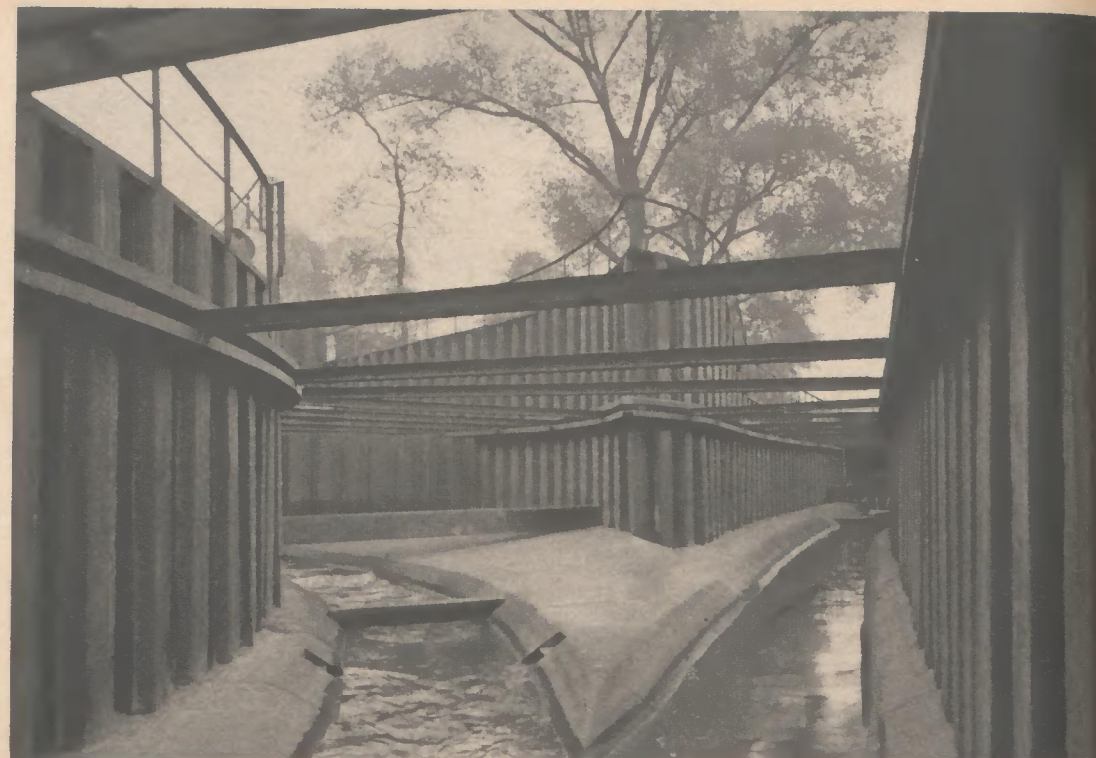
schnitt jeweils im Wellenberg oder Wellental feilte und so Z-förmige Einzelbohlen – und nicht U-förmige wie Larsen – erhielt. Als sich fünfzehn Jahre später das damalige Eisen- und Stahlwerk Hoesch gleichfalls zur Spundbohlenfertigung entschloß, entschied man sich für das Lamp-System, übernahm aber nur die Z-Form der Bohle, während unsere Techniker dem Schloß eine völlig veränderte Form gaben: es wurde eckig ausgebildet, da es so leichter und genauer gewalzt werden konnte und wasserdichter wurde. Die „Stahlsplundwand Hoesch“ entstand.



Die ersten großen Erfolge im Wettbewerb mit der Spundwand aus Holz oder aus einfachen Walzprofilen erzielte die echte Stahlsplundwand bei der Aufgabe, Baugruben, in denen Fundamente für Brückenpfeiler, Widerlager oder andere tief zu gründende Bauwerke errichtet wurden, zu umschließen. Die Stahlsplundwand mit ihren festen Schloßern schützt die Baugrube vor Wasser und Erdrück besser als ihre Vorgänger. Außerdem kann sie nach dem Abschluß der Bauarbeiten wieder gezogen und an anderer Stelle neu verwendet werden.

Der Gedanke, die Spundwand nicht nur als Bauhilfsmittel, sondern als eigenes bleibendes Bauwerk einzusetzen, setzt sich mit der Zeit mehr und mehr durch. Auf Grund wissenschaftlicher Untersuchungen und langjähriger Beobachtungen an alten Bauwerken wissen wir heute, daß die Lebensdauer einer Stahlsplundwand 100 Jahre und mehr beträgt. Interessant ist die Tatsache, daß im Süßwasser in 100 Jahren nur ein einziger Millimeter abrostet.

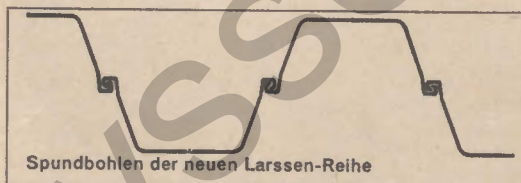
Die guten Erfahrungen mit der Stahlsplundwand überzeugten nach und nach die Bauwelt, so daß heute Stahlsplundwände als bleibende Bauelemente für Uferwände in See- und Binnenhäfen, an Kanälen und unzähligen anderen Bauwerken selbstverständlich sind.



Ein wichtiger Grund für die immer noch zunehmende Beliebtheit der Spundwandbauweise liegt darin, daß sie eine Fertigbauweise ist, wie sie im Buche steht. Bauen mit Stahlsplundwänden geht schnell, da alle gewünschten Profile kurzfristig geliefert werden. An der Baustelle kann ohne lange Vorbereitungen mit dem Rammen begonnen werden. Wenig Arbeitskräfte und einfache Geräte reichen aus. Die Witterung spielt kaum eine Rolle, und nach dem Rammen kann die Wand sofort belastet werden.

Besonders groß sind die Vorteile für den Bauherrn, wenn er das Spundwandbauwerk – wie es in bestimmten Fällen immer wieder vorkommt – eines Tages beseitigen muß. Hier ist die Spundwandbauweise unschlagbar, denn das Entfernen, das Ziehen der Spundwand, verursacht keine großen Kosten; es entsteht kein Abbruchmaterial: die wiedergewonnenen Bohlen werden an der nächsten Baustelle von neuem verwendet.

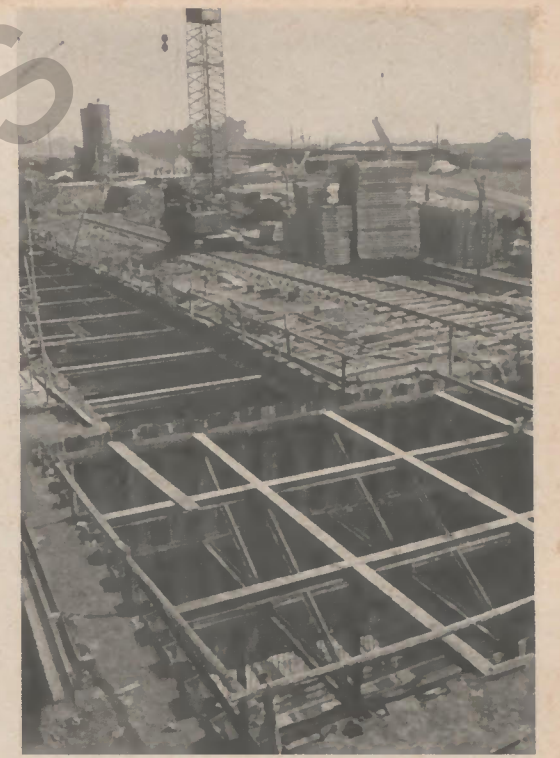
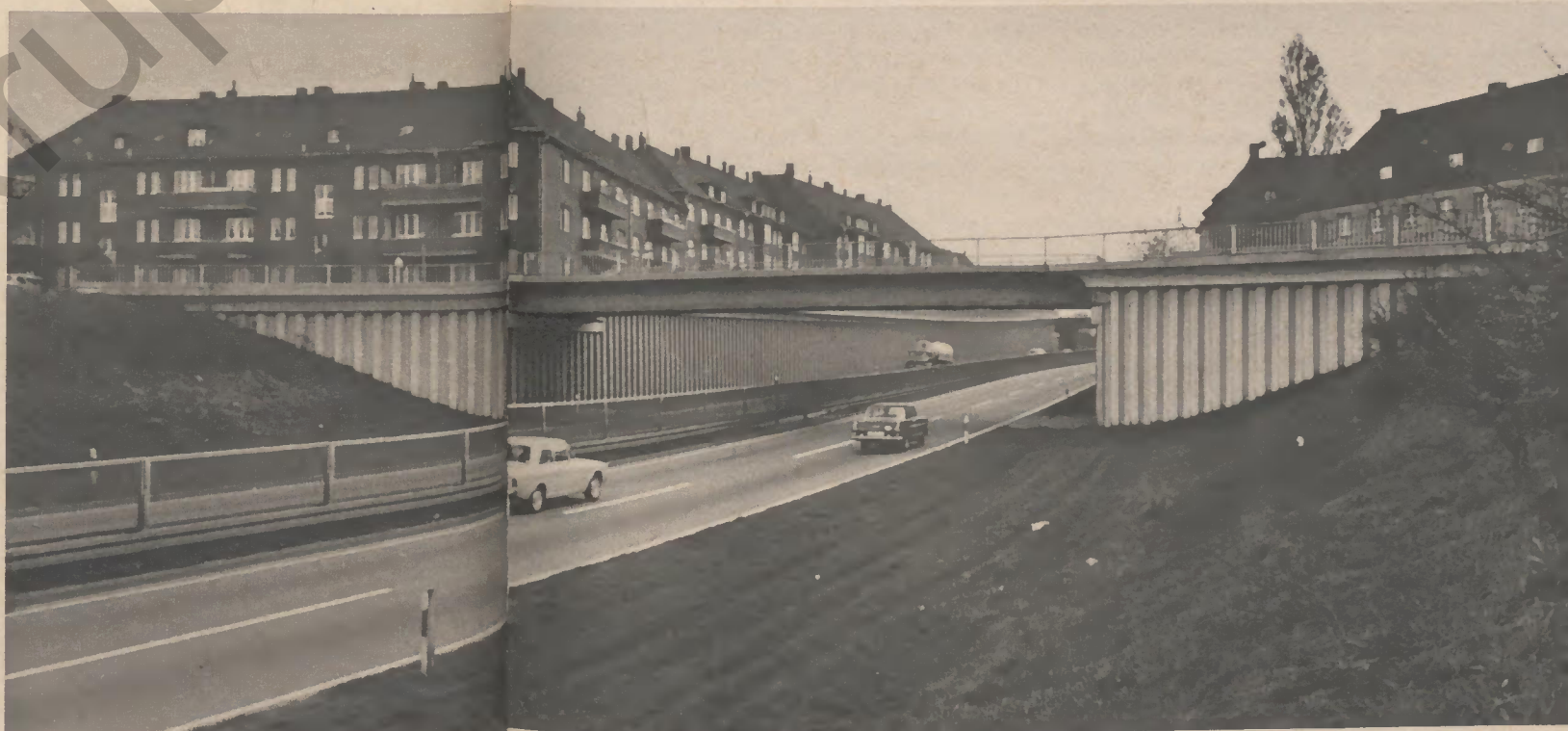
Alle diese Vorteile haben der Spundwandbauweise in den vergangenen Jahrzehnten immer mehr Freunde gewonnen. Und diese Entwicklung wird sich gewiß noch beschleunigen, nachdem das Jahr 1966 einen bedeutsamen Fortschritt in der Spundwandtechnik gebracht hat. Im vergangenen Jahr ist es sowohl Hoesch wie der damaligen Hüttenunion gelungen, erstmalig in Deutschland Spundwandprofile von 500 und 525 Millimeter Breite zu walzen, nachdem bislang Breiten von 400 bis 450 Millimeter üblich waren.



Die neuen Profile haben den Namen „Breitprofile“ erhalten und sollen das Bauen mit Spundwänden künftig noch wirtschaftlicher gestalten und zugleich neue Anwendungsgebiete erschließen. In den dazu nötigen Gesprächen

▲ Auch bei Abwasseranlagen – unser Bild zeigt den Dortmunder Aalbach – sind Spundwände als Uferbefestigung selbstverständlich

mit den Ämtern der Wasserstraßenverwaltung, mit den Hafenbau-, Tiefbau- und Straßenbauämtern sowie mit den Unternehmen der Bauindustrie und mit den Ingenieurbüros haben die Mitarbeiter unserer Spundwandabteilung seit dem vergangenen Jahr einen besseren Stand denn je. Denn nicht nur die walztechnische Neuheit der „Breitprofile“ hebt das Jahr 1966 in der Geschichte der Stahlsplundwand hervor, sondern auch die Vereinigung der Hüttenunion mit Hoesch, die zugleich den Zusammenschluß der Spundwandabteilungen des Werkes Union und des Werkes Westfalenhütte nach sich zog, die 1902 und 1927 ihren Weg begannen und 65 und 40 Jahre getrennt verfolgten. Diese Vereinigung wird nicht nur Hoesch, sondern auch der technischen Weiterentwicklung der Spundwandbauweise und nicht zuletzt der umfassenderen und nicht mehr unter dem Zeichen der Konkurrenz stehenden Beratung aller Kunden und Interessenten zugute kommen.



▲ Baugruben zu umschließen – wie diese für einen Kohlenbunker der Zeche Hibernia in Datteln/Westf. – ist einer der häufigsten Verwendungszwecke für Spundbohlen

◀ Viele Kilometer Kaianlagen in Bremen und Hamburg – hier am Asiakai – sind auf unsere Spundwände gegründet

Links unten: Eine Tiefstraße zwischen Stahlsplundwänden ist ein Anblick, der immer häufiger wird – viele unserer Leser werden den abgebildeten Abschnitt des Ruhrschnellweges in Bochum kennen

▼ Nur eine Spundwand kann leicht und ohne Abbruchmaterial entfernt werden. Unser Bild zeigt, wie die Bohlen mit dem jetzt von der Schmiedag hergestellten Müller-Vibrationsramm- und -Ziehgerät gezogen werden. Danach können sie auf der nächsten Baustelle wieder eingesetzt werden





Nr. 1555 600 war die letzte Schmelze

Am 4. Juni 1967 wurde das
Thomasstahlwerk der Westfalenhütte
stillgelegt

Am 4. Juni 1967 um vier Uhr morgens wurde im Thomaswerk der Westfalenhütte die letzte Charge erblasen. Zum letztenmal stand die braunrote Qualmwolke über dem Werk, die wie ein Wahrzeichen seit 82 Jahren die Stahlerzeugung von Hoesch begleitet hat.

Vielen von denen, die auf der Bühne des Thomaswerkes zusahen, wie sich zum letztenmal einer der vier 45-Tonnen-Konverter zum Blasen aufrichtete, kam an jenem Morgen die lange und mit dem Gedeihen von Hoesch so eng verknüpfte Geschichte dieses Stahlwerks in den Sinn, die bis 1885 zurückreicht, als – 14 Jahre nach der Gründung des Eisen- und Stahlwerks Hoesch im Jahre 1871 – die ersten Thomaskonverter in Betrieb genommen wurden. Seit damals und über die Erweiterung im Jahre 1911 und die völlige Erneuerung 1930 hinweg hat dieses älteste Stahlwerk im Hoesch-Bereich nicht weniger als 1555600 Schmelzen – und das bedeutet rund 35 Millionen Tonnen Thomasstahl – erblasen.

Nun stand die letzte Schmelze bevor. Neuzeitliche LD- und LDAC-Stahlwerke machten den Markt für Thomasstahl immer weniger aufnahmefähig, und der Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion, die bereits ein LDAC-Stahlwerk mit drei Konvertern besitzt, bot die Möglichkeit kostensparender Konzentration in der Stahlerzeugung. Außerdem wären große Umbauten am Thomaswerk sowieso nicht zu vermeiden gewesen, weil die Landesregierung zur Auflage gemacht hatte, den braunen Rauch über den Thomaswerken an der Ruhr zu beseitigen.

Neuer Arbeitsplatz für alle Thomasstahlwerker

Unsere 314 Thomasstahlwerker verschlossen sich diesen einleuchtenden Gründen nicht – und doch blieb der 4. Juni 1967 einer der schwersten Tage ihres beruflichen Lebens. Sie alle mußten nun einen Arbeitsplatz aufgeben, auf dem sie lange Jahre ihren Mann gestanden hatten und mit dem sie eine engere Bindung verknüpfte, als sie sich zuvor je eingestanden hätten. Sie wußten zwar, daß sie nur den gewohnten Arbeitsplatz – und nicht die Arbeit – verloren, und doch fiel ihnen immer noch schwer zu glauben, daß schon in den nächsten Tagen 73 Männer aus ihrer Mitte zum LDAC-Stahlwerk des Werkes Phoenix wechseln sollten, 30 zur Bauabteilung, 21 zur Drahtverfeinerung, 21 zum Siemens-Martin-Stahlwerk, 19 zum Breitbandwalzwerk, 16 zur Stoffwirtschaft, 10 zu den Versuchsbetrieben, und die übrigen zu anderen Betrieben im Bereich unserer Hüttenwerke.

Auch Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber wußte, was die auf der Stahlwerksbühne versammelten Thomaswerker bewegte, als er ihnen erklärte, daß diese Stilllegung letzten Endes dazu beitrage, die Sicherheit der Arbeitsplätze für das Gesamtunternehmen und damit für die Gesamtbelegschaft zu erhöhen. Er betonte: „So wird auch kein Mann durch die Stilllegung des Thomaswerkes die Arbeit verlieren. Alle Beschäftigten des Thomaswerkes und der Maschinenabteilung, soweit sie nicht durch vorzeitige Pensionierung ausscheiden, erhalten in

den Hüttenwerken einen neuen Arbeitsplatz. Wir alle hoffen, daß die Thomaswerker an ihren neuen Arbeitsplätzen eine gute, zufriedenstellende Arbeit finden.“

Strukturwandel der Preis wirtschaftlichen Wachstums

Bei diesen Worten mag sich der eine oder andere unter den jungen und alten Stahlwerkern an einen Vortrag erinnern haben, den Dr. Ochel vor einem halben Jahr vor jungen Ingenieuren gehalten hatte, und über den wir im Februarheft in WERK UND WIR berichteten. Dr. Ochel hatte damals klargestellt, wie sehr gerade die Industrie dem Gesetz des Fortschrittes unterworfen ist, nach dessen unbittlichen Paragraphen das Gute stets dem Besseren weichen muß. Er sagte: „Jeder Strukturwandel sollte gefördert und nicht gehindert werden. Er sollte hingenommen werden wie das Leben selbst, das sich auch täglich wandelt; denn Strukturwandel war und ist immer ein Ausdruck lebendigen Seins.“

Diesen Strukturwandel hat es seit eh und je gegeben. Er hat sich manchmal in ruhiger Entwicklung ausgedrückt, häufig aber auch beschleunigt oder verzögert. Zu seinen Ursachen gehören vor allem die sich immer rascher fortentwickelnden Produktionsverfahren. Diesen veränderten Erzeugungsverfahren, aber auch der fortschreitenden internationalen Arbeitsteilung oder den veränderten Bedürfnissen der Verbraucher muß die Wirtschaft ständig gerecht werden, soll der gesunde Strukturwandel

nicht zur Strukturkrise entarten. Und gegen Strukturkrisen helfen auch Subventionen der Regierung nichts: sie verschleiern nur die Wirklichkeit und bieten deshalb vorübergehend einen trügerischen Schutz. Bei der ständig zunehmenden Verflechtung der Volkswirtschaften kann aber auf die Dauer wirtschaftliches Wachstum und der davon abhängige Wohlstand nur durch steten – allerdings fairen – Wettbewerb gedeihen. Deshalb ist ein unserem heutigen Lebenstempo angemessen rascher Strukturwandel unbedingt notwendig, will ein Land seinen Platz auf der Stufenleiter der Völker behalten.

Daß diese Überlegungen nicht nur theoretischer Natur sind, zeigt als jüngstes Beispiel die Stilllegung des Thomaswerks. Sie macht aber auch klar, daß wirtschaftliches Wachstum auf die Dauer von allen, die am Wirtschaftsleben teilnehmen, ein hohes Maß an Beweglichkeit verlangt. Wo immer Werke stillgelegt werden, werden Arbeitskräfte frei, die anderswo einen neuen Arbeitsplatz einnehmen müssen. Diese immer häufiger werdende Notwendigkeit, den Arbeitsplatz zu wechseln, fordert dem arbeitenden Menschen eine neue Einstellung zur Arbeit ab: will er ein Leben lang fähig sein, sich neuen Verhältnissen anzupassen und neuen Anforderungen zu entsprechen, muß er durch eine entsprechende Ausbildung darauf vorbereitet sein und selbst die innere Bereitschaft zur dauernden Weiterbildung mitbringen. Daß dennoch jeder Wechsel des Arbeitsplatzes eine Härte für den Betroffenen bedeutet, wissen wir alle – sie ist der Preis, den unsere Gesellschaft für das wirtschaftliche Wachstum und damit für den Wohlstand aller zu zahlen hat.

Sauerstoff-Aufblasverfahren verdrängen das Thomasverfahren

Am 4. Juni 1967 wurde dieser Preis unseren 314 Thomasstahlwerkern abgefordert. Ihr Werk mußte dem technischen Fortschritt und der kostensparenden Konzentration weichen. Die nach dem Krieg entwickelte rationelle Erzeugung von technisch reinem Sauerstoff hatte neue Verfahren der Stahlherstellung – die sogenannten Sauerstoff-Aufblasverfahren – möglich gemacht, die heute überall das Thomasverfahren verdrängen. Bei den Aufblasverfahren können Konverter bis zu 300 Tonnen Fassungsvermögen benutzt werden – unser größter Thomaskonverter faßte 45 Tonnen –, so daß die



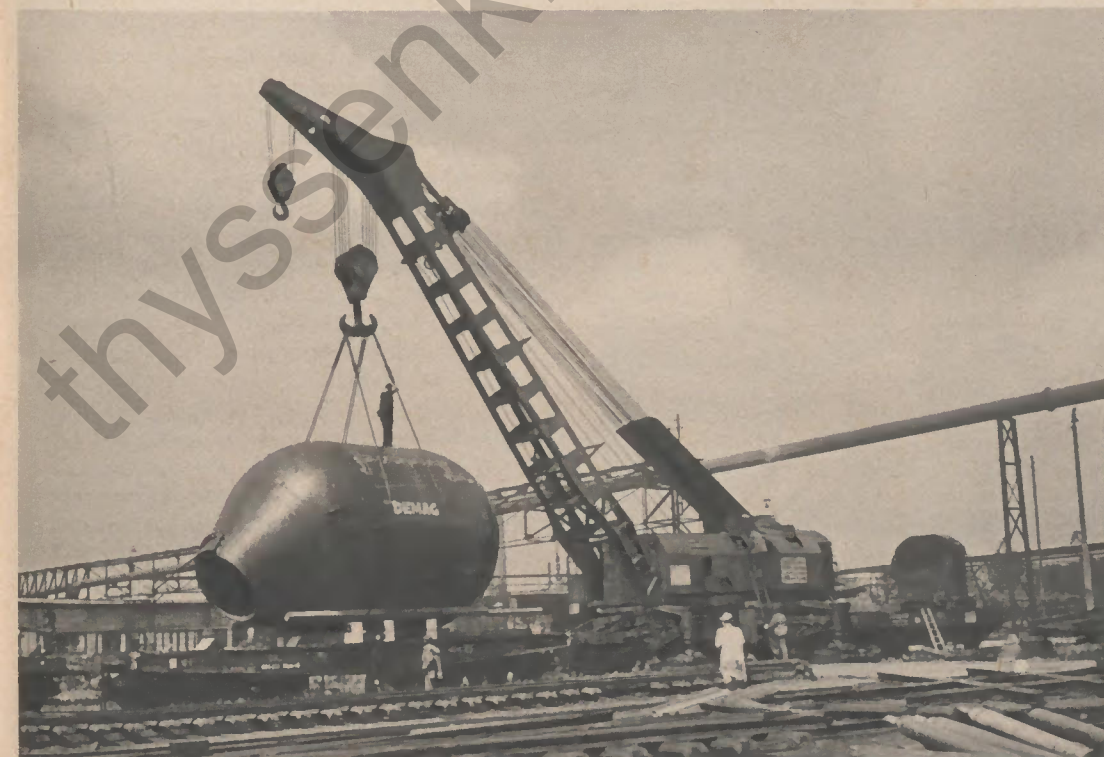
▲ Unser Bild stammt aus dem Jahre 1929, als das Thomasstahlwerk mit 45-Tonnen-Konvertern ausgerüstet wurde, den größten, die bis dahin in der Welt eingesetzt waren

◀ Der im Krieg zerstörte Konverter IV wurde 1953 ersetzt. Damals wurde auch zum erstenmal Sauerstoff dem Gebläsewind beigelegt, wodurch sich die Leistung des Werks und die Qualität des Stahls erhöhte

Schmelzleistung bei geringerem Aufwand an Arbeitskraft und niedrigeren Herstellungskosten erheblich höher liegt. Niedrigere Stickstoffgehalte verbessern außerdem die Stahlqualität, und darüber hinaus kann beim Aufblasverfahren die verhältnismäßig geringe Abgasmenge wirksam und wirtschaftlich entstaubt werden.

1878 entzog Thomas dem Eisen den Phosphor

Diese technisch-wirtschaftlichen Gründe, die für die Stilllegung des Thomaswerks sprachen, hatte Dr. Georg Henke vom Direktorium der Hüttenwerke noch einmal erläutert, bevor er an



die für unser Unternehmen so bedeutungsvolle Geschichte des Thomasstahls erinnerte, die sieben Jahre nach der Gründung des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch im Jahre 1871 mit der Erfindung des Thomasverfahrens begann. 1878 war es nämlich dem englischen Polizei-Angestellten Percy Gilchrist Thomas gelungen, den Phosphor aus dem Roheisen auszuschcheiden. Anstelle der bisher benutzten Ausfütterung mit Sand von hohem Kieselsäuregehalt stellte er den Konverter mit Dolomit zu. Dadurch und mit Hilfe einer kalkreichen Schlacke gelang es, den Phosphor dem Roheisen zu entziehen. Nun konnten sich Länder, die an phosphorhaltigen Erzen reich waren, von der englischen und spanischen Roheiseneinfuhr unabhängig machen. Außerdem bildete der aus dem Roheisen „herausgefrischte“ Phosphor, der als Phosphorsäure von der Schlacke aufgenommen wird, ein wertvolles Düngemittel, das unter dem Namen Thomasmehl eines der erträglichsten Nebenprodukte der Eisenhütten wurde.

Das Thomasverfahren setzt sich durch

Schon 1880 hatten sich das Eisen- und Stahlwerk Hoesch, die Dortmunder Union, die Gutehoffnungshütte und die Gesellschaft Phoenix zu Verhandlungen über den Ankauf des Thomaspatentes zusammengefunden. Sie erwarteten

▼ Rund 35 Millionen Tonnen Thomasstahl sind seit 1885 bei Hoesch erblasen worden. Nun – nach 82 Jahren – fiel das Thomaswerk dem technischen Fortschritt und der Notwendigkeit, ständig zu rationalisieren, zum Opfer. Auf der Stahlwerksbühne trafen sich zum Abschied von diesem traditionsreichen Werk (v.l.n.r.): Walter Hölkeskamp vom Vorstand, Horst Senkbeil, Ferdinand Mews, Dr. Günter Sieber vom Direktorium der Hüttenwerke, (darüber) Paul Dobhart und Ernst Ross, Fritz Hoffmann, Albert Bergmann, Fritz Schamberger, Hugo Kassel, Betriebsdirektor Dr. Erwin Eickworth, Hans Jürgen Sievers, Gerd Kurrek, Betriebsdirektor Dr. Fritz Meininghaus und Dr. Georg Henke vom Direktorium der Hüttenwerke



ben das Patent für 1 400 000 Mark, wobei der Anteil der Hoesch-Werke 360 000 Mark betrug. Ein Thomaswerk mit zunächst drei Acht-Tonnen-Konvertern und der dazugehörigen Schlackemühle wurden sofort erbaut.

Heute wissen wir, daß die Einführung des Thomasverfahrens für die eisenschaffende Industrie eine Zeitwende bedeutete. Damals jedoch leuchtete wohl der Vorteil des neuen Verfahrens ein, aber der Entschluß, einem jungen, immer noch um seine Existenz ringenden Werke eine derart große Geldsumme zu entziehen, um damit nicht nur ein Patent aufzukaufen, sondern auch noch eine umfangreiche Anlage aufzubauen, war gewiß nicht leicht gewesen. Unternehmerischer Wagemut gehörte dazu, denn anfangs war die Tonne Roheisen für Bessemerstahl wesentlich billiger als die für Thomasstahl, da sich die Zufuhr aus England und Spanien eingespielt hatte, während sich kaum jemand der einheimischen oder der lothringischen Minette-Erze annahm. Dann aber begannen sich neue Schutzzölle auszuwirken, die einheimischen Erzgruben wurden ausgebaut, und schon 1885 fiel der Preis für Thomasroheisen auf 39 Mark, während das Bessemerroheisen noch bei 48 Mark hielt. Die

▲ Unsere Bilder zeigen die wichtigsten Stationen beim Erblasen einer Thomasschmelze: zunächst werden die Konverter mit Roheisen beschickt

Wende war vollzogen und der Entschluß gerechtfertigt.

So kam es, daß das Thomasverfahren bald das Bessemerverfahren ganz verdrängte. Schon im Geschäftsjahr 1889/90 wurden im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch erstmals 100 000 Tonnen Thomasstahl erzeugt, während zur gleichen Zeit nur noch 14 000 Tonnen Bessemerstahl erblasen wurden. Im Jahre 1895 gab Hoesch die Bessemerstahl-Erzeugung auf.

Im März 1960 mit 105 830 Tonnen höchste Monatsleistung

1911 wurde das Thomasstahlwerk vergrößert: Ein vierter Konverter für 16 Tonnen kam hinzu. Sechs Jahre später erweiterte man das Ausbringen der drei alten Acht-Tonnen-Konverter auf je 14 Tonnen. 1922 ersetzte ein 24-Tonnen-Gefäß den Konverter IV. Dann beschlossen Aufsichtsrat und Vorstand, ein neues Thomaswerk zu errichten. 45-Tonnen-Konverter, die größten, die bis dahin in der Welt erbaut worden waren, wurden gewählt. Die ersten beiden konnten am 11. Januar 1930 – der dritte 1939 – in Betrieb genommen werden. Sieben Jahre darauf – am 21. Mai 1937 – wurde bei Hoesch die millionste Thomasschmelze erblasen.

Weitere sieben Jahre später – im Jahre 1944 – zerstörten Bomben die Betriebsanlage des Converters IV. Doch mit drei Konvertern, von denen immer einer für Bodenwechsel oder neue Auskleidung ein paar Stunden oder auch Tage ausfällt, war eine gleichmäßige Thomas-Rohstahlerzeugung nicht sichergestellt. Dennoch sollte es zehn Jahre dauern, bis Konverter IV, der mit seinem Fassungsvermögen von 24 Tonnen den Rest des alten Thomaswerks gebildet hatte, als 45-Tonnen-Großkonverter wiedererstand. Ein Jahr zuvor – 1953 – war schon die Leistung des Werkes und die Qualität des Thomasstahls durch den Einsatz von Sauerstoff zum Gebläsewind erhöht worden. Danach wurde die Gießhalle erweitert, so daß die Durchsatzmöglichkeit der Kapazität der vier Konverter entsprach.



► Die als Dünger wertvolle Thomasschlacke läuft in den Schlackentopf

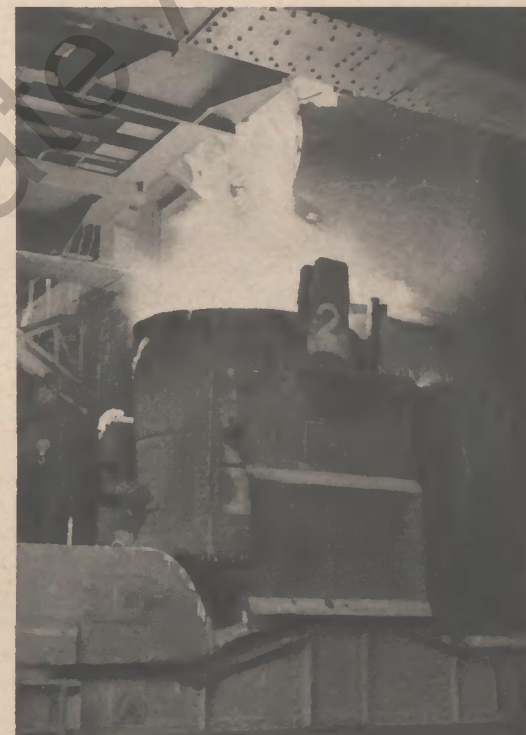


◀ Der Konverter richtet sich zum Blasen auf, so daß wenig später die braunrote Wolke in den Himmel über der Westfalenhütte stößt

So konnte seit 1954 die vom Hochofen angebotene Roheisenmenge jederzeit verarbeitet und die Nachfrage nach Rohblöcken von seiten des Walzwerks befriedigt werden. Sechs Jahre später – im März 1960 – erzielte unser Thomaswerk mit 105830 Tonnen Rohstahl die höchste Monatsleistung seiner langen Geschichte – eine Leistung, die nicht mehr übertroffen werden sollte.

Dank an die Mitarbeiter

An diese Daten erinnerte Dr. Henke, bevor er zum Abschluß den Dank der Werksleitung allen Mitarbeitern aussprach, die sich nun von ihrer gewohnten Arbeitsstätte trennen mußten. Er sagte: „Liebe Arbeitskameraden, wenn wir vom Thomaswerk Abschied nehmen, dann wollen wir allen danken, die in gemeinsamer Aufgabe und gemeinsamer Arbeit hier im Betrieb gewerkt haben. Vor allem auch in der Zeit der



▲ Eine der letzten Schmelzen ist erblasen: der fertige Thomasstahl strömt aus dem Konverter in die Gießpfanne

Bombenangriffe auf Dortmund hat die Belegschaft ein Übermaß an schwerer Arbeit geleistet. Genausowenig darf vergessen werden, welche persönlichen Opfer das einzelne Belegschaftsmitglied in den Hungerjahren der Nachkriegszeit gebracht hat, um die zerstörten Betriebe wieder aufzubauen. Wir kennen noch die Zeit, wo viele von Ihnen für eine Zigarette acht Stunden arbeiten mußten, wo weder Brot noch Butter zusätzlich für Geld und gute Worte zu haben waren. Mit dem Abschied von unserem Thomaswerk wünschen wir Ihnen, daß Sie sich auf Ihren neuen Arbeitsplätzen schnell und gut zurechtfinden.“

Bald darauf stieg zum letzten Male die eisen-oxydbraune Rauchwolke in den Himmel über der Westfalenhütte, zum letzten Male legte sich der Konverter um, und zum letzten Male floß nach dem Abschlacken weißglühender Thomasstahl in die Gießpfanne. Ein entscheidender Abschnitt in der Geschichte der Stahlerzeugung unseres Unternehmens war zu Ende, ein neuer zukunftssträchtiger hat begonnen.

IM WETTSTREIT DER IDEEN

Alljährlich treffen sich die mit dem Vorschlagswesen betrauten Mitarbeiter vieler deutscher Unternehmen zu einem Gedanken- und Erfahrungsaustausch, der in diesem Jahr Ende April in Frankfurt am Main stattfand. Da auch unser Unternehmen seit mehr als zehn Jahren im Arbeitskreis für das betriebliche Vorschlagswesen der Eisen- und Stahlindustrie an der technischen und organisatorischen Verbesserung des Vorschlagswesens mitwirkt, nahmen 28 unserer Mitarbeiter – Mitglieder der Ausschüsse für das Vorschlagswesen, unter ihnen vor allem Betriebsleiter und Betriebsratsmitglieder – an der Frankfurter Tagung teil, auf der in Vorträgen, Arbeitskreisen und Seminaren alle Fragen eines gut geleiteten Vorschlagswesens behandelt wurden.

Dipl.-Ing. Schürhoff von unseren Hüttenwerken verlas dabei vor mehr als 800 Gästen einen Vortrag, den Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp – er ist Vorsitzender des Arbeitskreises für betriebliches Vorschlagswesen in der Eisen- und Stahlindustrie – nicht selbst halten konnte, weil ihm andere Verpflichtungen die Teilnahme an der Frankfurter Veranstaltung verwehrten. Walter Hölkeskamp betonte in die-

sem Vortrag, daß man bei Hoesch das Vorschlagswesen in erster Linie unter dem Gesichtspunkt der menschlichen Beziehungen sehe und als Mittel nehme, die Belegschaft zu echter Mitarbeit zu gewinnen. Wenn dabei außerdem noch wirtschaftliche Einsparungen erzielt würden, sei das erfreulich, aber nicht entscheidend. Das Vorschlagswesen sei seiner Meinung nach eben keine technisch-betriebswirtschaftliche Angelegenheit, sondern „ein Hilfsmittel der Menschenführung“. Er vertrete deshalb die Auffassung, daß das Betriebliche Vorschlagswesen dazu dienen solle, alle Mitarbeiter – und das sei gerade in einem Mitbestimmungsbetrieb zwingend notwendig – zu mitverantwortlichem Denken zu erziehen. Die Erfahrung zeige, wie wichtig diese Anschauung sei, denn viele Mitarbeiter fühlten sich erst dann richtig anerkannt, wenn sie mit ihren betrieblichen Erfahrungen und fachlichen Kenntnissen am Gedeihen des Unternehmens selbständig und aus eigener Initiative mitwirkten.

Auf einer abschließenden Pressekonferenz teilten die Fachleute für das Vorschlagswesen der Öffentlichkeit mit, daß in den 111 Unternehmen, die den Arbeitsgemeinschaften für betriebliches

Vorschlagswesen angeschlossen sind – diese Unternehmen zählen 1,8 Millionen Belegschaftsmitglieder – im Jahr 1966 67279 Verbesserungsvorschläge eingebracht worden seien, von denen 32814 oder nahezu 50 v.H. prämiert wurden. Die Einsender der Verbesserungsvorschläge erhielten insgesamt 5,4 Millionen DM Prämie, jedereinzelne im Durchschnitt 163,70 DM. Vergleichen wir diese Zahlen mit den Ergebnissen bei Hoesch im Geschäftsjahr 1965/66, so dürfen wir mit der Qualität der in unseren Werken und Gesellschaften eingereichten Vorschläge sehr zufrieden sein, denn von insgesamt 658 Verbesserungsvorschlägen wurden 429 prämiert, also mehr als 65 v.H. Für diese 429 Vorschläge erhielten die Einsender insgesamt 99855 DM, so daß jedem einzelnen im Durchschnitt 232,76 DM zugesprochen wurden. Drei von unseren Mitarbeitern eingereichte und inzwischen verwirklichte – und auch prämierte! – Verbesserungsvorschläge stellen wir abschließend vor. Sie sollen dazu anregen, daß jeder an seinem Arbeitsplatz die Augen aufmacht und sich fragt: Warum so und nicht anders? Denn immer wieder gelingt es, dies oder das noch einfacher, besser oder sicherer zu machen.



◀ 800 Gäste aus dem In- und Ausland nahmen in Frankfurt am Main an einer Tagung teil, auf der in Vorträgen, Arbeitskreisen und Seminaren alle Fragen des Vorschlagswesens behandelt wurden. Auch 28 Mitarbeiter von Hoesch – Mitglieder der Ausschüsse für das Vorschlagswesen – trafen sich in Frankfurt. Wir sahen (v. l. n. r.): Betriebsratsmitglied Hans Schönbeck von der Zeche Fürst Leopold-Baldur, Herbert Büttig und Betriebsratsmitglied Franz Rose von den Hüttenwerken, Dipl.-Ing. Joachim Krüger von der Zeche Fürst Leopold-Baldur, Betriebsratsmitglied Walter Stache von den Hüttenwerken, Dipl.-Ing. Johannes Haake von unseren Altenessener Zechen, Betriebsratsmitglied Fritz Becker, Ingenieur Wolfgang Pottschulte, Betriebschef Dr. Paul Goldstein, Betriebsratsmitglied Helmut Wolf, Direktionsassistent Harald Bielg – alle von den Hüttenwerken, Dipl. rer. pol. Gebhard Oeser, Leiter der Personal- und Sozialabteilung des Schwerter Profileisenwalzwerkes, Betriebsratsmitglied Norbert Albersmeier von den Hüttenwerken, Betriebsratsvorsitzender Günther Bels vom Schwerter Profileisenwalzwerk und – von den Hüttenwerken: Ingenieur Wolfgang Rothe, Betriebsratsmitglied Willi Schero, Direktionsassistent Dipl.-Ing. Siegfried Erve und Betriebsratsmitglied Georg Werner



Die Leistung stieg um 30 v. H.

Vielfach bestellen unsere Kunden nicht einzelne Spundbohlen, sondern sogenannte Zweifach- oder Dreifachbohlen. Das sind zwei oder drei zu einer Einheit zusammengefügte Bohlen, die das Rammen auf der Baustelle beschleunigen. Bisher war das Einfädeln der Schlösser zweier Bohlen eine Arbeit, die von Hand ausgeführt wurde. Sie verlangte Geschick und Übung, verzögerte trotzdem oft den Arbeitsablauf und war darüber hinaus nicht ungefährlich.



Lange ging Walter Hanisch, der seit zwölf Jahren im Werk Union beschäftigt ist und in diesem Frühjahr seine Meisterprüfung bestand, dieses Einfädel-Problem nicht aus dem Kopf. Er überlegte hin und her und entwickelte schließlich eine Einfädelvorrichtung, die das selbsttätige Einfädeln der Spundbohlenschlösser ohne menschliches Eingreifen ermöglicht. Nach dem Einbau dieser Vorrichtung konnte eine Arbeitskraft freigestellt werden, während sich die Leistung der Anlage zugleich um 30 v. H. erhöhte.



Im Kampf gegen den Unfall

Der Unfallverhütung dient ein Verbesserungsvorschlag, den Stempelsteiger Paul Wilms einbrachte. Paul Wilms begann 1936 auf unserer Dorstener Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur als Schlepper, wurde 1948 Grubensteiger und ist heute Abteilungssteiger. Sein Verbesserungsvorschlag besteht in der Konstruktion einer Vorrichtung, die beim Streckenvortrieb die Bergleute vor hereinbrechendem Gestein schützt. Wird nämlich eine aufzufahrende Strecke einem Streb nachgeführt, muß man den mit Stempeln ausgebauten und höchstens mannshohen Streb etwa auf die doppelte Höhe bringen. Dabei



ist schon mehrmals geschehen, daß die brüchige Stirnfront des Vortriebs, die sogenannte Ortsbrust, abbröckelte und Gesteinsbrocken die arbeitenden Bergleute verletzten. Paul Wilms hat nun gerade unter der Ortsbrust – unser Bild zeigt es deutlich – kurze Kappenstücke am Grubenausbau befestigt. Auf dem Gabelköpf dieser Gelenkkappenstücke ist ein Rohrstutzen rechtwinklig nach oben angeschweißt. In diesen Stutzen wird ein Rohr eingesteckt. Sind die Rohre eingebracht, ist es leicht, die Ortsbrust mit Holz unfallsicher zu verspreizen.



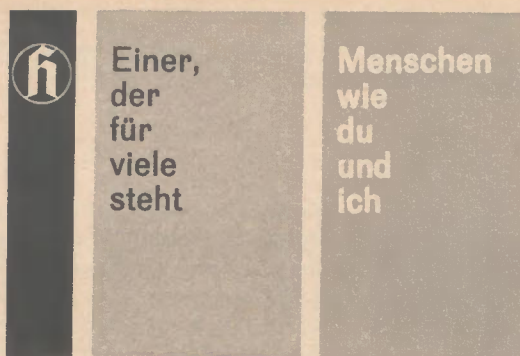
Arbeit erleichtert und verkürzt

Heinrich Müller, der 1954 als Schlosser bei der Schmiedag eintrat und 1961 Meister wurde, erdachte eine Vorrichtung, die die Montage der Schmiedag-Raupe verbessert. Wird diese Vorrichtung am Grundrahmen der Raupe angebracht, übernimmt sie beim Anschrauben des Getriebes die Aufgabe der Hinterachse



und bringt das Getriebe in die richtige Lage, so daß es die Monteure gleich endgültig festschrauben können. Schraubte man früher das Getriebe ohne diese Vorrichtung am Grundrahmen der Raupe fest, mußte es, wenn es durch die Kupplung mit der Hinterachse verbunden wurde, wieder gelöst werden, weil es nun erst genau auf die Hinterachse ausgerichtet werden konnte. Mit seinem Vorschlag hat Heinrich Müller nicht nur die Montage der Schmiedag-Raupe erleichtert und verkürzt, sondern auch die Zuverlässigkeit und Haltbarkeit der Raupen verbessert.

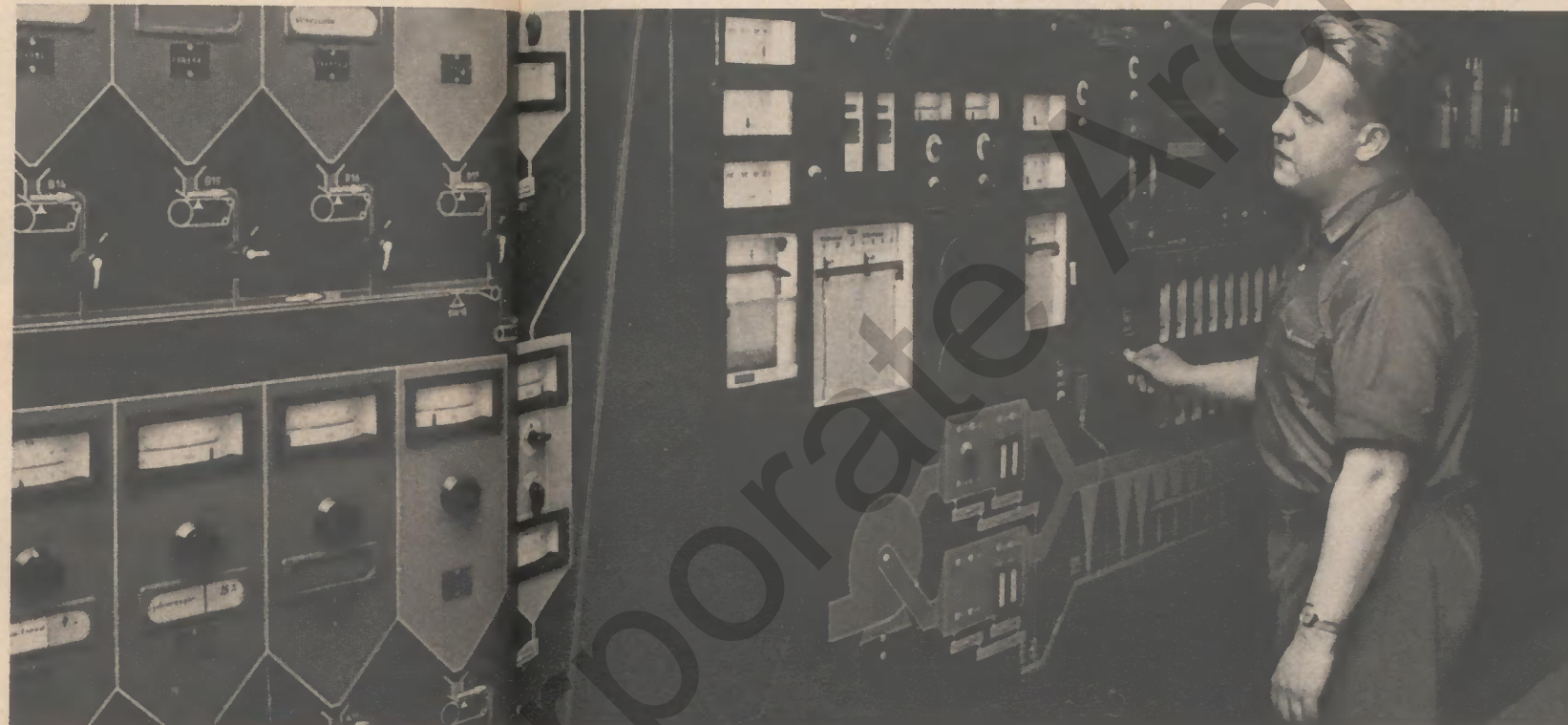
In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die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



Unser Weg führt diesmal zur Sinteranlage der Westfalenhütte. Auf der oberen Bühne des hochaufragenden Betriebsgebäudes mit dem Sinterband 3 liegt auch der Leitstand, nur durch eine große Glaswand vom Brennerstand getrennt. Hier hat Klaus Schwarz seinen Platz vor einem zehn Meter langen Schaltbild der Sinteranlage, hinter einer Wechselsprechanlage und einem Funkrufgerät, die ihn mit allen Arbeitsplätzen des Werkes verbinden. Von hier aus steuert und überwacht der Mann im Leitstand den gesamten Produktionsablauf. Erinnern wir uns zunächst an die Aufgaben der Sinteranlage: Vor dem Einsatz in den Hochöfen wird hier das Feinerz „stückig gemacht“, wie der Fachmann sagt. Dazu wird – vereinfacht ausgedrückt – das Feinerz, mit Koks vermischt, auf einem 50 Meter langen und drei Meter breiten langsam laufenden Band aus Rostwagen zusammengebacken. Anschließend gebrochen und gesiebt, sind die Feinerze dann für den Hochofen vorbereitet, um zu Roheisen erschmolzen zu werden. Den Weg der verschiedenen Erze aus Schweden, Kanada, Afrika oder Südamerika aus den

Bunkern bis zur Verladung als fertiger Sinter erläutert uns Klaus Schwarz an dem genannten Schaltbild, das die ganze Wand in seinem Rücken einnimmt, und damit gibt er uns gleich in gedrängter Übersicht einen Einblick in seine steuernde und überwachende Tätigkeit. Links an der schwarzen Wand mit grafischen Darstellungen, Leuchtzeichen und Kontrollinstrumenten sehen wir die Bunker für die Erze abgebildet. Neben den Erzbezeichnungen stehen Prozentzahlen. Sie zeigen, welche Sintermischung der Hochofenbetrieb vorgeschrieben hat. Sind Kalk und Koks aus weiteren Bunkern beigegeben, weisen Pfeile auf den angedeuteten Transportbändern zur Mischtrommel und schließlich zur Rolliertrommel. Nach dem Weg durch einen weiteren Bunker fällt das Mischgut auf das Sinterband. Hier wird es unter dem auffallend rot markierten Zündofen an der Oberfläche gezündet, der Koks verbrennt und backt das Erzgemisch auf dem langsam laufenden Band aus Rostwagen zu einem „Sinterkuchen“ zusammen. Vom Stachelbrecher wieder zerkleinert, läuft der Sinter zur Kühlanlage, in die Sieberei und schließlich über Transportbänder in die zwölf Bunker der Verladestelle.

Der Mann im Sinterleitstand



Durch Draht und Funk überwacht

Dieses System des Produktionsablaufes ist am Schaltbild durchsetzt von Kontrolllampen und Meßinstrumenten. An ihnen ständig die eingestellten Mengen, Arten, Geschwindigkeiten, Drucke, Stromaufnahme, Umdrehungen und Temperaturen zu kontrollieren und zu steuern, das ist die Aufgabe des Mannes in diesem Leitstand.

Klaus Schwarz hat dabei kaum eine ruhige Minute. („Wenn so ein Lämpchen flackert“, meinte er gelassen, „oder eine Sirene aufheult, ist das Alarm für mich.“) Mag auch der ganze technische Mechanismus der umfangreichen Anlage automatisiert und eingespielt sein – im ganzen Werk stehen doch an vielen Betriebspunkten Ingenieure, Meister und Facharbeiter, die die Maschinen und deren Funktionen überwachen. Vom Lager bis zum Brennerstand und bis zur Verladung sind alle über die Wechselsprechanlage mit dem Leitstand verbunden, um jede Unregelmäßigkeit melden oder Nachrichten über andere Betriebspunkte einholen zu können. Die Ingenieure und Meister tragen außerdem einen kleinen Empfänger der Funkrufanlage bei sich. Drückt Klaus Schwarz auf einen bestimmten Knopf, fordert ein Summton dengerufen Meister auf, vom nächsten Telefon aus mit dem Leitstand in Verbindung zu treten. Und das geschieht nicht nur „gelegentlich“.

Unser Gespräch mit dem Mann im Sinterleitstand wurde ständig unterbrochen von Meldungen und Anfragen durch den Tischlautsprecher,

der gleichzeitig Mikrophon ist. An einer wichtigen Kabelzuführung wurde gerade eine Reparatur vorgenommen, und sie wirkte sich auf den gesamten Arbeitsablauf aus. Klaus Schwarz hatte schnelle Entscheidungen zu treffen, die Steuerung des Produktionsflusses auf Einzelunterbrechungen einzustellen und entsprechende Nachricht an mitbetroffene andere Betriebspunkte zu geben. Zwischendurch kam ein Anruf von draußen. Eine Montagefirma in Frankfurt wollte einen ihrer Ingenieure sprechen, der hier einen Versuch durchführte.

Gründlich ausgebildet

Klaus Schwarz, Jahrgang 1936, besuchte in Dortmund das Gymnasium bis zur mittleren Reife und bestand danach die fachtheoretische Vorprüfung zum Besuch der Ingenieurschule. Dann durchlief er die Grundausbildung in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte und das zwei Jahre dauernde gelenkte Fachpraktikum für Hüttenwesen. Seit Februar 1961 arbeitet er in der Sinteranlage. Er begann an verschiedenen Arbeitsplätzen am Sinterband 2 und übernahm ein halbes Jahr später die Aufgabe im neuen Leitstand des Sinterbandes 3.

Selbstverständlich geschah der Wechsel an diesen verantwortungsvollen Platz nicht ohne gründliche Vorbereitung. Verfahreningenieure der Firmen, die die Anlage bauten, nahmen sich seiner an. Schließlich muß der Mann, der einen Produktionsablauf steuern und überwachen soll, alle maschinellen Einzelvorgänge und deren Ineinandergreifen genau kennen und die Bedienung beherrschen. Heute lenkt Klaus Schwarz die Produktionsvorgänge mit ruhiger Sicherheit. Mit seinen drei Kollegen arbeitet er in drei Wechselschichten. Sie ziehen sich auch über Sonn- und Feiertage, denn bei der ver-

▲ Klaus Schwarz vor dem Schaltbild im Leitstand des Sinterbandes 3. Von hier aus steuert und überwacht er den gesamten Produktionsablauf

zweigten Großanlage muß der Leitstand bei Tag und bei Nacht ohne Unterbrechung besetzt sein. Dann verschiebt sich für die Männer der durchwachte Samstag und Sonntag um ein paar Tage in der Woche.

... und abends ins Theater

Klaus Schwarz wohnt an der Stadtgrenze zwischen Dortmund und Herdecke. Erst kürzlich bezog er das elterliche Haus. Zusammen mit seiner Frau – er ist seit 1960 verheiratet und hat zwei Söhne – übernahm er hier eine neue, bisher fremde Aufgabe: den großen Garten und den Obsthof zu pflegen. Für beide ist das, wie er betonte, eine schöne Aufgabe, und für ihn ein gesunder Ausgleich für die Arbeitsstunden in seinem unruhigen „Glashaus“ ohne Tageslicht. Dabei vernachlässigt er aber nicht seine 60 Fische, für die er selbst ein großes Aquarium baute.

Seine stille Liebe in der Freizeit aber gilt dem Theater. Seit Jahren besucht er mit seiner Frau Vorstellungen in Dortmund, Lünen und Bochum. Wenn sie die Programme durchblättern, geben sie dem klassischen Schauspiel den Vorzug, aber gelegentlich geht es auch in die Oper. Beethovens „Fidelio“ ging im Dortmunder Großen Haus über die Bühne, als unser Fotograf ihn bei einem neugierigen Blick hinter die Kulissen begleitete. Als Freund des Theaters war es für ihn nicht das erstemal, daß er mal dabei sein wollte, wenn die Mimen „Maske machen“.

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Vor zehn Jahren wurde Hochofen IV im Werk Westfalenhütte angeblasen. Seitdem hat er fast 4,5 Millionen Tonnen Eisen erschmolzen. Neun Jahre lang arbeitete er ohne Unterbrechung: erst 1966 mußte er für ein halbes Jahr ausgeblasen werden, als ein Teil des Ofens erneuert wurde. Über den Bau des Hochofens vor zehn Jahren berichteten wir unter der Überschrift:

Großhochofen IV ist angeblasen

Zuerst war es nur ein schmales Rinnsal. Die rotgoldene Farbe wechselte zu weißlichem Gelb. Und dann quoll das Roheisen in breitem Strom aus dem Abstichloch. Es war der erste Abstich am neuen Großhochofen IV der Hoesch Westfalenhütte, der erste einer kaum absehbaren Zahl – denn ohne Unterbrechung wird nun in etwa vierstündigem Rhythmus das Roheisen in die Pfannen unter der Hochofenbühne fließen.

1912 war der Vorgänger des neuen Hochofens errichtet worden. Zum letztenmal wurde er 1944 neu zugestellt. Als es nun wieder soweit war, entschloß sich die Westfalenhütte, ihn durch einen Großhochofen von der Bauart des Großhochofens VI zu ersetzen, der sich seit fast vier Jahren ausgezeichnet bewährt. Das bedeutete, daß der frühere Gestelldurchmesser von 6,5 auf 8 Meter erweitert wurde und damit der Rauminhalt von 930 auf 1350 Kubikmeter stieg. An Stelle von 12 Blasformen besitzt der neue Hochofen 19. Außerdem mußten die Bunkeranlage, der Gichtaufzug, die Winderhitzer und die Gasreinigungsanlagen erneuert werden.

Neben der höheren Leistung – der alte Hochofen erzeugte monatlich 20000 Tonnen Roheisen, der neue produziert 50 v. H. mehr – sprachen wie schon beim Bau des Großhochofens VI folgende Vorteile für einen Hochofen dieser Größe und Bauart: gleichmäßigere Qualität des Roheisens, höhere Erzeugung auf gleichem Raum, niedrigere Baukosten je Tonne Roheisen und geringerer Koksverbrauch je Tonne Roheisen. Außerdem konnten alle Erfahrungen, die beim Bau des Großhochofens VI gesammelt wurden, fruchtbringend verwandt werden.

Was es bedeutet, inmitten eines pausenlos arbeitenden Hüttenwerkes einen Hochofen abzureißen und einen neuen, bei weitem größeren aufzubauen, ohne den übrigen Betrieb stocken zu lassen, mögen einige Zahlen veranschaulichen. Rund 7000 Tonnen Stahl und etwa 8000 Tonnen feuerfestes Material wurden zum Bau des Hochofens und seiner Nebenanlagen in annähernd 110000 Arbeitsschichten bei vierzehnmönatiger Bauzeit verbraucht.



◀ Kurz vor Beginn der Aufführung im Theater: Klaus Schwarz wollte einmal dabei sein, wenn der Maskenbildner die Darsteller in Beethovens „Fidelio“ verwandelt

MFD führte staubfreien Füllwagen vor

Die Presse erlebte auf der Kokerei Kaiserstuhl erfolgreiche Gas- und Staubbekämpfung

Hoch auf den Koksofenbatterien der Kokerei Kaiserstuhl überzeugten sich am 19. Juli zahlreiche Pressevertreter von der Wirksamkeit eines qualm- und staubfreien Kokskohlenfüllwagens. Am Tage darauf berichteten sie ausführlich und voller Anerkennung von dem gelungenen Versuch, durch umfangreiche technische Maßnahmen die Reinerhaltung der Luft auch über der Kokerei zu fördern. Die Arbeitsweise der Füllgas-Absaugvor-

richtung und Reinigungsanlage, die von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland in Zusammenarbeit mit der Firma Staubex entwickelt und gebaut wurde, stellte WERK UND WIR schon in Heft 11/1966 Ausgabe Bergbau bei der Montage vor. Inzwischen hat sich die Anlage nach einem Einsatz über mehrere Monate bewährt.

Zusammenarbeit MFD/Staubex

Die bisherigen Verfahren zur Füllgasbeseitigung durch Steigrohrabsaugung, Überleitrohre und Füllgasverbrennung hatten in der Praxis nur bedingt befriedigt. Nach umfangreichen und finanziell sehr aufwendigen Ver-

suchen entwickelte man zur Reinigung der Füllgase Absaugvorrichtungen mit nachgeschalteter Naßwäsche auf dem fahrbaren Koksofenfüllwagen. Diese Konstruktionsidee hat auch die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland in Zusammenarbeit mit der Firma Staubex realisiert. Dabei hat sie sich in erster Linie von dem Bestreben nach größtmöglicher Leistungsfähigkeit, Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit leiten lassen. Insbesondere sollte nicht nur der vorgeschriebene Abscheidegrad von 96 v.H. gewährleistet, sondern auch die absolute Menge des Staubauswurfs so klein wie möglich gehalten werden.

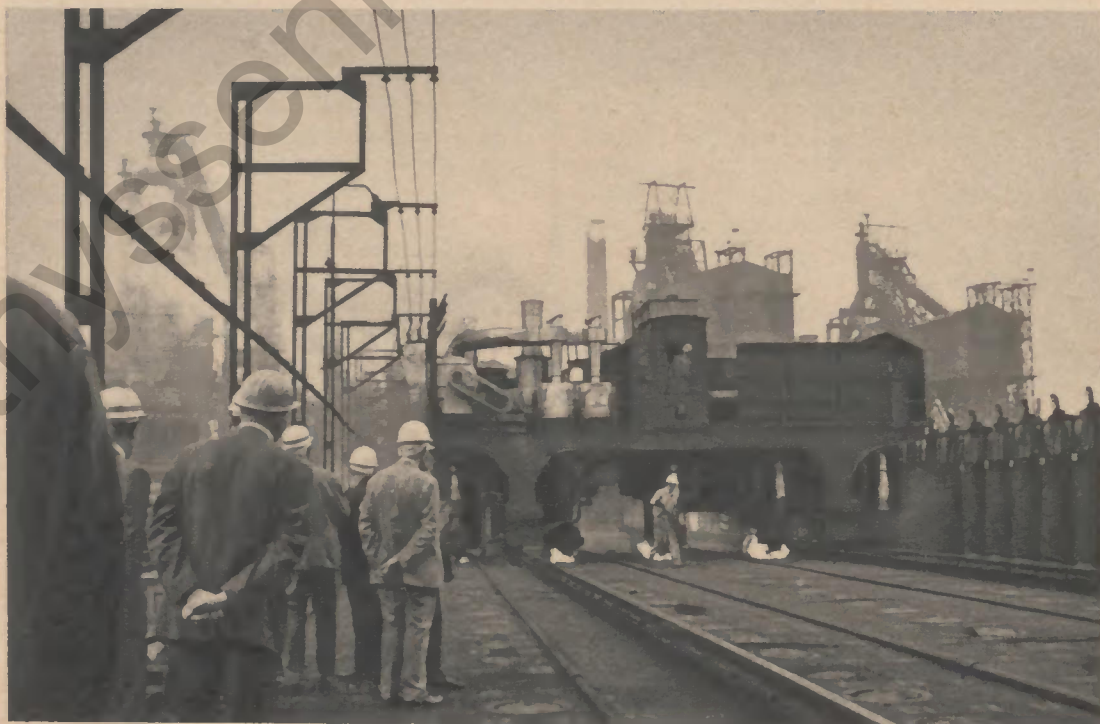
Wesentlich ist ferner das Unschädlichmachen der Füllgase durch Verbrennung. Eine zuverlässige und vollständige Verbrennung ist jedoch an eine gut funktionierende Zündeinrichtung gebunden, da erfahrungsgemäß die Eigenzündung vor allem bei Beginn des Füllvorganges nicht immer einsetzt. Die bisher üblichen rein elektrischen Zündsysteme scheiden auf Grund schlechter Erfahrungen aus, da sie wegen ihrer Lage im Rohgasstrom schnell Verunreinigungen ansetzen, wodurch ihre Zündfähigkeit beeinträchtigt wird. Hoesch MFD fand daher die Lösung, die Zündung durch Ölbrenner vorzunehmen. Hierbei ist die elektrische Zündeinrichtung geschützt untergebracht, so daß sie zuverlässig arbeitet.

Wirksam – sicher – wirtschaftlich

Der Vorgang der Füllgasreinigungsanlage nach dem System Hoesch MFD/Staubex vollzieht sich kurz zusammengefaßt wie folgt: Die an den vier oder fünf Füllöchern austretenden Gase werden zunächst in der Teleskopglocke unter Luftbeimischung verbrannt. An jeder Teleskopglocke ist ein Ölbrenner angeordnet, dessen Flamme sofort bei Füllgasaustritt die Verbrennung einleitet. Die Brennerflamme wird automatisch mit dem Absenken der Teleskoprohre eingeschaltet. Die brennenden Gase gelangen über die Sammelrohrleitung mit rund 700 Grad zu den beiden Drallkammern des Venturizyklons. Hier werden bereits alle Grobstäube im Wasserbad abgeschieden und in Schlammtrichtern gesammelt. Gleichzeitig entsteht durch Drall einer Teilwassermenge eine kräftige Wasserhose, die zusammen mit dem Staubgas von unten in die Venturirohre eingesogen wird. Durch Prallstoß wird der Feinstaub an die Tröpfchen gebunden. Gleichzeitig werden die Gase durch Verdampfungskühlung auf rund 90 Grad abgekühlt. Nach dem Ausscheiden des Schlammwassers wird nochmals Wasser kurz vor dem Ventilator eingespritzt. Kondensation bindet nun die Feinstäube und einen Teil der Gase im Ventilatorgehäuse an das Wasser. Im nachgeschalteten Tropfenabscheider wird die Schlammtrübe gesammelt und zum Sammelbehälter geleitet. Das gereinigte Wasserdampf-Gasgemisch tritt als weiße Fahne in die Atmosphäre aus.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Vorteile der Entstaubungsanlage nach dem System MFD/Staubex darin bestehen, daß einmal während der gesamten Füllzeit die meist überliefenden Gase, Dämpfe und Nebel verbrennen und daß durch die sehr hohe Abscheideleistung in der Entstaubung die Auswürfe in die Atmosphäre äußerst gering sind. Außerdem gewährleisten die Entstaubungseinrichtungen eine große Betriebssicherheit und damit zugleich eine hohe Wirtschaftlichkeit.

Hinter dichten Qualmwolken verschwand bisher der Füllwagen, wenn die Kokskohle in die Ofenbatterien rutschte (Bild oben); nur noch ein weißes Wölkchen entweicht, nachdem die Entstaubungs- und Entgasungsanlage arbeitet



Beim „Wetterfrosch“ der Bergleute

**In der Wetterwarte der
Berggewerkschaftskasse,
Bochum**

Der Bergmann kennt das Wetter in Einzahl und Mehrzahl. Er spricht von den Wettern, wenn er die Frischluft für die Grube meint; aber auch Sonne und Regen, Wärme und Kälte, unser Wetter also, ist für seine Arbeit nicht ohne Interesse. Die Bedeutung der Niederschläge für den Bergbau streifte schon unser Bericht über die Pumpgemeinschaft Ruhr (Heft 7/67), aber nicht sie allein werden auf den Zechen sorgfältig registriert: davon überzeugten wir uns bei einem Besuch auf dem Dach der Ingenieurschule für Bergwesen in Bochum, in der Wetterwarte des Institutes für Geophysik, Schwingungs- und Schalltechnik der Westfälischen Berggewerkschaftskasse.

1877, also vor 90 Jahren, begann die Berggewerkschaftskasse mit der Beobachtung der Witterungselemente, um deren Einflüsse auf den Bergbau zu untersuchen. Erst drei Jahrzehnte vorher war in Berlin auf Anregung Alexander von Humboldts das „Königlich Preussische Meteorologische Institut“ gegründet worden, um für die Landwirtschaft, das Gewerbe und die Medizin Wettermessungen durchzuführen. Es dauerte viele Jahre, ehe in Preußen ein kleines Stationsnetz aufgebaut war, und nochmals etliche Jahre, bis alle Stationen nach einer allgemein gültigen Vorschrift ihre Messungen und Beobachtungen durchführten.

▼ Die Wetterwarte auf dem Dach der Westfälischen Berggewerkschaftskasse mit der Windmeßanlage auf dem zehn Meter langen Mast. Durch ein Kabel werden die Meßdaten in den darunterliegenden Dienstraum übertragen



Seit 1888 wird nun schon von der Berggewerkschaftskasse nach der damaligen Verordnung des Preussischen Meteorologischen Instituts der Niederschlag registriert, so daß heute eine achtzigjährige lückenlose Meßreihe zur Verfügung steht. In den späteren Jahren kam das ständige Aufzeichnen der wichtigsten Klimaelemente wie Luftdruck, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Sonnenschein und Wind dazu. Aus den langjährigen Meßreihen konnte man für die einzelnen Witterungselemente gültige Durchschnittswerte und absolute Extremwerte ermitteln. Nach diesen Erfahrungen kann heute die Wetterwarte in vielen Fällen, wenn für das Ruhrgebiet Klimadaten benötigt werden, beraten und helfen.

Hundstage und Eistage

In der Wetterhütte, von den Fachleuten „Englische Hütte“ genannt, wird seit fast sechs Jahrzehnten die Lufttemperatur gemessen und aufgezeichnet. Hieraus ergibt sich zum Beispiel für Bochum eine mittlere Jahrestemperatur von +10 Grad. Wärmster Monat ist im Durchschnitt der Juli mit +17,9 Grad, kältester Monat der Januar mit +2,2 Grad. Die absoluten Extremwerte lagen bisher bei +36,3 Grad am 27. 6. 1947 und -20,3 Grad am 27. 1. 1942. Im Verlauf eines Jahres rechnet man mit

► Auf dem Dach hat auch die Brennkugel des Sonnenscheinschreibers ihren Platz. Ingenieur W. Spanke legt einen neuen Papierstreifen ein, in den die gebündelten Sonnenstrahlen ihre Spuren nach Zeit und Dauer einbrennen

26 Sommertagen; das sind Tage, an denen die Lufttemperatur auf 25 Grad und mehr ansteigt. 51 Frosttage bringt das Jahr, also Tage, an denen der Tiefstwert der Temperatur unter null Grad liegt. Davon sind 14 Tage sogenannte Eistage, das heißt, an denen das Thermometer den ganzen Tag unter null Grad bleibt.

Die Luftfeuchtigkeit wird aus den Werten des trockenen und feuchten Thermometers ermittelt und vom Hygrographen ständig aufgezeichnet. Wir Menschen fühlen uns bei einer Temperatur von +18 bis +20 Grad und einer dazugehörigen relativen Luftfeuchte von 55 bis 60 Prozent am wohlsten.

Automatischer Regenmesser

Besondere Bedeutung kommt der Niederschlagsmessung zu. Mit einem einfachen Auffanggefäß wird der Niederschlag gesammelt und mindestens einmal täglich gemessen. Die bisher größte Tagesmenge von 97,9 Millimeter oder 97,9 Liter je Quadratmeter brachte der 1. August 1917. Niederschlagsreichster Monat ist bei uns der



Juli mit einem Durchschnitt von 87,8 Millimeter, im März dagegen fallen durchschnittlich nur 52,7 Millimeter Regen.

Um den genauen Zeitabschnitt, in dem der Niederschlag fällt, zu bestimmen, hält der selbstschreibende Regenmesser fest, zu welcher Tages- und Nachtzeit Niederschlag gefallen ist. Aus Menge und Zeit ergibt sich die Heftigkeit etwa eines Gewitterregens, der bedeutende Schäden anrichten kann. Auch für den Bergbau stellt der wechselnde Niederschlag eine Belastung dar, denn der in den Erdboden einsickernde Regen gelangt bis in die tiefsten Grubenbaue und muß dann nach Wochen oder gar Monaten mühsam zurück an die Tagesoberfläche gepumpt werden.

Die Wetterwarte erhält monatlich die Beobachtungsdaten von 42 Niederschlags-Meßstellen der Bergwerke, der Emschergenossenschaft, des Lippeverbandes sowie von Stadtverwaltungen und Industriebetrieben im rheinisch-westfälischen Bergbauggebiet. Die hier auch abgebildete Karte „Mittlere

◀ Nach den monatlichen Angaben von 42 Meßstellen entsteht in der Wetterwarte diese Karte mit den mittleren Niederschlagsmengen im Ruhrgebiet. Die eingetragenen Linien zeigen deutlich, daß die Jahressumme zum Bergischen Land hin bis auf 1200 Millimeter ansteigt

Verteilung der Niederschläge im Rheinisch-Westfälischen Industriegebiet" entstand nach diesen Werten. Deutlich ist zu sehen, wie die Jahressummen des Niederschlages zum Bergischen Land hin bis auf 1200 Millimeter ansteigen.

Temperaturen in der Erde

Die Beobachtung der Erdbodentemperaturen wird dann besonders wichtig, wenn nachträglich, nach Wochen oder Monaten, zum Beispiel bei Schadensansprüchen, zu klären ist, ob an einem bestimmten Tag Bodenfrost oder gar Glätte herrschte. Um über diese Fragen ständig Auskunft geben zu können, wurde die „Neue Temperaturmeßhütte“ eingerichtet. Ein moderner Mehrfarben-Punktschreiber registriert die Lufttemperatur zwei Meter und fünf Zentimeter über dem Erdboden und die Erdtemperaturen 10, 20, 50 und 100 Zentimeter tief in der Erde. Aus diesen Daten ergibt sich, daß zum Beispiel im Sommer die Temperatur in ein Meter Tiefe bei +15 bis +18 Grad liegt und auch bei einem strengen Winter noch über null Grad bleibt. In mäßigen Wintern bleibt die Erde in der Tiefe von 0,50 Meter noch frostfrei. Diese Frostgrenzen können bei der Verlegung von Kabeln und Rohrleitungen sehr wichtig sein.

Nicht immer, wenn an eine Schachtanlage Schadensansprüche infolge von Bergschäden gestellt werden, müssen wirklich Bergschäden die Ursache für Risse in Gebäuden sein. So entstanden zum Beispiel in dem außergewöhnlich strengen Winter 1962/63 auch erhebliche Frostschäden an Bauwerken allein aus Witterungseinflüssen. Bei Untersuchungen fallen derartige Aufzeichnungen durchaus ins Gewicht.

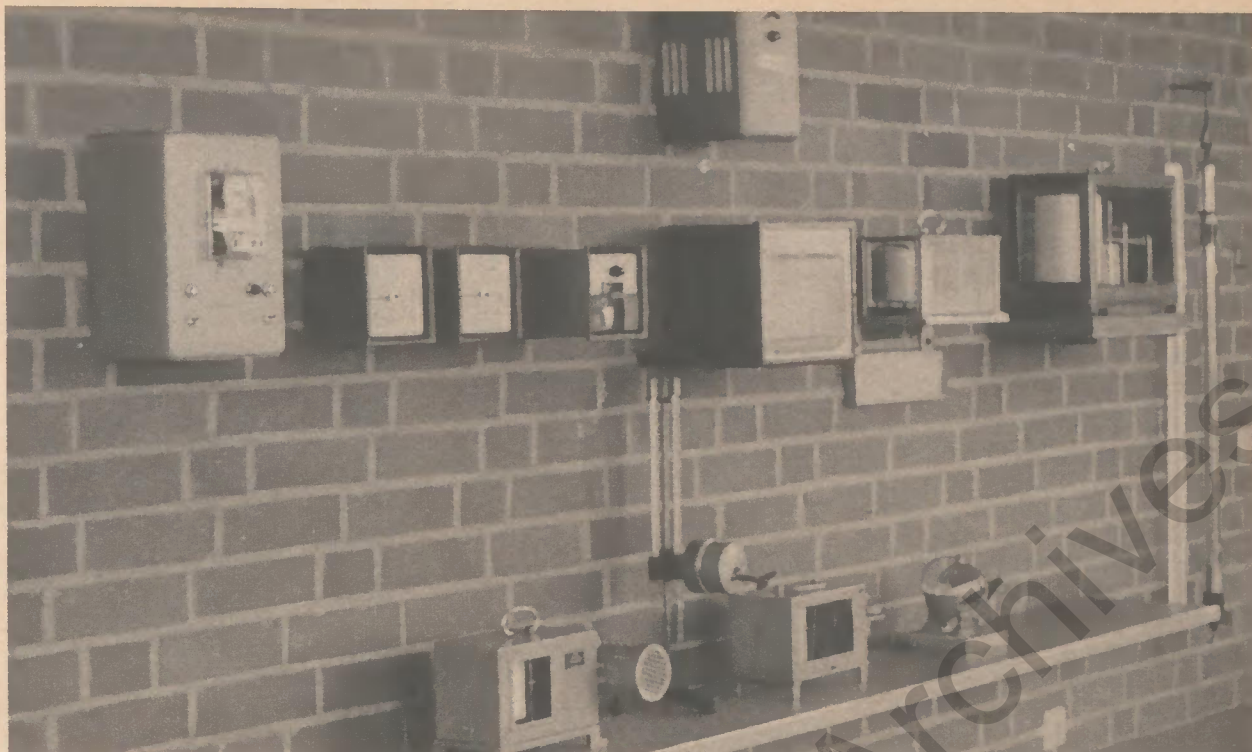
Luftdruck bis in die Grube

Der Luftdruck wird mit dem Quecksilberbarometer gemessen. Bereits im Jahre 1632 hat Evangelista Torricelli dieses Instrument erfunden. Ihm zu Ehren wird der

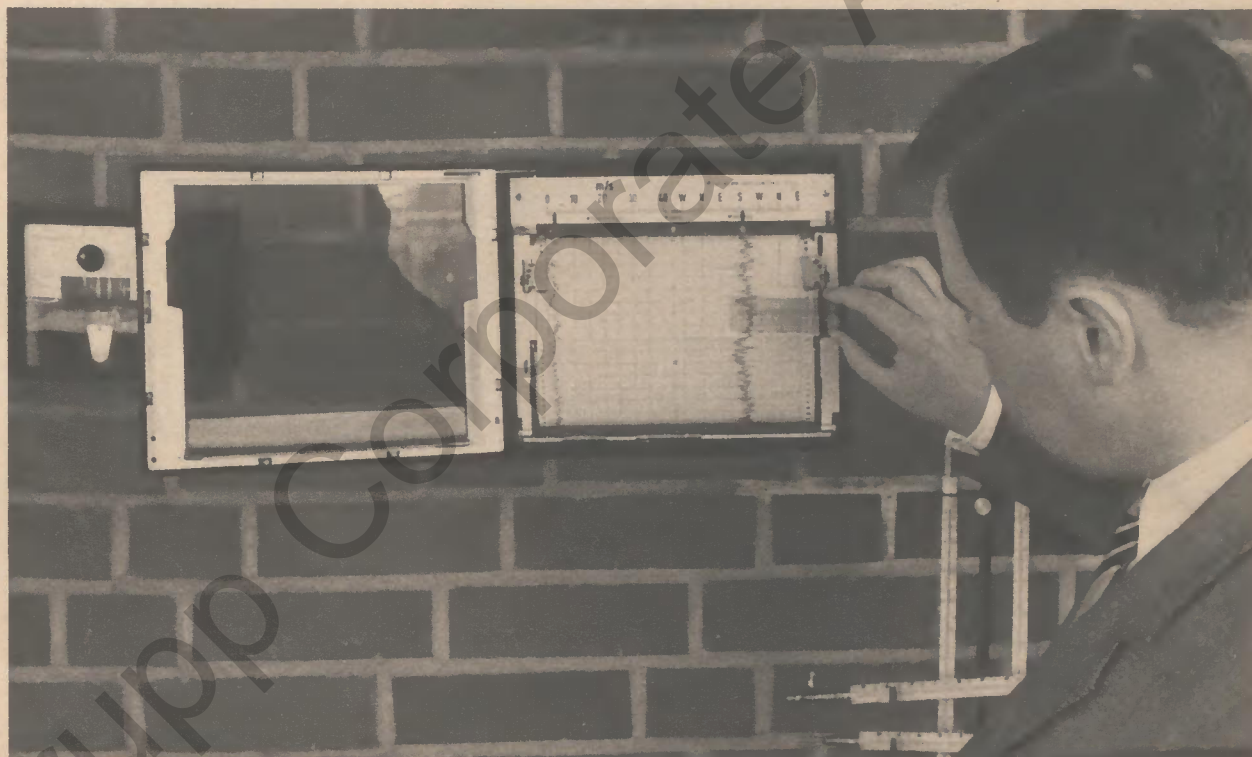
1 Windschreiber und Sturmwarngerät in der Wetterwarte zeichnen die Meßdaten auf, die auf elektrischem Wege von den Geräten auf dem Dach heruntergegeben werden

2 Ingenieur Spanke kontrolliert den Schreiber der Windmeßanlage, um besondere Schwankungen in sein Tagebuch einzutragen

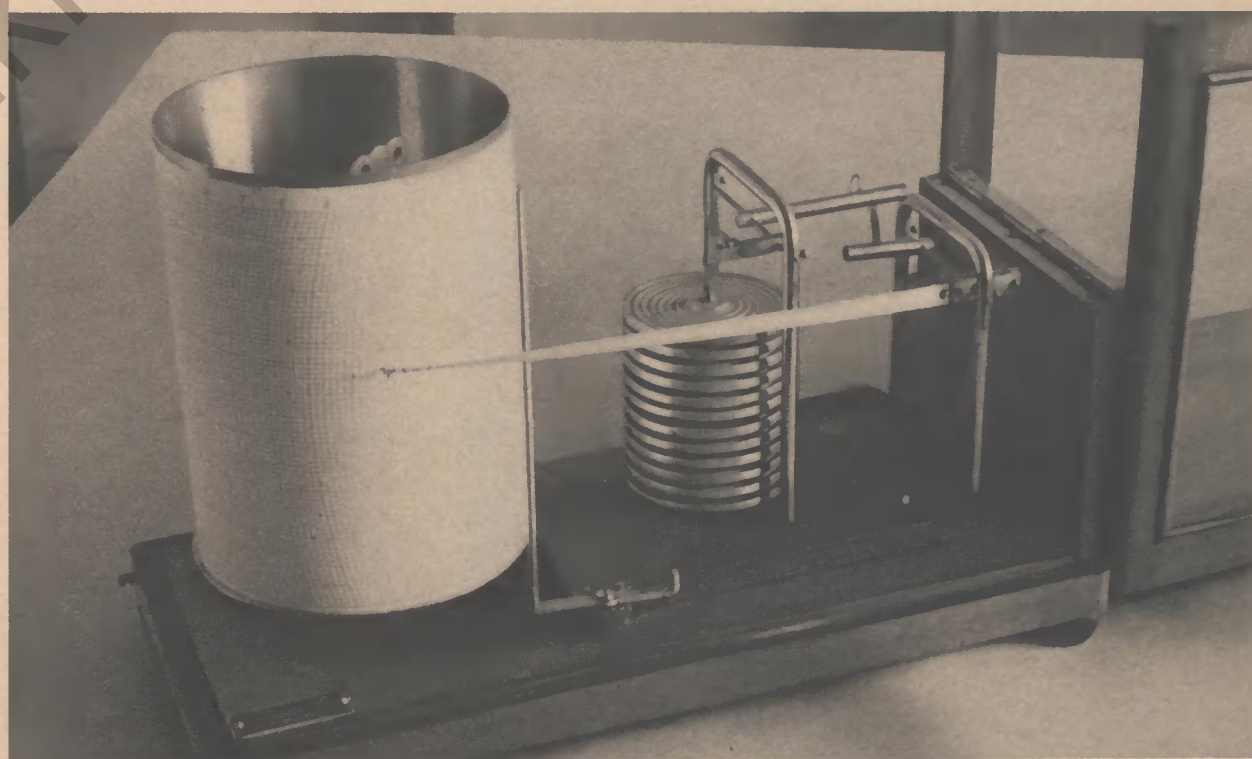
3 Ein weiteres Beispiel aus der Vielzahl der Geräte in der Warte: der Barograph zeichnet jede Schwankung des Luftdruckes auf, die von einem besonders empfindlichen Quecksilberbarometer aufgefangen wurde



1



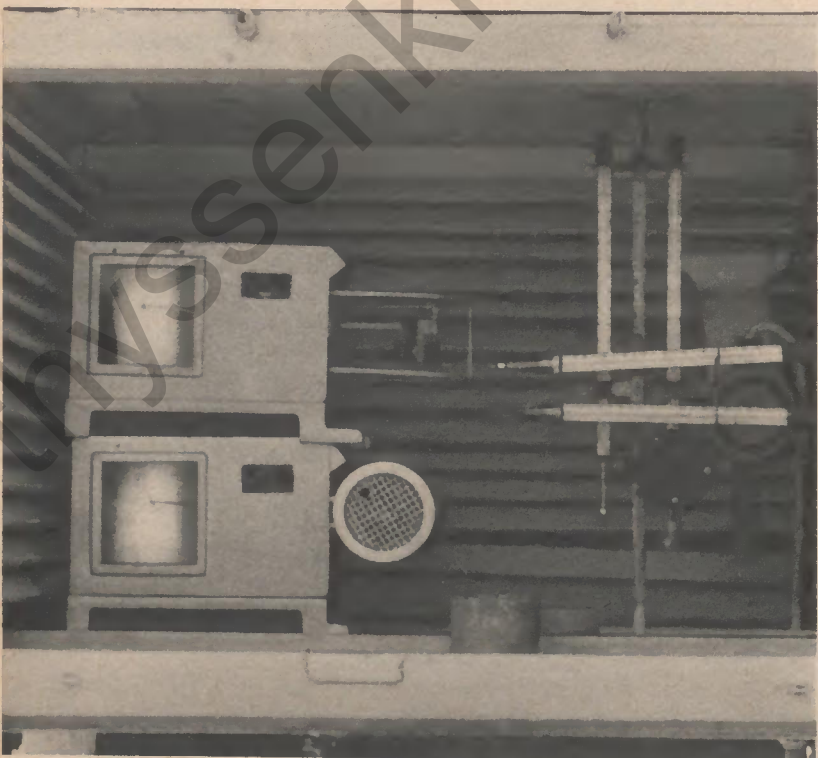
2



3

Luftdruck in Torr = Millimeter Quecksilbersäule angegeben. Damals glaubte man, mit dem Barometer könne man das Wetter voraussagen. Wie wir aber wissen, ist das nicht ganz so einfach, denn Temperatur, Feuchte, Wind, Wolken, Sonnenschein, Niederschlag – also alle Klimaelemente zusammen – ergeben erst unser Wetter. Um den ständigen Verlauf des Luftdruckes zu registrieren, stellt man einen Barographen auf. Der absolute Höchstwert für Bochum beträgt 787,3 Millimeter Hg (= Torr), er wurde am 26. 1. 1932 gemessen.

▼ Die meteorologische Meßstation zeigt links die Thermometerhütte, dahinter die Erdbodenthermometer 10, 20, 50, 100 Zentimeter in der Erde und 5 Zentimeter über dem Erdboden, rechts dahinter das Auffanggefäß für den Niederschlag und ganz rechts die Temperaturmeßhütte



Diese Werte sind auf Meereshöhe, null Grad und 45 Grad geographische Breite, umgerechnet, damit die Werte verschiedener Meßstationen vergleichbar sind. Der absolute Mindestwert von 728,1 Millimeter Hg wurde am 29. 11. 1965 aufgezeichnet.

Bei starken Luftdruckschwankungen, zum Beispiel in einem Tag über 20 Torr, kann eine zunehmende Grubengas-Entwicklung für den Bergmann unter Umständen bedrohlich werden. Wir alle wissen, daß sogenannte wetterfähige Menschen – besonders Herzranke – unter starken Schwankungen des Luftdruckes zu leiden haben.

Sonne und Wind

Der Sonnenscheinschreiber hält fest, wann und wie lange die Sonne scheint. Die Brennkugel (ähnlich der Schusterkugel) brennt, sobald die Sonne scheint, eine deutlich



▲ Unter dem selbstschreibenden Regensmesser (oben) der einfache Niederschlagsmesser zur Bestimmung der täglichen Niederschlagsmenge

◀ Ein Blick in die Thermometerhütte. Links oben der Thermograph für die Registrierung der Temperatur, darunter der Hydrograph für die Luftfeuchtigkeit, rechts verschiedene Thermometer

sichtbare Spur in einen Registrierstreifen ein. Nach den Unterlagen der Wetterwarte ergibt sich eine durchschnittliche Sonnenscheindauer von 1426 Stunden im Jahr. 83 Tage im Jahr bleiben ohne jeden Sonnenschein, und an 38 Tagen im Jahr ist mit mehr als zehn Stunden Sonnenschein zu rechnen. Diese Zahlen, die auch für die einzelnen Monate vorliegen, können bei der Planung und Durch-

führung von Außenarbeiten wichtig sein.

Hoch auf dem Dach der Wetterwarte ist die moderne Windmeßanlage eingerichtet. Auf dem zehn Meter langen Mast befindet sich das Schalenkreuz, von dem über ein Kabel die Meßdaten zum Windschreiber übertragen werden. Dazu gehören: die Windrichtung, die mittlere Windgeschwindigkeit und die Spitzenböen des Windes. Als bisher größte Windgeschwindigkeit in Bochum wurde am 14. November 1940 eine Spitzenböe von 38,1 Meter in der Sekunde, das heißt 137,2 Kilometer in der Stunde, registriert. Vorherrschende Windrichtung für Bochum ist Südwest. Windstille herrschte an 406 Stunden des Jahres.

Nach Stürmen werden die Diagramme sehr oft für Auskünfte und Gutachten über Sturmschäden benötigt. Gerade bei den aktuellen Schutzmaßnahmen des Landes Nordrhein-Westfalen gegen Luftverschmutzung sind langjährige Klimaaufzeichnungen sehr wertvoll.

Von den Zechen ausgewertet

Die Tagebücher der Wetterwarte zeigen natürlich auch die besonderen Witterungserscheinungen. Aus diesen Eintragungen ergibt sich zum Beispiel, daß an 53 Tagen des Jahres mit Nebel zu rechnen ist. „Dunst“ ist im „Kohlenpott“ dagegen fast alltäglich. Die Bemühungen der Industrie, durch Entstaubungsanlagen die Luftverschmutzung herabzumindern, zeigen jedoch deutliche Erfolge. Heute kann der Beobachter der Wetterwarte sehr oft die 23 Kilometer entfernt liegenden Höhenzüge der Haardt erkennen, was noch vor einigen Jahren nur sehr selten möglich war.

Wettervorhersagen kann diese Station natürlich nicht geben, denn dazu ist ein großes Netz von Wetterwarten erforderlich. Wenn zum Beispiel auf dem Fernsehschirm die Wetterkarte erscheint und der Sprecher die Vorhersage gibt, dann wurden vorher die über Funk gemeldeten Daten von 8000 Stationen unserer nördlichen Erdhälfte ausgewertet. Seit dem 1. April 1960 helfen sogar ins All geschossene Wettersatelliten, die die Wolkenbilder herabfunken, die Vorhersagen sicherer zu machen.

Welche Bedeutung die hier beschriebene Wetterwarte für das Ruhrgebiet jedoch bis heute hat, mag aus einem Beispiel deutlich werden: die bergmännische Zeitschrift „Glückauf“ veröffentlicht seit dem Jahre 1922 ständig Monats- und Jahresübersichten mit den bedeutendsten meteorologischen Daten. Erscheinen diese regelmäßigen Angaben, auf die die Schachtanlagen warten, einmal verspätet, dann kann sich der „Wetterfrosch“ auf dem Dach der Berggewerkschaftskasse vor telefonischen Nachfragen kaum retten.

Für selbstlosen Einsatz

Goldenes Grubenwehr-Ehrenzeichen an zwei Wehrmänner von Radbod

„In Anerkennung Ihrer Verdienste um das Grubenrettungswesen überreiche ich Ihnen im Auftrag des Bundespräsidenten das Gruben-

wehr-Ehrenzeichen in Gold!“ Mit diesen Worten heftete Oberbergamtsdirektor Dr. Meyer, der Leiter des Bergamtes Hamm, in einer kleinen Feierstunde auf der Schachtanlage den beiden Mitgliedern der Grubenwehr Radbod Paul Jaskulla und Heinz Sieber die hohe und seltene Auszeichnung an den Rockaufschlag. An dieser ehrenvollen Handlung nahmen auch Bergwerksdirektor Bergassessor a. D.

Erich Eichholtz, Betriebsratsvorsitzender Erwin Förster, Grubenbetriebsführer Heinz Wimmer und der Oberführer der Grubenwehr Reinhard Schröter teil. Oberbergamtsdirektor Dr. Meyer betonte, daß die Verleihung dieser hohen Auszeichnung, die im Jahre 1953 vom damaligen Bundespräsidenten Prof. Theodor Heuss gestiftet wurde, ein stolzer Tag für die ganze Zeche sei. Herzliche

Worte des Dankes und der Anerkennung richtete er an die beiden Ausgezeichneten, die in vielen Einsätzen der Grubenwehr ihre Hilfsbereitschaft unter oft schwierigsten Bedingungen bewiesen hätten. Ihre Selbstlosigkeit habe ein Vorbild gesetzt, das fortwirke und allen anderen Mitgliedern der Grubenwehr und darüber hinaus allen Bergleuten Ansporn und Beispiel sei.

Paul Jaskulla und Heinz Sieber gehören seit über zwanzig Jahren der Grubenwehr Radbod an und haben in dieser Zeit viele schwere Einsätze mitgemacht. Bei dem Explosionsunglück auf der Zeche Heinrich-Robert im Jahre 1951 erlitten beide starke Verbrennungen. Das hinderte sie nicht daran, nach der Genesung auch weiterhin in der Grubenwehr Dienst zu tun. Das heißt, sie stehen bis heute Tag und Nacht bereit, bei Unglücksfällen ihren Kameraden tief unter der Erde zu Hilfe zu eilen, ohne Rücksicht auf die eigene Gefährdung und ohne die Frage nach einem etwaigen Lohn dafür.

Bergwerksdirektor Erich Eichholtz sprach den beiden Männern im Namen der ganzen Zeche herzliche Glückwünsche aus und dankte ihnen für die vielfach bewiesene vorbildliche Haltung. Im Namen aller Belegschaftsmitglieder gratulierte Betriebsratsvorsitzender Erwin Förster, und Grubenwehr-Oberführer Reinhard Schröter überreichte als Gruß aller Kameraden dieser verschworenen Gemeinschaft einen Blumenstrauß.



◀ Oberbergamtsdirektor Dr. Meyer (rechts) gratuliert den beiden bewährten Grubenwehrmännern Paul Jaskulla und Heinz Sieber (in der Mitte) zu ihrer hohen Auszeichnung. Zwischen ihnen Betriebsratsvorsitzender Erwin Förster und ganz links Grubenwehr-Oberführer Reinhard Schröter und Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Erich Eichholtz

Härteausgleich für Feierschichten

Im vergangenen Herbst hatte sich die Landesregierung von Nordrhein-Westfalen nach langen Verhandlungen mit der Industriearbeitsgemeinschaft Bergbau und Energie zum erstenmal bereit erklärt, an Bergarbeiter, die wegen der anhaltenden schlechten Absatzlage von Feierschichten betroffen wurden, einen Härteausgleich für die Verdienstausschläge zu zahlen (WERK UND WIR berichtete darüber im Heft 10/1966). Bei diesem ersten Schritt auf dem Wege, die durch den Verdienstausschlag eingetretenen sozialen Härten in den

Bergarbeiterfamilien zu mildern, war nur der Zeitraum vom 1. März bis 30. Juni 1966 umfaßt. Nach weiteren Verhandlungen konnte dann auch für Feierschichten in der Zeit bis zum 30. November 1966 ein Härteausgleich gezahlt werden. Durch Beschluß des Haushaltsausschusses des Bundestages sind jetzt die Mittel für die weitere Zahlung eines Härteausgleichs an die von Feierschichten bis zum 31. März 1967 betroffenen Bergleute zur Verfügung gestellt worden. In einer abschließenden Be-

sprechung zwischen Bund, Ländern, Unternehmensverbänden und IG Bergbau und Energie wurde Einigung über Termine und Verfahrensweise bei der Auszahlung erzielt. Danach sollen von den einzelnen Zechengesellschaften die Namenslisten der für den Härteausgleich in Frage kommenden Bergleute bis zum 4. August bei den zuständigen Arbeitsämtern eingereicht werden.

Die Ausgleichsbeträge sollen bis spätestens zum 25. August ausgezahlt werden. Bei diesen Beträgen handelt es sich um einen Ausgleich für die in der Zeit vom 1. Dezember 1966 bis zum 31. Mai 1967 eingelegten Feierschichten. Die Pauschalsätze für jede auszugleichende Feierschicht betragen für Gedingearbeiter 27 DM, Schichtlöhner unter Tage 21 DM und Schichtlöhner über Tage 19 DM. Für jedes unterhaltspflich-

tige Kind wird ein Zuschlag von 1 DM zum Ausgleichsbetrag gewährt.

Während die im Steinkohlenbergbau Beschäftigten den Härteausgleich ohne Antrag gezahlt bekommen, wird für einen bestimmten Kreis der Ausgeschiedenen das Geld nur auf Antrag gezahlt. Es handelt sich hierbei um zwischenzeitlich invalidisierte oder durch Stilllegung oder Teilstillegung entlassene Bergleute. Ebenso müssen die Witwen von inzwischen verstorbenen anspruchsberechtigten Bergleuten einen Antrag stellen. Die Beschäftigten von Bergbau-Spezialgesellschaften erhalten ebenfalls nur auf Antrag den Härteausgleich. Bei der Hoesch AG Bergbau wurden rechtzeitig alle Vorbereitungen getroffen, um sicherzustellen, daß die Beträge so früh wie möglich im August ausgezahlt werden können.

FRITZ POTT ZUM SECHZIGSTEN GEBURTSTAG

Am 17. August vollendet Fritz Pott, Mitglied des Geschäftsführenden Vorstandes der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie und stellvertretender Vorsitzender des Beirates der Hoesch AG Bergbau, sein 60. Lebensjahr. In Saarbrücken geboren, übersiedelte er noch in seinem ersten Lebensjahr nach Bochum. Auf der Schachtanlage Amalia in Bochum-Werne begann er im Jahre 1921 als



Bergjungmann. Nach 2½jähriger Tätigkeit über Tage wurde er nach Untertage verlegt und arbeitete zunächst als Schlepper und dann im Gedinge. Von 1921 bis 1924 ging er zur Bergmännischen Berufsschule und anschließend zur Bergvorschule, deren Besuch aber durch die im Jahre 1931 eintretende Weltwirtschaftskrise unterbrochen wurde, die auch seine Kündigung zur Folge hatte. Nach zweijähriger Arbeitslosigkeit nahm er seine Tätigkeit in den Kohlenwertstoffbetrieben derselben Schachtanlage wieder auf. Im Jahre 1945 berief ihn das Vertrauen der Belegschaft zum Betriebsratsvorsitzenden, und dann war er mehrere Jahre stellvertretender Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Harpener Bergbau AG. Nach Kriegsende war Fritz Pott einer der ersten, der am Wiederaufbau der Gewerkschaft mitarbeitete.

Als „Schachtgewerkschaftsvorsitzender“ war er fünf Jahre lang Mitglied des Geschäftsstellenvorstandes in Bochum. 1950 wurde er dann zum Geschäftsstellenleiter der IG Bergbau und Energie gewählt und übte diese Tätigkeit acht Jahre lang aus.

Auf dem Münchener Kongreß im Jahre 1958 wählten ihn die Delegierten in den Geschäftsführenden Vorstand der IG Bergbau und Energie. Seit dieser Zeit bearbeitet er als Leiter der Hauptabteilung Betriebswesen die Aufgabengebiete Betriebsrätefragen, Arbeitsschutz und Grubensicherheit, Bergarbeiterwohnungswesen und neuerdings die Gebiete Schachtgewerkschaftsausschüsse und Betriebsvertrauensleute.

Als Mitglied der Christlich-Demokratischen Union seit 1945 war Fritz Pott maßgeblich an der Gründung der Sozialausschüsse der CDU beteiligt. Seit einigen Jahren ist er Vorsitzender des Bezirks Industriegebiet sowie Bundes- und Landesvorstandsmitglied der Sozialausschüsse der CDU. Seit 1948 gehört er dem Rat der Stadt Bochum an.

Seit sechs Jahren ist er Mitglied des Vorstandes der Ruhrknappschaft und seit zwei Jahren Vorsitzender der Vertreterversammlung der Ruhrknappschaft. Fritz Pott gehört dem Bundesausschuß des Deutschen Gewerkschaftsbundes an und ist seit zehn Jahren in verschiedenen Ausschüssen der Hohen Behörde der Montanunion tätig.

Als stellvertretender Vorsitzender gehört Fritz Pott dem Beirat der Hoesch AG Bergbau seit dessen Bildung im Jahre 1959 an. Schon in den ersten Jahren dieser verantwortungsvollen Tätigkeit wirkte er an der Bewältigung der wirtschaftlichen und menschlichen Probleme mit, die die beginnende Krise im Bergbau und die ersten Zechenstillegungen aufwarfen. Sein enger Kontakt zu den Betriebsräten half ihm bei den Bemühungen, in fruchtbarer Zusammenarbeit zwischen der Unternehmensleitung und den Vertretern der Arbeitnehmer besonders die beim Rückgang der Zechenbelegschaften entstehenden menschlichen Härtefälle zu lindern. Umfassende Sachkenntnis und ausgleichender Gerechtigkeitssinn machten ihn zu einem allseits anerkannten und vertrauenerweckenden Verhandlungspartner.

Zu seinem Geburtstag möchten auch wir ihm die herzlichsten Glückwünsche übermitteln. Wir verbinden sie mit dem Dank für das jahrelange unermüdliche Eintreten für die Belange der Mitarbeiter in einem zwar der wirtschaftlichen Lage angepaßten, aber lebensfähigen Hoesch-Bergbau und mit dem Wunsch, daß er sich noch weitere Jahre in ungetrübter Schaffenskraft und bei guter Gesundheit für die gemeinsame Sache einsetzen kann.



Radbod-Jubilare verlebten ihren Ehrentag auf Norderney

Das war gewiß ihre bisher schönste Schicht in einem arbeitsreichen Leben: der Ausflug der Jubilare unserer Schachtanlage Radbod zur Nordseeinsel Norderney. Zusammen mit ihren Frauen traten sie eine Reise an, mit der sich die Zeche für die langjährige Werkstreue bedankte. Drei Jubilare konnten auf eine 50jährige Betriebszugehörigkeit, 15 auf eine 40jährige und 65 auf eine 25jährige Tätigkeit auf Radbod zurückblicken. Insgesamt waren es fast 200 Teilnehmer, die sich am 30. Juni schon vor sieben Uhr am Bahnhof in Bockum-Hövel zur fröhlichen Ausfahrt versammelten.

Als sie den Sonderzug der Bundesbahn bestiegen, war der Him-

mel noch grau verhangen, aber schon hinter Münster riß die Wolkendecke auf, und der strahlende Sonnenschein sollte die Reisegesellschaft den ganzen Tag über nicht mehr im Stich lassen. Schon unterwegs ließ die Hochstimmung nicht lange auf sich warten, und dazu trug die eigene Kapelle mit aufmunternden Melodien bei. Um 10 Uhr mischten sich Möwenschreie in diese Klänge: das erste Zwischenziel war erreicht, das Ende des Schienenweges in Norddeich-Mole. Ein weißes Sonder-schiff der Frisia-Flotte lag für die Gäste aus dem Kohlenpott bereit, und bald schob sich dessen Bug durch die Brandung der Nordsee. Am Horizont tauchte Norderney auf, der Kapitän wendete erst hinter sieben Uhr am Bahnhof in Bockum-Hövel keinen Grund zu geben an. Die Bergleute aus der Gegend setzten den Fuß auf das Eiland – viele zum erstenmal in ihrem Leben.

AUSEFLOGEN



3



1

Am Inselhafen warteten Busse, um die Gesellschaft zu einer Strandterrasse und dort zum Mittagessen zu fahren. Hier nahm Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Erich Eichholtz Gelegenheit, die Jubilare und deren Frauen zu begrüßen und ihnen den Dank der Zeche für die Betriebstreue auszusprechen. An ihrer Spitze nannte er Wohnungsverwalter Georg Preiss, Elektro-Vorarbeiter Wilhelm Hoffmeister und den kaufmännischen Angestellten Bernhard Diekmann, die ein halbes Jahrhundert in den Diensten der Zeche gestanden haben. Bergwerksdirektor Eichholtz umriß sodann die wirtschaftliche Lage der Zeche Radbod und betonte, daß es auch in der schweren Zeit für den Bergbau in Bockum-Hövel keinen Grund gebe, „schwarz in schwarz“ zu sehen. Langjährige Lieferverträge böten der Schachtanlage auch weiterhin eine gute Lebensbasis. Die Halden-

bestände seien erheblich abgebaut worden, und man habe berechnete Hoffnungen, Feierschichten beschränken zu können. Arbeitsdirektor Josef Ganster überbrachte die Grüße und Glückwünsche des Direktoriums der Hoesch AG Bergbau und schloß in die Worte des Dankes auch die Ehefrauen ein, die ihren Männern in langen Jahren durch ihre Fürsorge das Arbeitsleben erleichterten. Er umriß die Bedeutung verantwortungsbewußter Arbeit jedes einzelnen in der für den Bergbau schweren Zeit, die auch für die Hoesch-Zechen manche Einschränkungmaßnahmen brachte. Er stellte heraus, daß auch in der Zeit der Mechanisierung und Rationalisierung die Sorge um den Menschen im Mittelpunkt allen Betriebsgeschehens stehen müsse. Die Grüße der Betriebsvertretung überbrachte deren Vorsitzender Erwin Förster.



4

Der Nachmittag stand den Fahrtteilnehmern frei zur Verfügung. In Gruppen bummelte man über die Strandpromenade, rollte mit der Inselbahn zu entlegenen Stränden, wanderte durch die Dünen, setzte sich in gemütlicher Runde in ein Strandkaffee oder kaufte Andenken für Kinder und Enkelkinder. Die Mutigsten aber holten die Badehose hervor und stürzten sich in die Wellen. Bei 17 Grad Wassertemperatur und einem anschließenden Sonnenbad gab es keine „Gänsehaut“.

Was aber wäre ein Jubiläarausflug ohne Tanz! Nach dem gemeinsamen Abendessen in der Ortsmitte spielte die Musik dazu auf, und bei einem Seemannsschnaps tauschte man die noch frischen Eindrücke zwischen Dünen und Strand aus und verglich, wer am meisten Sonnenbräune in die Heimat zurückbringen würde. Erst um 21.15 Uhr ging es wieder an Bord. Auch die

1 Das erste Zwischenziel ist erreicht: der Triebwagen der Bundesbahn hält in Norddeich-Mole

2 Auf der Überfahrt zur Insel begegnen die „Landratten“, von denen viele zum ersten Male die Nordsee erleben, den Krabbenfischern

3/4 In Gruppen nutzen die Fahrtteilnehmer den Nachmittag, um Norderney kennenzulernen und vielleicht sogar baden zu gehen

Rückfahrt zum Festland sollte bei einem farbenprächtigen Sonnenuntergang noch einmal zu einem besonderen Erlebnis werden. Kurz nach Mitternacht rollte schließlich der Sonderzug in Bockum-Hövel aus; für die Jubilare und deren Frauen war der Ehrentag zu einem Tag unvergeßlicher Eindrücke geworden.

Das Fachwissen erweitern

Wieder Fortbildungskurse für Führungskräfte und Betriebsräte im Bergbau

Ausgehend von den guten Erfahrungen, die in der Hoesch AG Bergbau in den vergangenen Jahren mit Weiterbildungsmaßnahmen für technische Führungskräfte und Betriebsratsmitglieder gemacht wurden, sollen auch in diesem Jahr wieder solche Lehrgänge durchgeführt werden. An anderer Stelle dieses Heftes geben wir auch eine Vorschau auf die Arbeitsgemeinschaften und Kurse ähnlichen Charakters für kaufmännische Angestellte im beginnenden Herbst, und laufend berichtet WERK UND WIR in der Ausgabe für die Hüttenwerke über die gleichen Maßnahmen für die Mitarbeiter aus diesem Bereich. In allen Werken und Gesellschaften sind die Maßnahmen zur Weiterbildung getragen von der Erkenntnis, daß spezielles Fachwissen für Führungskräfte heute nicht mehr ausreicht, um die Mitarbeiter nach modernen Führungsprinzipien zu leiten, und daß Führen im Betrieb weder nur eine kaufmännische noch eine technische noch eine organisatorische Aufgabe allein, sondern eine ganzheitliche Aufgabe ist, die alle drei Bereiche gleichzeitig umfaßt. Auch die Betriebsratsmitglieder verschließen sich nicht der Notwendigkeit, ihr Allgemeinwissen und die betriebswirtschaftlichen Kenntnisse ständig aufzufrischen und zu erweitern, um ihre Sicherheit im Umgang mit den ihnen anvertrauten Belegschaftsmitgliedern und beim Mitverantworten innerbetrieblicher Entscheidungen zu erhöhen.

Das Programm der Kurse

Für die technischen Führungskräfte im Bergbau vom Steiger bis Fahrsteiger finden zwei viertägige Arbeitsgemeinschaften statt, zu der je 17 Teilnehmer von den Schachtanlagen und anderen Betrieben zusammenkommen. Aus dem Arbeitsprogramm entnehmen wir hier (in der Reihenfolge der

Programmgestaltung) einige Hauptthemen: Ausbildungsleiter Heinz Walther Toop behandelt an mehreren Tagen die Führung im Mitarbeiterverhältnis, die Delegation von Verantwortung und das Mitarbeitergespräch; Dipl.-Ing. Gerd Reinert spricht über die allgemeine Bedeutung der Betriebsunfälle und Berufskrankheiten sowie über Grubensicherheit; Dipl.-Volkswirt Heinz Hossiep referiert über Aufbau und Organisation der Hoesch AG und über Betrieb und Volkswirtschaft; Dipl.-Handelslehrer Friedhelm Simelka behandelt das Thema Verfassung und Wirtschaft, und schließlich gibt Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp eine Einführung in die Betriebswirtschaftslehre. Einem in den vorausgegangenen Lehrgängen mehrfach geäußerten Wunsch entsprechend, bleibt zwischen den Vorträgen genügend Zeit für die Teilnehmer, eigene Erfahrungen aus dem hier behandelten Themenbereich auszutauschen und Anregungen weiterzugeben.

Lernen für die Praxis

Auch für die Mitglieder der Betriebsräte sind zwei Arbeitsgemeinschaften vorgesehen, für die bis zum 1. September je zwanzig Teilnehmer von den Schachtanlagen und Betrieben zu benennen sind. Auch hier ein Blick in das Programm: Die schon genannten Lehrkräfte stehen auch für diese Kurse zur Verfügung; sie behandeln wie bei den technischen Führungskräften Aufbau und Organisation der Hoesch AG, Probleme der Menschenführung, die Bedeutung der Betriebsunfälle und Berufskrankheiten und volkswirtschaftliche Grundfragen. Ein Vertreter der IG Bergbau und Energie wird über Sozialrecht, Fragen der Knappschaft und über die Montanunion sprechen; Werksarzt Dr. im Brahm wird das menschliche Leistungsverhalten (Ermüdung – Erschöpfung – Erholung) behandeln, und Prokurist Alfred Hübschen will das Verhältnis Steiger und Betriebsrat durchleuchten. Die Arbeitsgemeinschaften für Betriebsräte erstrecken sich auf eine Dauer von drei Tagen. In beiden Gruppen werden sich die Teilnehmer aus Mitarbeitern zusammensetzen, die in der Lage sind und mit dem festen Vorsatz kommen, das in den Arbeitsgemeinschaften Erlernte und Erfahrene im eigenen Betrieb weiterzugeben und in die Praxis des Alltags umzusetzen. Die ständig weiter mechanisierte Arbeitswelt mit ihren steigenden Anforderungen stellt die Führungskräfte – und das gewiß besonders im Bergbau – vor immer neue und oft schwierigere Aufgaben. Sie leichter bewältigen zu können, ist eine der Aufgaben der hier kurz umrissenen Arbeitsgemeinschaften.

Fast so alt wie Fürst Leopold

Das Festprogramm

Samstag, den 26. 8. 1967

- 18.00 Uhr Treffen der Knappen am Zelt
- 18.30 Uhr Totenehrung am Ehrenmal
- 20.00 Uhr Eröffnungsveranstaltung

Sonntag, den 27. 8. 1967

- 11.00–13.00 Uhr Konzert der Werkskapelle Fürst Leopold-Baldur
- 14.00–15.00 Uhr Empfang der auswärtigen Vereine
- 16.00 Uhr Festzug
- 17.30 Uhr Festball

Montag, den 28. 8. 1967

- 16.00 Uhr Frauennachmittag mit Modenschau
- 20.00 Uhr Abschlußball

50 Jahre Allgemeiner Knappenverein „Glückauf“, Hervest-Dorsten

Vom 26. bis 28. August begeht der Allgemeine Knappenverein „Glückauf“, Hervest-Dorsten, in festlichem Rahmen sein fünfzigjähriges Jubiläum. Mitglieder und Freunde, die Bergleute und deren Frauen, freuen sich seit langem auf den Festzug, auf Konzert und Tanz. Mehrere auswärtige Knappenvereine haben ihre Beteiligung zugesagt, und Mitglieder des Direktoriums und der Betriebsvertretungen des Hoesch Bergbaus sowie Vertreter der Stadtverwaltung und der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie werden an den Feierlichkeiten teilnehmen.

So wuchs die Gemeinschaft

Die Geschichte des Vereins ist eng verknüpft mit der Entwicklung des Bergbaus, der nach der Jahrhundertwende nach Norden bis über die Lippe, und damit auch nach Dorsten, vordrang. Als zunächst die Baldur-Schächte abgeteuft waren und bald danach auch auf Fürst Leopold Kohle gefördert wurde, bedeutete das für die Stadt Dorsten einen ungeahnten Aufschwung, denn bis dahin war sie ein Gemeinwesen mit hauptsächlich kleinen und mittleren Hand-



▲ Der heutige Vorstand des Knappenvereins „Glückauf“; sitzend von links: Franz Zielinski, 1. Vorsitzender; Wilhelm Grotthaus, Alterspräsident; Wilhelm Mundhenk, 2. Kassierer; stehend von links: Wolfgang Windermuth, 2. Vorsitzender; Heinz Bechtel, 2. Schriftführer; Alfred Scholle, 1. Schriftf.; Willi Bergmann, 1. Kassierer; Karl Pulver, Beisitzer

werksbetrieben gewesen. Mit den neuen Schachtanlagen wuchs auch die Stadt. Nicht nur von der Ruhr kamen die Bergleute hierher an die Lippe, um schließlich seßhaft zu werden; sie zogen aus Sachsen, Schlesien, Ostpreußen und Bayern in den neu erschlossenen Raum und fanden mit ihren Familien ein Heim in den Werksiedlungen, die mit den Schachtanlagen entstanden waren. Nicht immer hatten es die bunt zusammengewürfelten Menschen leicht, sich an die neue Heimat zu

gewöhnen. Sie hatten sich kaum eingelebt, da brachte der Weltkrieg neue Unruhe – noch größere menschliche und berufliche Belastungen. Viele Bergleute hatten den Wunsch, in einer Gemeinschaft Halt zu finden. Immer wieder sprachen sie diesen Gedanken aus: auf dem Weg zur Arbeit, beim Frühstück auf der Gezähkiste, in geselliger Runde am Stammtisch, und das führte schließlich zur Gründung des Knappenvereins. Am 14. Oktober 1917 wurde er im Gasthof Hütter am Gemeindedreieck ins Leben gerufen. Die Gründung fiel in eine schwere Zeit. Durch den Krieg zogen Not und Trauer in viele Bergmannshäuser ein. Der Angst um Väter und Söhne auf den Schlachtfeldern folgte die Angst um den Arbeitsplatz durch Inflation und Arbeitslosigkeit. Ein Gedenkspruch am Lippeufer im Ellerbruch er-

innert an blutige Unruhen und Ausschreitungen in der Nachkriegszeit. Bei aller Not half dem einzelnen um so mehr das Zusammengehörigkeitsgefühl, das er im Knappenverein fand. Hier hatte der Bergmann seinen festen Freundeskreis, in den auch die Frauen mit einbezogen wurden. Man besuchte benachbarte Brudervereine und nahm auswärtige Gäste in die eigenen Reihen auf. Eine Theaterabteilung wurde gegründet, und ein eigenes Trommlerkorps sorgte für Stimmung. Im September 1921 feierte man das erste Zeltfest, dem in späteren Jahren noch mehrere folgten. Beim Stiftungsfest 1922 wurde auch

▼ Das Ehepaar Grotthaus bewahrt zu Hause die Vereinsfahne auf, die zu allen festlichen Anlässen des Knappenvereins mitgeführt wird. Die Vorderseite zeigt einen Bergmann in traditioneller Tracht



◀ Ein Bild vom ersten Stiftungsfest zeigt die Mitglieder des Knappenvereins im Garten der Wirtschaft Hütter. Von den Gründern sind in der zweiten Reihe sitzend als fünfter von links Heinrich Dettring und daneben Karl Brauckhoff zu erkennen; vor dem Vereinselement Wilhelm Grotthaus und weiter rechts mit weißem Bart Franz Homeyer; von ihm zwei nach rechts in der dritten Reihe Ignaz Zichowski. Rechts sehen wir die Bergwerkskapelle mit ihrem Dirigenten Maglett

die Vereinsfahne geweiht, die nun bei allen Gelegenheiten dabei war und die auch den toten Vereinskameraden auf seinem letzten Weg begleitete. Anfang der dreißiger Jahre erreichte der Verein die stattliche Zahl von 400 Mitgliedern. Nach dem zweiten Weltkrieg, der auch diese Gemeinschaft zerriß, kam das Vereinsleben nur langsam wieder in Schwung. Sein 35jähriges Be-



stehen wurde aber wieder mit einem Zeltfest gefeiert. Als man 1957 das 40jährige Jubiläum beging, hatte der Knappenverein 600 Mitglieder. Zwei von ihnen konnten auf eine 40jährige, fünf auf eine 35jährige, elf auf eine 30jährige und dreizehn auf eine 25jährige Vereinszugehörigkeit zurückblicken.

Die Tage, in denen nun ein halbes Jahrhundert Knappenverein „Glückauf“ gefeiert wird, stehen bevor. 76 Mitgliedern, die 45, 40, 35 und 25 Jahre zum Verein gehören, wird man für ihre Treue danken. Wilhelm Grotthaus aber, der einzige, der mit seinen Erinnerungen fünf Jahrzehnte Vereinsgeschichte zurückverfolgen kann, wird der einzige 50jährige Jubilar sein.

Der Älteste erzählt

Wir besuchten Wilhelm Grotthaus, und gern erzählte er uns von damals: „Als ich am 3. Mai 1915 auf Fürst Leopold als Hauer angelegt wurde, war ich 32 Jahre alt. Eine geregelte Lehrzeit hatte ich nicht durchlaufen, denn die gab es damals noch nicht. Der Steiger suchte diejenigen aus, die Lehrhauer wurden. Wenn man tüchtig war, sagte der Betriebsführer – meist war man dann 21 oder 22 Jahre alt – eines Tages: ‚Vom nächsten Monat an bist du Hauer.‘

Die Bergleute, die sich in Dorsten angesiedelt hatten, und die ja von überall herkamen, mußten erst heimisch werden. Bekanntschaften und Freundschaften, die sich im Vereinsleben ergaben, trugen dazu bei. Ich gehörte zwar nicht zu den zwanzig Bergleuten, die damals im Gasthof Hütter den Verein aus der Taufe hoben, aber doch zu den ersten Mitgliedern. Die Mitgliederzahl stieg in den ersten Jahren schnell. Im Knappenverein half einer dem anderen, wenn er in Not geriet. Der Vereinsbeitrag betrug fünfzig Pfennig monatlich. Die Hälfte davon wurde als Krankengeld verbucht. Jeden zweiten Sonntag im Monat fand eine Versammlung statt, in der man über Schichtzeit, Gedinge und Lohn diskutierte. Aus den Knappenvereinen gingen nicht selten die Bergarbeitervertreter der gewerkschaftlichen Organisation hervor.

Vor allem aber kam die Geselligkeit nicht zu kurz. Die Mitglieder der Werkskapelle, die zu Winter- und Sommerfesten aufspielte, waren fast alle auch Mitglieder des Vereins. Viele werden sich an die Ausflüge und Waldfeste erinnern. Im alten Pastorat in Hervest wurden Tische aufgeschlagen, und die Frauen servierten Kaffee und Kuchen. Solche Tage waren vor allem auch für die Kinder ein Vergnügen. 1922 wurde die erste Vereinsfahne geweiht, in blauem Samt und heller Seide sah sie ähnlich aus wie unsere heutige Fahne. Als Alterspräsident des Vereins bewahre ich sie bei mir zu Hause auf.“

Jugend und Freizeit

2000 Jugendliche beim 6. Bundestreffen der IG Bergbau und Energie in Bochum



1



2

Unter dem Motto „Jugend und Freizeit“ trafen sich vom 30. Juni bis 2. Juli 2000 Jugendliche zum 6. Bundesjugendtreffen der IG Bergbau und Energie in Bochum. Vor ihren 200 Zelten im Stadiongelände lief auf den Sportplätzen und am Abend in der Ruhrlandhalle ein buntes Programm ab, das die sportliche und musische Betätigung in den Jugendgruppen spiegelte.

Das sommerliche Wetter meinte es mit der Bergbau-Jugend – besonders mit den Mannschaften im Wettlauf auf den Spielfeldern – fast zu gut. Neben den leichtathletischen Disziplinen lief ein Fußballturnier ab, und ein anderer Wettstreit umfaßte Geschicklichkeitsübungen und ein Verkehrsquiz. Die leidenschaftlichen Mopedfahrer rangen währenddessen bei einer Geschicklichkeitsprüfung um den Siegeslorbeer. Sieger des Fußballturniers, an dem sich 18

Mannschaften aus der ganzen Bundesrepublik beteiligten, wurden die Jungen aus Bockum-Hövel, die alle auf unserer Zeche Radbod arbeiten. Damit konnten sie den vor zwei Jahren gewonnenen Pokal verteidigen.

Wenn sich die Jugend trifft, darf natürlich auch rhythmische Musik nicht fehlen. Instrumentalgruppen zeigten zwischen den Zelten und am Rande der Sportplätze ihr Können, und ein Bottroper Fanfarenchor imponierte nicht nur durch Lautstärke, sondern auch durch historische Kleidung. Am Samstagabend wetteiferten in der Ruhrlandhalle siebzehn Beat-Bands um die Gunst des sachkundigen Publikums. Hatte man am Nachmittag über die 30 Grad im Schatten gestöhnt, störte sich jetzt niemand an den 80 Phon in der Halle.

Bei der Abschlußveranstaltung im Stadion, bei der sich alle Neigungs-



3

1 Bei den musikalischen, kabarettistischen wie bei den sportlichen Wettkämpfen gab es immer ein sachkundiges Publikum aus anderen Teilnehmergruppen

2 Im Stadiongelände, vor der unvermeidlichen Zechenkulisse, hatten die Gruppen aus dem ganzen Land ihre Zelte aufgebaut

3 Zu den Geschicklichkeitsübungen eines anderen Wettkampfes gehörte auch das Bogenschießen

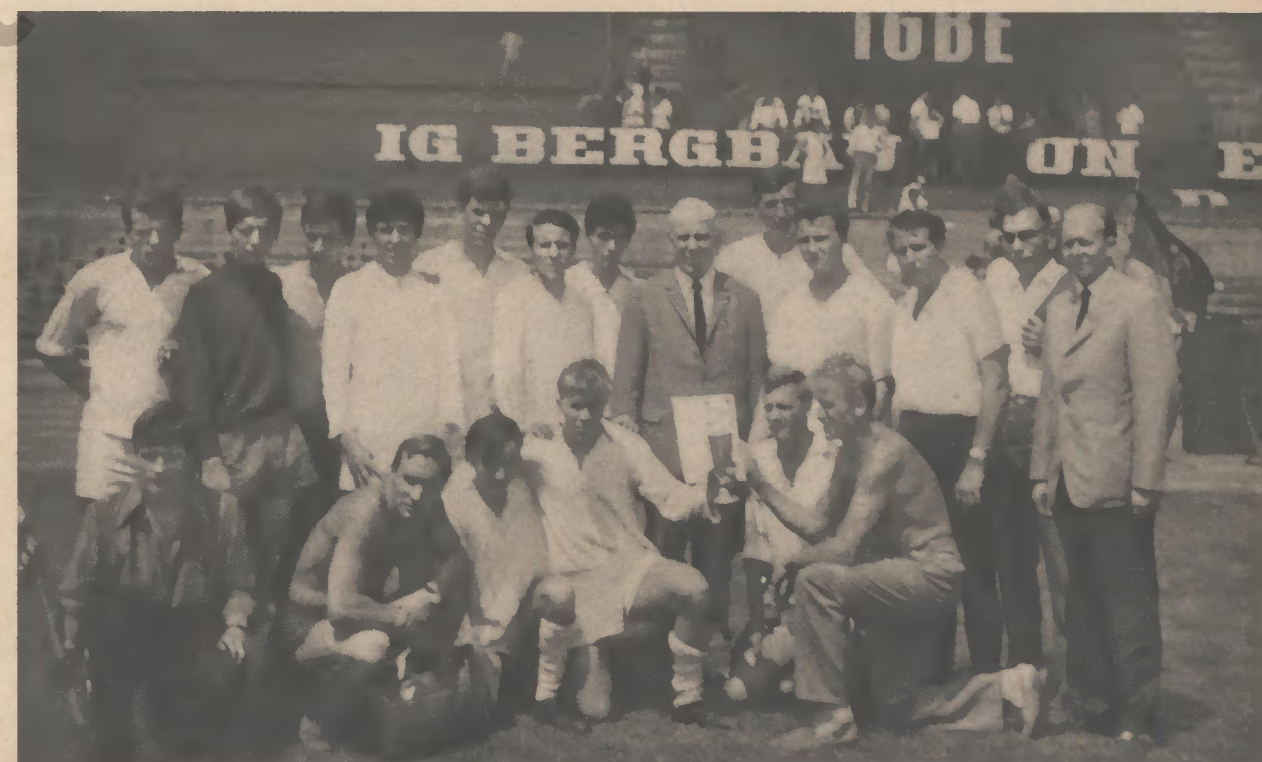
4 Walter Arendt gehörte zu den stauenden Besuchern einer Funkstation der Jungen aus Ulfort Eick bei Moers

5 Unser Bild vom Fußballplatz zeigt die Mannschaft aus Belegschaftsmitgliedern unserer Zeche Radbod, die das Fußballturnier gewann

6 Draußen wie in der Halle stritten Beat-Bands und Laienspielgruppen um den stärksten Applaus und um die beste Note



4



5



6

5
Minuten
Sicherheit



Solche Bilder sollten warnen



Komm gesund heim!

Diese Mahnung gilt nicht nur vor dem Urlaub. Aber sagt uns dieser Spruch überhaupt noch etwas? Nehmen wir ihn noch ernst? Gewiß wünscht sich ein jeder, gesund heimzukommen. Von der täglichen Fahrt zur Arbeit wie vom Sonntagsausflug. Auch unsere Familienangehörigen entlassen uns mit diesem Wunsch.

Aber denken wir, wenn wir erst am Steuer des Wagens, des Motorrades oder auf dem Fahrrad sitzen, noch an die Mahnung, die der Wunsch einschließt? Fahr vorsichtig! Nimm dir Zeit, auch wenn es mal „Zeit wird“! Nimm Rücksicht auf andere Fahrer wie Fußgänger! Auch sie haben noch den Wunsch von Frau und Kind im Ohr: Komm gesund heim!

ZAUBER DES LICHTES

Zur Kunstausstellung der Ruhrfestspiele

„Licht – welche einzigartige, lebenserhaltende, kraftzeugende, daseinserhellende Funktion nimmt es seit Menschengedenken in Kult und Leben aller Völker ein! Gepriesen und gefürchtet, angebetet und verdammt: seine lebensspendende, wie auch vernichtende Macht hat die Sänger und Dichter, die Tänzer und Mimen, die Bildhauer, Baumeister, Maler über Jahrtausende hinweg immer wieder zu neuen Ideen und Schöpfungen inspiriert, und das meiste, was dabei ersonnen und gestaltet wurde, ist zu einem Hymnus der Freude, zum Lebenselixier für uns alle geworden.“
(Museumsdirektor Thomas Grochowiak in seinem Vorwort zum Ausstellungskatalog)

Vom „Zauber des Lichtes“ berichtet die Ausstellung der Ruhrfestspiele in diesem Jahr. Die Kunsthalle in Recklinghausen ist wieder ein Ort der Begegnung für die Freunde der Malerei und für zahlreiche andere Menschen, die in der Kunst eine der schönsten Äußerungen des menschlichen Geistes sehen. Den Veranstaltern ist es wieder gelungen, ihre originelle Linie einzuhalten. Bedeutende Werke aus Museen, Galerien und aus privaten Sammlungen geben dieser Ausstellung ihren Glanz. Unter dem Zeichen des Lichtes sind in Recklinghausen wichtige Stilrichtungen der Kunst vom Ende des vergangenen Jahrhunderts bis in die jüngste Zeit hinein versammelt.

Kunst ist ohne Licht nicht denkbar. Schon in den dunklen Höhlen der Vorzeit erweckte der Schein der Fackeln die Tiergemälde unserer Vorfahren zu magischem Leben. Die großen Epochen der Weltkunst, deren Bogen sich von Anbeginn aller Bildnerei über das Altertum, die nachchristlichen Jahrhunderte, die Renaissance-

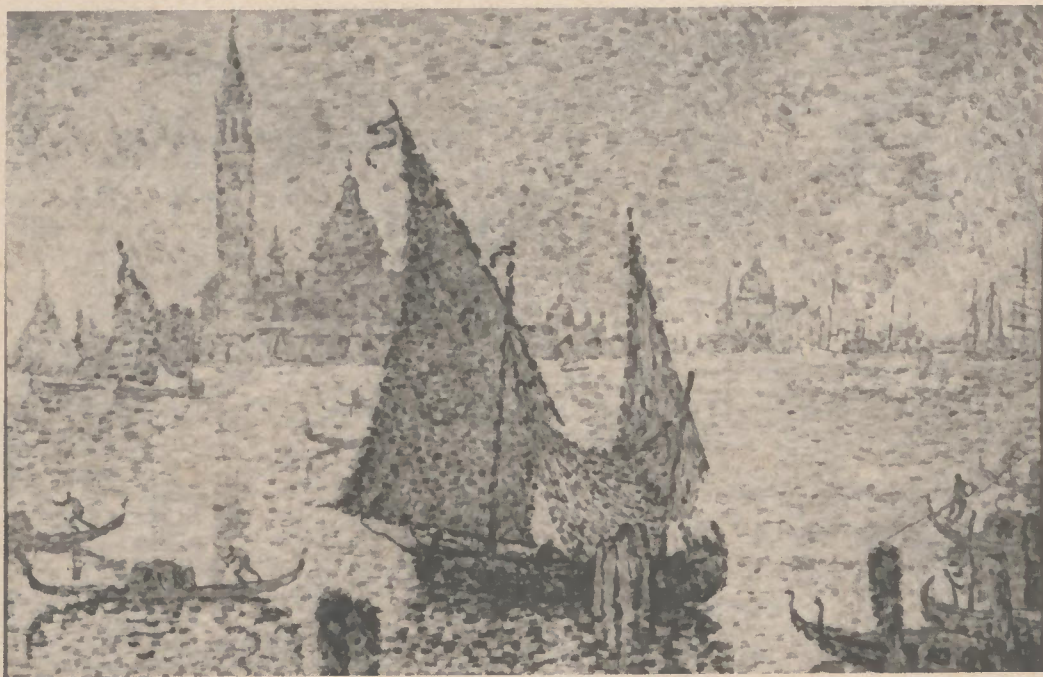
▲ Wilhelm Morgner: Einzug in Jerusalem, 1912. Trotz seines kurzen Lebens – er wurde 1891 in Soest geboren und fiel 1917 vor Langemarck – gehört Wilhelm Morgner zu den bedeutendsten Malern, die Westfalen hervorgebracht hat. Seine stark farbigen Bilder verraten die Spuren van Gogh's und die Auseinandersetzung mit dem Pointilismus und dem Expressionismus. Das wiedergegebene Bild ist im Besitz des Ostwall-Museums Dortmund

ce und die neuere Zeit spannt, kannten das Licht nur als eine von außen kommende Quelle. Erst mit dem Impressionismus trat eine Wandlung ein. Und mit dieser Kunstrichtung, die sich von dem französischen Wort impression = Eindruck ableitet, setzt die Ausstellung der Ruhrfestspiele ein. Die Maler des Impressionismus arbeiteten nicht mehr in ihren Ateliers und mit Hilfen von zahlreichen Vorskizzen, die sie ihren endgültigen Bildern zugrunde legten. Sie gingen hinaus in die Landschaften und in die Städte, um unter dem unmittelbaren Eindruck eines Augenblicks einen Gegenstand auf der Leinwand festzuhalten. Das nun setzte eine andere Einstellung zum Licht voraus, als sie jemals zuvor bestanden hatte.

War es früher als äußere Quelle zu verstehen, die ein Objekt in die rechte Verfassung setzte, so ist Licht jetzt etwas, das auch dem Gegenstand innewohnt. Ein sprechendes Beispiel dafür ist das Portal der Kathedrale von Rouen, das der französische Maler Claude Monet im Jahre 1894 gemalt hat. Monet erlebte das schöne gotische Portal im Laufe des Tages unter dem wechselnden Einfall der Sonne. Er sah, wie das Sonnenlicht den Stein zum Leben erweckte, wie er sich vom frühen Morgen bis zum Abend hin verwandelte. Von den rosigen Tönen des Morgens bis zu den blauen der Dämmerung bot

René Magritte: Das Reich der Lichter; 1954. Der Zauber einer Gaslaterne ist von dem 1898 in Belgien geborenen Maler Magritte vollendet eingefangen. Den Himmel hat er, obwohl alles in seinem Werk auf die Nacht hindeutet, hell gelassen. Das verleiht dem Bild einen überwirklichen Schein. Poetische und realistische Elemente fließen hier zu einer Phantastik zusammen, die den Werken aller Surrealisten eigen ist





Paul Signac: Das grüne Segel, Venedig; 1904. Das berühmte Venedig-Bild von Paul Signac, von dem auch in unserem Bericht gesprochen wird. Der 1863 geborene französische Maler – er starb 1935 in Paris – gehört zu den Neoimpressionisten. Die Farben wurden von dieser Gruppe von Malern nicht mehr auf der Palette gemischt, sondern in zahllosen Strichen oder Punkten auf die Leinwand aufgetragen. Das Auge des Betrachters übernimmt die Aufgabe der Mischung. Bei genügendem Abstand vom Bild fließen die Farben ineinander, so daß ein geschlossener Eindruck von duftiger Wirkung entsteht

das Portal dieser berühmten Kathedrale niemals den gleichen Anblick. Die Impressionisten entdeckten damit ein Stück der Dynamik, die auch die technische Welt auszeichnet. Monet hat ein Bild gemalt, dem er den Titel „Impression – Soleil Levant“ (Aufgehende Sonne) gab. Danach wurden er und seine Freunde „Impressionisten“ genannt.

Eine weitere Form impressionistischer Malweise führte eine Gruppe von französischen Malern ein, für die Paul Signac hier stellvertretend angeführt wird. Sie setzten Striche oder Punkte, so, wie es der Pinsel ergab, auf die Leinwand. Tritt der Betrachter nahe an diese Bilder heran, so erkennt er ein Gewirr von Farbleckschen. Je weiter er dann zurücktritt, um so stärker verschmelzen Punkte und Striche zu einem harmonischen Gesamtbild. In seiner Wirkung ist es duftig und von der Stimmung des Augenblicks erfüllt. In seinem 1904 gemalten Bild von Venedig hat Signac diese Technik mit größter Feinheit durchgeführt.

Farben sind aber nicht allein Träger von Lichtwerten. Sie rufen auch Stimmungen wach, beeinflussen die Gefühle oder fordern zur Aktion auf. Farben beruhigen oder regen auf. Eine andere Kunstrichtung hat die Farbe im Sinne der Aktivierung von Gefühlswerten eingesetzt. Man nennt sie allgemein Expressionismus. Und auch dieser Ausdruck deutet schon auf den Sinngehalt von Kunstwerken hin. Nicht mehr Impression = Eindruck, sondern Expression = Ausdruck ist das Merkmal, das hier zur Geltung gelangt. Der Norweger Munch, der Belgier Ensor, auch Gauguin, Vlaminck und andere sind hier anzuführen.

In Deutschland ist der Begriff des Expressionismus besonders lebendig gewesen. Kräftige Farben von ungebrochener Reinheit und lebendiger Wirkung wurden nun von den Malern bevorzugt. Mit schönen Beispielen für diese Richtung sind in Recklinghausen Pechstein, Kirchner, Nolde, Schmidt-Rottluff, Meidner und Rohlfis vertreten. Sie gehören einer Zeit an, die vor dem ersten Weltkrieg einsetzt und sich bis weit in die zwanziger Jahre hinzieht.

August Macke und Franz Marc haben die Farbe



Max Slevogt: Blumengarten mit Pfau in Berlin-Kladow; 1912. Max Slevogt ist einer der bekanntesten deutschen Impressionisten. Mit seiner helltonigen Lichtmalerei ist es ihm gelungen, Landschaften mit einer flüchtigen Atmosphäre zu gestalten. Der Maler wurde 1868 in Landshut geboren; er starb 1932 in der Pfalz. Er ist besonders durch seine Tätigkeit an der Berliner Akademie bekannt

ebenfalls als besondere Qualität in ihren Werken offenbart. Eine weitere Bedeutung gewinnt die Farbe mit der fortschreitenden Auflösung der Gegenstände in den Bildern der Abstrakten. Sie ist schließlich nur noch Träger bestimmter Wirkungen.

Ein tiefer Einbruch in die bisherigen Realitäten des Bildes erfolgt in der Zeit nach dem zweiten Weltkrieg. Licht wird zum eigentlichen Faktor. Voraussetzung ist, daß der Mensch es selbst in ausreichender Qualität und Menge erzeugen kann; dort, wo er nicht mehr auf die Ausnutzung

des natürlichen Lichtes der Sonne oder des Mondes angewiesen ist, wo er sich auch nicht mühsam mit der Kerze und anderer mangelhafter Quelle begnügen muß, um Wirkungen zu erreichen. Mit der Erfindung der Elektrizität stehen dem Künstler die Mittel zur Verfügung, das Licht als aktiven Faktor in seine Werke einzusetzen. Das bis jetzt in einem gerahmten Bild realisierte Kunstwerk wird als nicht mehr verbindlich angesehen. Licht und Bewegung ziehen als technische Elemente in die Kunst ein.

In Kästen werden Lampen eingebaut. Ihre Strahlen stoßen auf Glas, Blechplättchen und von Motoren angetriebene bewegliche Teile. Die Strahlen werden vielfach zurückgeworfen, sie leuchten farbig auf und erwecken durch ständig sich ändernde Bewegungsabläufe den Eindruck aktiver Bilder.

Wer in den oberen Räumen der Recklinghauser Kunsthalle in diese Welt der Lichtaktivitäten eindringt, ist beeindruckt von der lautlosen Mechanik, die hier waltet. Sie wirkt bald wie blasse Spielerei, aber sie erschließt auch eine bisher unbekannte Welt.

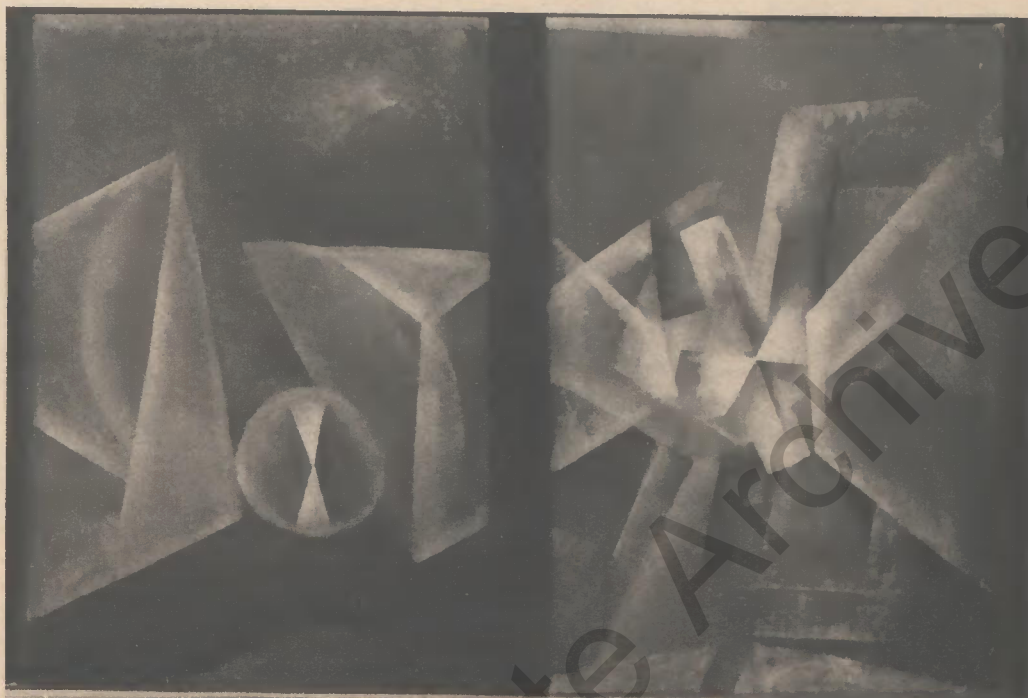
Der Künstler arbeitet nicht mehr allein. Er ist Erfinder, der oft den Techniker zur Realisierung seiner Vorstellungen nötig hat. Wir leben in einem Zeitalter technischer Wissenschaftlichkeit. Ihr Einfluß erstreckt sich auch auf die Kunst, die sichtbar zu machen sucht, welchen geistigen Inhalt die Zeit hat. Wir stimmen dem jugoslawischen Kunsthistoriker Bihalji-Merin zu; in seinem Vorwort zum Katalog sagt er:

„Offenbar scheinen die Ergebnisse der Wissenschaft in unserer Zeit phantastischer zu sein als die Phantasie der Kunst . . . Die Lichtkunst kann dem Unterhaltungsbedürfnis des modernen homo ludens (der spielende Mensch) dienen und mit Hilfe gelenkter Wirkungen durch kuriose Automaten das Schauspiel der Maschinenfolklore, Mysterien des 20. Jahrhunderts, darbieten. Diese Kunst kann jedoch auch, so will es mir scheinen, die Weltsubstanz durch Licht- und Klangrhythmen, durch Form- und Proportionsharmonien spiegeln.“ Dr. Fritz Michael



Julio Le Parc: „Konstantes Licht mit bewegten Formen“, 1967. Bei dem 1928 geborenen, in Paris lebenden Le Parc ist Licht ein unmittelbarer Faktor im Bild. Von der bisher üblichen Malweise ganz abgekehrt, installiert Le Parc in seinen Werken Lampen und bewegliche Teile, die die Lichtstrahlen zurückwerfen und auf diese Weise einen sich ständig wandelnden Eindruck erzeugen

Fritz Winter: Licht; 1934. Fritz Winter ist Westfale. Heute lebt er in Kassel, wo er an der Werkakademie lehrt. „Winter gibt nicht die Erscheinung der Dinge wieder, sondern versucht mit seinen bildnerischen Mitteln, die ‚Triebkräfte der Erde‘, die unsichtbaren Wachstumsströme und das geheimnisvolle Walten der Natur sichtbar zu machen!“ Dazu bedient sich dieser Maler der Hell-Dunkel-Werte, die er in geometrische Gebilde, Kreise und Prismen umsetzt



Max Beckmann: Quappi und ein Inder; 1941. Bei Max Beckmann (1884–1950) haben Licht und Farbe eine andere Bedeutung als bei den Impressionisten. Bei ihm sind beide Träger einer tragisch-düsteren Stimmung. Beckmann war durch das Erlebnis des Krieges sehr beeindruckt. Politische und gesellschaftliche Spannungen werden auch in seinen Werken auf eine eindringliche Art sichtbar. Der starke Gegensatz zwischen Hell und Dunkel in den beiden Figuren des Bildes gibt diesem seine besondere Kraft



Max Liebermann: Die Papageienallee, 1902. Dieses Bild ist ein typisches Beispiel für die Auseinandersetzung des Malers mit dem französischen Impressionismus: nach der in seiner Frühzeit vorherrschenden schwer-mütigen Stimmung bergen seine Bilder jetzt eine hellere Farbigkeit, wobei die Gestalten im Spiel des Lichtes Ruhe und Gelassenheit behalten. Liebermann wurde 1847 in Berlin geboren und starb dort 1935, in den letzten Jahren von den Nationalsozialisten verfeimt

Jeder kann sich weiterbilden



Das Programm für Mitarbeiter der Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung und des Handels der Hoesch AG im Winterhalbjahr 1967/68

Die wachsende Bedeutung einer soliden Grundausbildung und einer lebenslangen Weiterbildung gehörten zu den ständig wiederkehrenden Themen in unserer Werkzeitschrift. Regelmäßig berichtete WERK UND WIR (wie zuletzt in Heft 4/1967) über die intensiven Weiterbildungsmaßnahmen der Hoesch AG für die Mitarbeiter der Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung und des Handels und in den Ausgaben für die Hüttenwerke und für den Bergbau über die Arbeitstagungen in diesen Bereichen. In dem hier folgenden Beitrag gibt nun die Abteilung Ausbildung und Weiterbildung der Hoesch AG einen Überblick über die geplanten Arbeitstagungen für Führungskräfte und über Lehrgänge für Angestellte, die im Winterhalbjahr 1967/68 stattfinden werden. Diese Maßnahmen setzen das Bemühen fort, möglichst vielen Belegschaftsmitgliedern den Weg zur geistigen Arbeit an sich selbst zu zeigen. Ist der Wille zur Weiterbildung vorhanden, sind hier die Möglichkeiten gegeben, die eigene Anpassungsfähigkeit zu überprüfen und zu verbessern. Ebenso wie eine demokratische Ordnung Menschen mit hohem Bildungsstand braucht, ist die heutige dynamische Wirtschaft darauf angewiesen, anpassungsfähige, denkende Menschen zu haben, die nicht auf ihrem einmal erworbenen Wissen beharren, sondern sich ständig um eine Erweiterung und Vertiefung bemühen, um den steigenden Anforderungen der Wirtschaft gewachsen zu sein. Trotz aller Technisierung ist die menschliche Arbeitskraft nicht zu ersetzen. Die technischen und ökonomischen Veränderungen stellen aber steigende Anforderungen an das Wissen und an die Fertigkeit des einzelnen. Da eine dynamische Wirtschaft dauernden Wandlungen unterliegt, kann Bildung heute und in Zukunft nicht mehr auf einen Lebensabschnitt, und zwar auf den Lebensabschnitt der Schulzeit, begrenzt werden. Die Grundausbildung reicht nicht mehr aus. Sie ist aber Voraussetzung, um als breites

Fundament eine spätere ständige Weiterbildung zu erleichtern. Nur eine breite Grundausbildung mit späterer dauernder Weiterbildung gibt dem einzelnen die Möglichkeit, eine größere Unabhängigkeit zu erreichen, um damit den Strukturwandlungen gewachsen zu sein.

Tagungen und Lehrgänge

Vor 10 bis 15 Jahren waren nur wenige Unternehmen bereit, ihre Mitarbeiter selbst zu schulen oder in außerbetrieblichen Kursen schulen zu lassen. Hier ist eine entscheidende Wandlung eingetreten. Viele Unternehmen haben erkannt, daß sie sich nur bei einer intensiven Ausbildung und Weiterbildung der Mitarbeiter in dem immer schärfer werdenden Wettbewerb behaupten können. Die Mitarbeiter der Hoesch AG haben seit langem die Möglichkeit, sich innerbetrieblich wie außerbetrieblich weiterzubilden. Im kommenden Herbst werden die innerbetrieblichen Arbeitstagungen und Lehrgänge fortgesetzt. Die Tagungen umfassen Lehrgänge für Obere Führungskräfte, Betriebsräte, Meister, Vorarbeiter sowie Seminare für Ausbildungsleiter und Ausbilder kaufmännischer und gewerblicher Lehrlinge. Daneben finden mehrere Lehrgänge für unsere Angestellten in der Kaufmännischen Werkschule der Hoesch AG statt. Die Arbeitstagungen für Führungskräfte werden in Hohenlimburg und im Kohlberghaus in Dahle bei Altena durchgeführt.

Tagungen für Führungskräfte

In Hohenlimburg finden wieder Tagungen für Führungskräfte statt. Sie treffen sich in drei Gruppen zu jeweils dreitägigen Veranstaltungen. Bisher haben sich aus dem Bereich der Weiterverarbeitung und des Handels schon 134 Führungskräfte angemeldet (im letzten Winterhalbjahr waren es insgesamt 101). Das Programm sieht am ersten Tage ein Rundgespräch über Grundfragen der Führung, über Fehldeutungen der Führung im Mitarbeiterverhältnis und über Fragen der Haftung des Arbeitnehmers bei einer Führung mit Delegation von Verantwortung vor. Ein ganzer Tag ist dem Gebiet der elektronischen Datenverarbeitung gewidmet. Am dritten und letzten Tag werden Fragen des Arbeitsschutzes sowie arbeitsmedizinische Fragen behandelt. Diese Arbeitstagungen beginnen im Oktober 1967.

▲ Die Erfahrungen am Arbeitsplatz sind Ausgangspunkte mancher Diskussionen in den Lehrgängen für Meister und Vorarbeiter. An einer Richtmaschine im Warmwalzwerk der Hohenlimburger Walzwerke von links Walter Gläser, Heinz Ruhdich und Egon Peters, der schon mehrfach an diesen Lehrgängen teilgenommen hat

Betriebsräte unter sich

Das Programm für unsere Betriebsräte der Weiterverarbeitung und des Handels ist ganz auf den Aufgabenbereich der Arbeitnehmervertreter zugeschnitten. Auch hier werden zunächst Grundfragen der Führung, Fehldeutungen der Führung im Mitarbeiterverhältnis und haftungsrechtliche Fragen des Arbeitnehmers bei der Delegation von Verantwortung diskutiert. Anschließend referiert und diskutiert Prof. Scholz vom Max-Planck-Institut mit den Teilnehmern über „Physiologische Grundlagen der menschlichen Arbeit im Betrieb und ihre Bedeutung für die Lohnfindung“. Fragen des Leistungsverhaltens der Jugendlichen im Betrieb sowie die Alterung im Erwerbsleben behandelt der Werksarzt der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, Dr. Müller. Zum Abschluß der Betriebsräte-Tagungen stehen Fragen des Arbeitsschutzes und die Erörterung aktueller wirtschaftspolitischer Fragen auf dem Programm. Die Arbeitstagungen für Betriebsräte sind ebenfalls dreitägig und beginnen im November dieses Jahres. Bisher haben sich schon 59 Teilnehmer gemeldet.

Meister und Vorarbeiter

Die Arbeitstagungen für Meister und Vorarbeiter, die zum dritten oder gar vierten Male die Lehrgänge besuchen, sind zweieinhalbtägig und finden in dem herrlich gelegenen Kohlberghaus in Dahle bei Altena statt. Das Programm der Meister und Vorarbeiter, die zum vierten Male teilnehmen, sieht zunächst ein Podiumsgespräch über „Kritik und Anerkennung als Führungsmittel“ vor. Mit Kostenproblemen im Betrieb und den Möglichkeiten und Grenzen des Einsatzes der elektronischen Datenverarbeitung befassen sich die Teilnehmer am zweiten Tag. Am letzten Tag beschäftigen sie sich mit den Problemen der Fertigungswirtschaft und erörtern aktuelle Wirtschaftsfragen. Bei den Meistern und Vorarbeitern, die zum

dritten Male teilnehmen, steht ein Podiumsgespräch über die Unterweisung am Arbeitsplatz auf dem Programm. Weitere Themen sind: Einführung in das betriebliche Rechnungswesen, Kostendenken im Betrieb, das menschliche Leistungsverhalten, Zusammenarbeit zwischen Meister und Betriebsrat sowie Grundfragen der Arbeitssicherheit.

Für die Meister, die zum ersten oder zweiten Male teilnehmen, stehen Grundfragen einer Führung im Mitarbeiterverhältnis, betriebs- und volkswirtschaftliche Fragen, Probleme des Arbeitsschutzes und arbeitsmedizinische Fragen im Vordergrund.

Die Vorarbeiter, die zum ersten oder zweiten Male Arbeitstagungen besuchen, beschäftigen sich unter anderem ebenfalls mit den Grundproblemen einer Führung im Mitarbeiterverhältnis, sie behandeln volks- und betriebswirtschaftliche Fragenkomplexe, Fragen der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes und erörtern die Rechte, Pflichten und Möglichkeiten, die das Mitbestimmungsgesetz und das Betriebsverfassungsgesetz den Arbeitnehmern bieten. Für die Arbeitstagungen für Meister und Vorarbeiter sind schon 415 Mitarbeiter angemeldet worden.

Lehrgänge für Ausbildungsleiter, Ausbilder und Angestellte

Für die Ausbildungsleiter und Ausbilder kaufmännischer Lehrlinge finden ebenfalls im Kohlberghaus in Dahle zwei Seminare statt. Die Zusammenkünfte haben in der Vergangenheit dazu beigetragen, daß die Ausbildung unserer Lehrlinge erheblich verbessert werden konnte. Zur Diskussion stehen die rechtlichen Fragen beim Abschluß eines Lehrvertrages, das Jugendarbeitsschutzgesetz, die Unterweisungspläne für die Lehrlinge, die praktische Unterweisung am Arbeitsplatz sowie allgemeine menschliche Probleme der heranwachsenden Jugend.

Die Ausbildungsmeister und Ausbilder gewerblicher Lehrlinge kommen ebenfalls zu zweitägigen Veranstaltungen im Kohlberghaus in Dahle zusammen. Hier soll über das Funktionsbild des Ausbildungsmeisters und Ausbilders, über Fragen der Stufenausbildung im gewerblichen Bereich und über Probleme der heranwachsenden Jugend gesprochen werden. Vier Doppelstunden sind für das Thema: „Sicheres Auftreten – freies Reden“ vorgesehen. Allen Angestellten gibt die Hoesch AG wieder die Möglichkeit, an verschiedenen Lehrgängen, die zwölf Doppelstunden umfassen, teilzunehmen. Zum Abschluß eines jeden Lehrganges können die Teilnehmer durch eine Klausurarbeit den Nachweis einer erfolgreichen Teilnahme erbringen. Diese Lehrgänge beginnen wieder im September.

Folgende Kurse sind vorgesehen: 1. Einführung in die Datenverarbeitung, 2. Einführung in die Organisationspraxis, 3. Einführung in das Arbeits- und Sozialrecht, 4. Wirtschaftsenglisch für Fortgeschrittene.

Bildungsarbeit in der Wirtschaft

Dr. Helmut Keunecke, der Hauptgeschäftsführer der Industrie- und Handelskammer Dortmund, faßte kürzlich in einem Vortrag die Aufgaben der Erwachsenenbildung und beruflichen Weiterbildung zusammen. Seinen Ausführungen entnehmen wir die Abschnitte, die den gleichen Zielsetzungen gewidmet sind, die sich auch die Weiterbildungsmaßnahmen der Hoesch AG gesteckt haben. Dr. Keunecke sagte unter anderem:

„Der Erwachsenenbildung in der Wirtschaft sind zwei Ziele gestellt: erstens soll sie dem

einzelnen vermehrte Chancen zur vollen personalen Entfaltung geben, zum zweiten sollen die Maßnahmen der Erwachsenenbildung die Unternehmen in ihrer Wettbewerbsfähigkeit stärken. Beide Zielsetzungen sind naturgemäß miteinander eng verflochten.

Untersucht man, welche Gründe im einzelnen zwingen, die Bildungsarbeit in der Wirtschaft zu aktivieren und zu intensivieren, so zeigen sich vor allem sechs Argumente:

1. Die moderne Wirtschaft stellt heute an jeden einzelnen Mitarbeiter erhöhte Anforderungen. Das gilt für die industriellen Fertigungsmethoden genauso wie für die kaufmännischen Arbeiten. An die Stelle von Amboß und Hammer ist die elektronisch gesteuerte Werkzeugmaschine getreten. Wo früher mit dem Federhalter gerechnet wurde, verwendet man heute die maschinelle Datenverarbeitung. Das Problem der modernen Wirtschaft ist tatsächlich – wie es einmal formuliert wurde – das: wo bleiben wir mit den Dummen?

2. Die Schnelligkeit des technischen Fortschritts erfordert von jedem einzelnen Mitarbeiter eine größere Fähigkeit zur schnellen Umstellung. Auch diese Feststellung gilt für alle Berufe und für alle Ebenen. Daß das einmal aufgenommene Pensum nach zehn, spätestens nach zwanzig Jahren weitgehend überholt ist, gilt nicht nur für die akademischen Berufe. Hier stellt sich die Aufgabe der „permanenten (fortwährenden) Bildung“.

3. In der Wirtschaft der Gegenwart hat das Delegieren von Führungsaufgaben zur Mitte hin ein viel stärkeres Gewicht angenommen. Dies gilt sowohl hinsichtlich der Aufgaben der Menschenführung als auch in bezug auf die Verantwortung für mehr investiertes Kapital. Diese Übertragung von Verantwortung setzt voraus, daß eine größere Zahl von Mitarbeitern durch vermehrtes Wissen in den Stand versetzt wird, diese Aufgabe zu erfüllen.

4. Die berufliche Weiterbildung ist weiterhin ein unentbehrliches Mittel, die Mobilität der Arbeitskräfte zu vergrößern. In der modernen Gesellschaft setzt sich immer stärker ein Trend zur Immobilität der Arbeitskräfte durch. Dieser Trend ergibt sich einmal aus der größer werdenden Spezialisierung, die eine stärkere Bindung an den einzelnen Arbeitsplatz zur Folge hat. Zum anderen resultiert er aus dem Abschluß der sozialen Eingliederung aller Arbeitnehmer in die gefestigte Gesellschaft. Zwischen zu großer Mobilität und völliger Immobilität gibt es ein Optimum. Vermehrte Fortbildung muß gewährleisten, daß wir uns von diesem Optimum nicht allzu weit entfernen.

5. Erwachsenenbildung hat auch sicherzustellen, daß ein hinreichender Teil der größer gewordenen Freizeit sinnvoll ausgefüllt wird. Der französische Nationalökonom Fourastié hat in seinem neuesten Buch „Die 40000 Stunden“ die Prognose aufgestellt, daß im Jahre 2050, spätestens im Jahre 2100, die Menschen der westlichen Welt nur noch 40 Wochen im Jahr und in jeder Woche nur noch 30 Stunden arbeiten werden. Die Aufgabe ist gestellt, wenigstens einen kleinen Teil der größer werdenden Freizeit durch verstärkte Bildungsarbeit auszufüllen.

6. Schließlich muß berufliche Weiterbildung auch als ein Bestandteil der staatsbürgerlichen Erziehung schlechthin gesehen werden. Die Demokratie kann langfristig nur gedeihen, wenn ein großer Teil der Bürger zum Mitdenken erzogen worden ist. Der Weg dahin führt auch über die berufliche Fortbildung.“

▼ Die Tagungsstätten der verschiedenen Lehrgänge liegen weit ab vom lauten Getriebe der Werke und Städte. Unsere beiden Fotos zeigen das bekannte Kohlberghaus oberhalb von Dahle bei Altena (oben) und das Ausflugslokal „Märchenwald“ bei Hohenlimburg





Doris fliegt sich frei

Segelflug ist das Steckenpferd unserer Mitarbeiterin

Die Segelflieger behaupten, daß ihr Steckenpferd von kaum einem anderen übertroffen wird – und wer die schlanken weißen Vögel schon einmal beobachtet hat, wie sie ihre sanften Kreise durch das Himmelsblau ziehen, ist gern geneigt, ihnen zu glauben. Nicht wenige unserer Mitarbeiter reiten dieses luftige Steckenpferd, Männer vor allem. Doch zumindest von einer Segelfliegerin aus dem Hoesch-Kreis wissen wir: Es ist Doris Lutze, die als Sachbearbeiterin bei der Hauptverwaltung beschäftigt ist. Wie sie zum Segelflug kam und was sie dabei erlebte, geben wir mit ihren eigenen Worten wieder.

„Durch Zufall bin ich zur Segelfliegerei gekommen. Da ich mich vor zwei Jahren für kein bestimmtes Urlaubsziel entscheiden konnte, griff ich zu dem Angebot eines Pfarrers, eine Segelflug-Freizeit in Juist mit einer Jugendgruppe mitzumachen. Dieser Urlaub war nicht nur billig, sondern versprach auch sehr abenteuerlich zu werden. Da ich so gut wie keine Ahnung vom Segelfliegen hatte, freute ich mich ohne Vorurteile auf diese Urlaubszeit, obwohl mir viele Bekannte wegen der Gefährlichkeit davon abrieten. Aber ich dachte nur: Wenn ein Pfarrer das Segelfliegen nicht gefährlich findet,

brauche ich erst recht keine Angst zu haben. Bald kam der erste Urlaubstag heran, und auf der Überfahrt von Norddeich nach Juist bekam ich schon das erste Fliegerlatein zu hören. Da sagte neben mir ein Junge zu seinem Nachbarn: ‚Hoffentlich ist der steam dieses Jahr nicht zu kräftig, ich will nämlich meine C und meinen L 1 fliegen.‘ ‚Wirst du schon schaffen‘, war die Antwort. ‚Nur schade, daß man hier selten gute Thermik findet, Zeiten sind da natürlich nicht drin!‘

Damals verstand ich kaum die Hälfte des Gesagten. Später ist mir im theoretischen Unterricht so mancher Satz, den ich noch da und dort aufgeschnappt habe, klar geworden. Heute ertappe ich mich oft selbst dabei, zu ‚fliegerlateinern‘. Es fällt mir immer dann auf, wenn Neulinge auf dem Flugplatz sind, die mich und meine Kameraden verständnislos anschauen.

Sogar Seilrißübungen gehören dazu

In Juist waren wir fünfzig Personen, die in einem fünfzehntägigen Lehrgang entweder fliegen lernten oder ihre Ausbildung weiter fortführten. Von meinem ersten Flug ist mir nicht viel in Erinnerung geblieben. Ich weiß nur, daß beim Schlepp an der Winde mein Magen etwas sackte. Das Gefühl kannte ich jedoch schon von schnell fahrenden Aufzügen und Fahrstühlen, deshalb beunruhigte es mich nicht weiter. Als das Flugzeug nach dem Ausklinken des Seils wieder gerade in der Luft lag und die Platzrunde begann, wagte ich sogar einen Blick nach unten, zumal mein Fluglehrer ständig auf Sehenswürdigkeiten am Horizont oder unter uns hinwies. Vor Aufregung und durch das ständige Kurven erkannte ich jedoch nur ein Drittel der genannten Dinge. Bei den nachfolgenden Einweisungsflügen war es nicht viel

anders, schließlich dauerten sie – vom Start bis zur Landung gerechnet – nicht viel länger als durchschnittlich vier Minuten. Das Wichtigste, lernte ich bald, sind Start und Landung. In der Luft, sagte mein Lehrer oft, fliegt das Flugzeug von ganz allein. Er zeigte es mir manchmal, indem er alle Ruder losließ, und wenn ich auch damals noch nicht ganz daran glaubte, so bin ich doch heute davon überzeugt; denn wenn das Wetter nicht zu ‚bockig‘, das Flugzeug in die Normalfluglage gebracht und richtig getrimmt ist, fliegt es tatsächlich von selbst.

Trotz dieser Tatsache mußte ich doch sämtliche Übungen durchfliegen, und zwar so lange ‚rollen‘, 90-Grad-Kurven oder Vollkreise bis zu 30 Grad Querneigung und anderes mehr fliegen, bis ich sie beherrschte. Sogar Seilrißübungen blieben mir nicht erspart. Diese Übung ist nicht die angenehmste, doch im Ernstfall sollte man richtig reagieren können – sonst müssen anschließend die herumliegenden Sperrholzsplittersplinter zusammengefeigt werden. Selbst das Anschlallen – den Fallschirm richtig befestigen und sich danach mit den Sitzgurten festschnallen –, das mir am Anfang als unüberwindlich erschien, beherrschte ich jetzt im Schlaf.

Der Fluglehrer war sprachlos

Vor zwei Jahren nahm ich das Segelfliegen wirklich nur als Urlaubsverschönerung hin, konzentrierte mich auch nicht recht auf das Fliegen. Zum Beispiel verriet ich meinem Segelfluglehrer nach dem dreizehnten Flug, daß ich noch nie nach Horizont, geschweige denn nach Fahrtgeräuschen geflogen sei, sondern lediglich nach Instrumenten. Zuerst war er sprachlos, dann meinte er jedoch, jetzt könne er sich auch erklären, warum sich das Flugzeug bei

mir immer wie ein Schiff bei schwerem Seegang bewegt hätte. Da ich lediglich die Normalgeschwindigkeit von 75 bis 80 Kilometer je Stunde halten wollte, aber kein Gefühl für die Ausschläge des Höhenruders hatte, stand bei mir dieses Ruder auch nie still. Meine Fahrtgeschwindigkeiten lagen durch das ständige Korrigieren stets zwischen 60 bis 110 Kilometer je Stunde. Von da an wurde mir der Fahrtenmesser zugeklebt, mit der Begründung, Instrumentenflug würde ich erst viel später lernen. Als ich nun, wenn auch mit Widerstreben, nach Horizont und Fahrtgeräusch flog, machte sich bei mir ein wenig das Gefühl bemerkbar, mit einem Flugzeug umgehen zu können. Es reichte aber nicht mehr, um in diesem Lehrgang die A-Prüfung zu machen.

Mitglied im Aero-Club

Wieder zu Hause, bekam ich so richtig Spaß am Segelfliegen und wurde deshalb Mitglied beim Aero-Club Dortmund. Im Club lernte ich Flieger kennen, die schon große Leistungen, auch auf eigenen Segelflugzeugen, erzielt hatten. So zählt der Club eine Reihe Silber-C-Flieger (darunter auch eine Fliegerin) und sogar einen Piloten mit dem Abzeichen ‚Gold-C mit drei Diamanten‘. Der Pilot muß für diese Auszeichnung nachweisen können, daß er ein Ziel über 300 Kilometer, eine Entfernung von 500 Kilometer und eine Höhe von 5000 Meter erreicht hat.

Während ich diese Leistungsflieger bestaunte, mußte ich gleichzeitig an meine kümmerlichen Flugversuche denken und konzentrierte mich nun auf meine Flugausbildung. Im vergangenen Jahr schaffte ich meinen ersten Alleinflug – allerdings wieder bei einem Lehrgang auf Juist. Es war ein herrliches Erlebnis, ganz allein zu

Jeder Flug ist anders

Da im Winter bei uns nicht geflogen wird, vergißt man als Schüler erstaunlich viel, und jedes Jahr braucht man erst wieder einige Starts, um sich einzufliegen. Freigeflogen habe ich mich in diesem Jahr leider noch nicht, hoffe es aber in kürzester Zeit zu schaffen. Ich freue mich immer schon auf das nächste Wochenende und damit auf die nächsten Flüge. Jeder Flug ist anders, und bei jedem Flug lerne ich etwas dazu. Ich mache noch viele Fehler, aber ich kann ja auch nur durch ständiges Üben diese Fehler ausmerzen und werde nicht gleich mutlos, wenn es nicht sofort klappt. So werde ich wohl auch eines Tages die B- und

C-Prüfungen erfliegen können. Danach wird mir die Möglichkeit gegeben, nach Einweisung in die Gefahrenübungen den Luftfahrerschein Klasse I zu machen, der mich berechtigt, Überlandflüge zu unternehmen. Aber bis dahin ist noch ein weiter Weg. Doch ich habe Zeit, das Fliegen soll für mich wirklich nur ein Hobby bleiben; ich möchte es mir nicht durch übertriebenen Ehrgeiz verleiden. Bis jetzt machte mir das Fliegen einfach Spaß, und so soll es auch in Zukunft bleiben.“

▼ In 1100 Meter Höhe klinkt Doris Lutze das Schleppseil aus und beginnt ihren Übungsflug

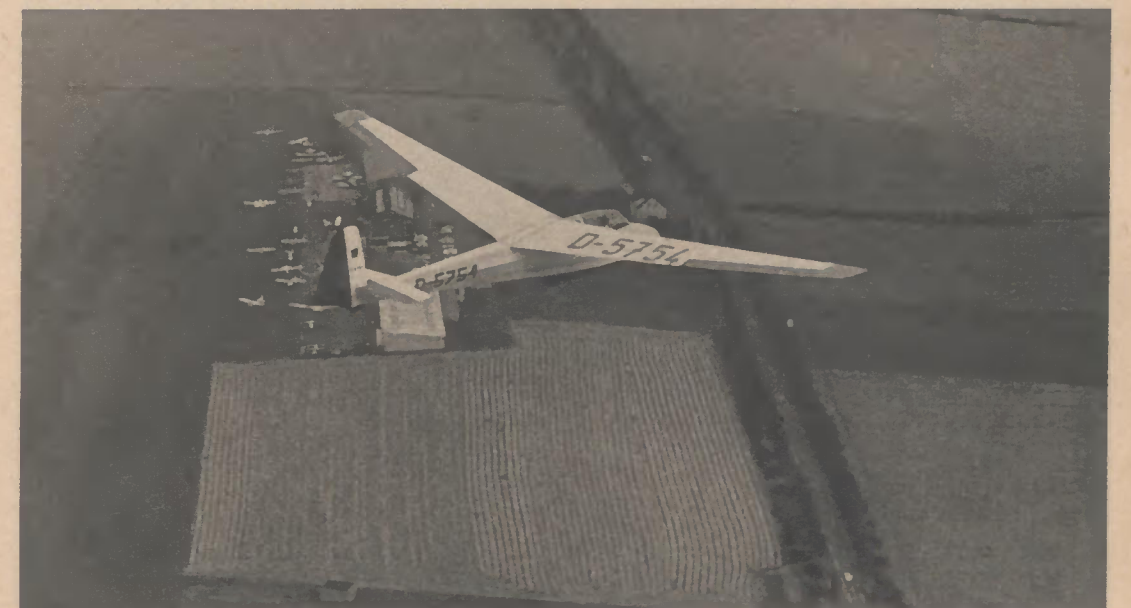


▲ Start! Das Segelflugzeug wird beim Anziehen an einem Flügelerde im Gleichgewicht gehalten; nach etwa 25 Metern hebt es sich vom Boden ab

fliegen, nicht mehr die Stimme des Fluglehrers hinter sich zu hören und nur noch auf die eigenen Entscheidungen angewiesen zu sein. Selbst Otto Lilienthal hätte sich nicht besser fühlen können! Nach zwei weiteren Alleinflügen gratulierten mir mein Fluglehrer und meine Flugmitschüler zur bestandenen A-Prüfung.

◀ Gern nimmt man Hilfe an, wenn der beim Schulen vorgeschriebene Fallschirm umgeschallt wird

► 30 Minuten sind seit dem Start vergangen, nun wendet sich Doris dem Flugplatz Wickede zur Landung zu

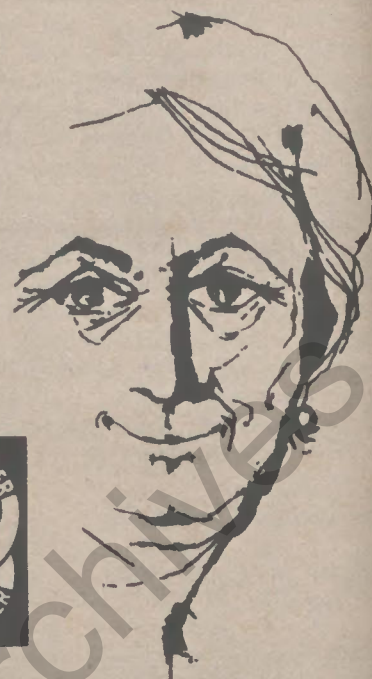


Älter geworden – aber nicht einsam

Jahrzehntelang bestimmte die Arbeit ihr Leben; jetzt aber hat der „wohlverdiente Ruhestand“, wie es in einem freundlichen Dankesbrief des Betriebes hieß, plötzlich alles geändert. Viele Pensionäre und Rentner haben sich auf den Tag der Entlassung gefreut, auf den neuen Lebensabschnitt der Ruhe, auf die Möglichkeit, sich ohne Zwang der persönlichen Neigung zu widmen; viele aber – und vielleicht ist das sogar die Mehrzahl der alternden Menschen – fürchten sich davor, den vertrauten Kreis der Arbeitskollegen verlassen und die

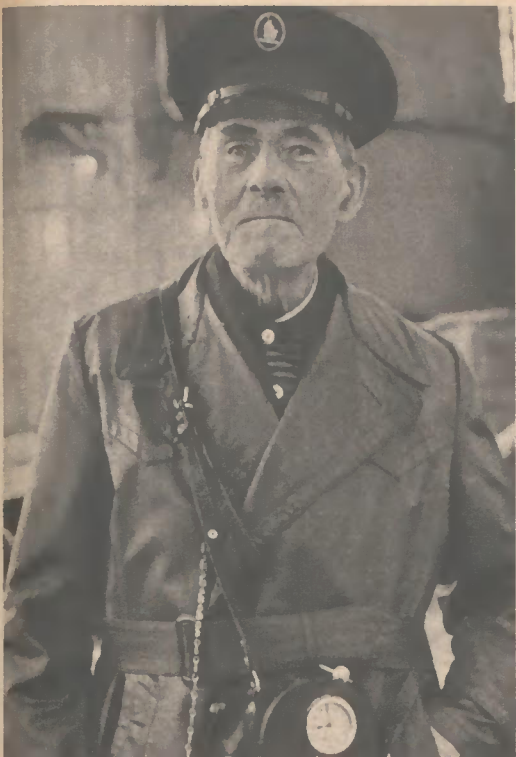
Hände in den Schoß legen zu müssen, keine Verantwortung mehr tragen zu dürfen, plötzlich zum „alten Eisen“ zu gehören.

Unsere Zeit hat diese Angst wachsen lassen: Je mehr Menschen die Arbeitsvorgänge in ihren Betrieben mitlenken, mitverantworten und mitbestimmen gelernt haben, um so mehr sind Beruf, Arbeit und Mitarbeiterkreis Teil ihres Daseins geworden. Dieser Lebensrhythmus ist plötzlich unterbrochen. Wer nicht im Kreise der Familie oder Nachbarschaft neue Aufgaben sieht, neigt dazu, sich als nutzlos



aus der Gesellschaft ausgeschlossen zu fühlen. Von ihnen hört man dann das bittere Wort: „Keiner kann mich mehr gebrauchen.“

Das muß nicht so sein. Bei denjenigen älteren Menschen, die auch nach der Pensionierung geistig oder körperlich aus eigenem Antrieb rege bleiben, erübrigt sich diese Sorge. Auch bei den meisten Frauen zeigt sich eine solche Schwierigkeit weniger scharf. Die Arbeit im Haushalt läuft weiter, oft sind Kinder und Enkel zu versorgen, Kranke verlassen sich auf ihre Pflege. Viele Männer aber warten auf einen Anstoß. Auch wenn sie nicht als alte Leute gelten wollen und übertriebene Rücksicht ablehnen, sind sie dankbar für eine Anteilnahme und Führung. Ein Rezept gibt es dabei nicht. Wir, die wir sie nicht aus der Gemeinschaft ausschließen wollen, können ihnen dabei helfen, eine Aufgabe zu übernehmen, die sie elastisch hält und die ihren Kontakt mit der Umwelt nicht abreißen läßt. Wie mannigfach die Möglichkeiten sind, dafür gibt die AKTION GEMEINSINN zusammen mit dem Kuratorium Altershilfe ein Beispiel. Die Arbeitsgemeinschaft namhafter Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens und der Wirtschaft führt seit acht Jahren mit modernen Mitteln der Werbung und der Publizistik mitbürgerliche Aufgaben vor Augen, die der Staat nicht lösen kann. Im vergangenen Monat lief die Aktion „Das Alter gehört dazu“ an, die eine Fortsetzung der vor drei Jahren so erfolgreichen Aktion „Das Alter darf nicht abseits stehen“ ist. Zeitungsanzeigen und Aufrufe über Funk und Fernsehen sollen dem älteren Menschen Mut machen zu optimistischer und aktiver Lebensführung, sollen eine Hilfe zur Selbsthilfe sein und die Eigeninitiative anspornen. Aber auch die Jüngeren werden angesprochen, um sie den Altersproblemen gegenüber einsichtiger zu machen und Möglichkeiten zu zeigen, wie ihre Initiative auf Ältere überspringen kann. Die lebendig gewordene Altenhilfe durch junge Menschen zeigt, daß private Aktivität viel erreichen kann und vor immer neuen Aufgaben steht. Unsere Fotografin hat sich auf den Weg gemacht, um ältere Mitbürger durch die Kamera zu beobachten, wie sie auch an ihrem Lebensabend in selbstgewählten oder ihnen übertragenen Aufgaben Freude und Erfüllung finden und wie sie unter Gleichaltrigen Kontakte pflegen, die vor der Vereinsamung bewahren. Lassen wir also ihre Bilder sprechen, die vielleicht mehr aussagen, als es Worte und Mahnungen vermögen.



2



3



4

1 Auch bei Wind und Wetter geht die Achtzigjährige täglich mit den Kindern spazieren. An Geburtstagen ist sie die Märchentante. Sie hat immer Zeit für die Kleinen, und das macht sie unentbehrlich

2 Zu Hause zu sitzen, wäre für ihn undenkbar: mit 76 Jahren macht er noch an jedem Abend als Nachtwächter seine Runde

3 Ihnen ist ein Tag ohne einen vernünftigen Skat ein verlorenen Tag. Wenn es das Wetter nur eben erlaubt, trifft sich der Freundeskreis – Spieler und Kiebitze – im Freien

4 Unter mehreren Tieren, die er betreut, macht ihm die Nebelkrähe am meisten Spaß, denn sie kann bellen wie ein Hund. Das hat sie einem Dackel abgelauscht

5 Auf dem Wege vom und zum Schrebergarten halten die beiden zu einer Fachsimpelei an. Ihnen braucht niemand zu sagen, wie eine gesunde und dankbare Betätigung aussehen kann

6 Schachspiel kann mehr sein als ein Steckenpferd am Feierabend. Das königliche Spiel betreibt man auch nicht im Vorübergehen, es blüht nur unter Gleichgesinnten und schafft weitere Freunde



5



6

PHOENIX
RUNDSCHAUVorbereitung auf das
Pensionsalter als Lehrfach

Die Zeit, in der der Durchschnittsamerikaner ein Drittel seines Lebens als Lernender, ein Drittel als Berufstätiger und ein Drittel als Pensionär verbringen wird, nähert sich rasch. Einer arbeitsorientierten Gesellschaft mag dies nicht sehr verlockend erscheinen. Für die von Präsident Johnson geplante „Große Gesellschaft“ aber, die in der Arbeit den Weg zur schöpferischen Freizeitgestaltung sieht, ist eine solche Dreiteilung des Lebens in der Tat ein erstrebenswertes Ziel. Es erhebt sich die Frage: Wie kann der arbeitende Mensch am besten auf diesen dritten Lebensabschnitt vorbereitet werden? Eine Antwort auf sie zu finden, ist unerlässlich. Daß hier ein dringendes Problem vorliegt, zeigen die Erfahrungen mit der Klausel über die vorzeitige Pensionierung im Tarifvertrag zwischen der US-Automobil-Arbeitergewerkschaft und den Herstellerfirmen für Automobile und Landmaschinen, der am 1. September 1965 in Kraft trat. Hier wurde ein neues Modell des Berufslebens geschaffen. Die Frühpensionäre können bei einem Durchschnittseinkommen von rund 400 Dollar hoffen, ihren bisherigen Lebensstandard aufrechtzuerhalten. Aufgabe aber der Gesellschaft ist es, ihnen zu helfen,

in eine sinnvolle und nützliche Rolle und Funktion hineinzuwachsen, die ihnen während der langen Pensionszeit Rückhalt gibt.

So wichtig Schulbildung und eine intensive fachliche Ausbildung für den Beruf sind, so wichtig ist es auch, den berufstätigen Menschen auf das Pensionsalter vorzubereiten, bringt es doch zahlreiche drastische Änderungen mit sich: im Tagesablauf, in der Lebensgestaltung, im Status der Familie, in der Gemeinde, im Klub, im Verhalten von Freunden und Berufskollegen und im Einkommen. Wenige Menschen sind in der glücklichen Lage, sich diesen Veränderungen ohne Hilfe von außen reibungslos anzupassen. Im Idealfall können – und sollten – kommunale Erwachsenenbildungsinstitutionen eine große Hilfe sein. Vielfach sind allerdings selbst die in der Erwachsenenbildung tätigen Lehrkräfte nicht in der Lage, im Sinne der Vorbereitung auf das Pensionsalter erzieherisch zu wirken. Erfolgreiche Programme zur Ruhestandsvorbereitung wurden bisher lediglich unter der Schirmherrschaft der Gewerkschaften im Verein mit Betrieben durchgeführt. Den Gewerkschaften fällt mithin eine große Verantwortung auf diesem Gebiet zu. Eingedenk dieser Verpflichtung begann die Automobil-Arbeitergewerkschaft (UAW) bereits 1957, sich um die Unterstützung der Universität von Michigan und der Universität Chicago bei der Ausarbeitung diesbezüglicher Pläne zu bemühen und einen eigenen Stab für die Leitung von Ruhestandsvorbereitungskursen zu schulen. Seit 1958, nachdem erste Verhandlungen mit den Unternehmern über gemeinsame Programme gescheitert waren, führen Dutzende von örtlichen Gewerkschaften solche Kurse durch, in denen Tausende von älteren UAW-Mitgliedern mit den Grundideen der Vorbereitung auf das Pensionsalter vertraut gemacht werden. Die Beteiligung an diesen Schulungskursen ist ausgezeichnet, obwohl sie abends, in der Freizeit der Lehrer und der Berufstätigen, stattfinden. Später, 1961, stand die Vorberei-

tung auf das Pensionsalter zum zweitenmal bei Tarifverhandlungen zur Debatte. Dieses Mal wurde die Frage an „Gemeinsame Studienausschüsse“ verwiesen, die eingesetzt worden waren, um sich mit langwierigen bisher ungelösten Verhandlungsproblemen zu befassen. Dem Ausschuß der Scovill Manufacturing Company in Waterbury (Connecticut) gelang es als einem der ersten, ein Abkommen über die gemeinsame Durchführung eines Ruhestandsvorbereitungsprogramms zu erreichen. Unternehmen und Gewerkschaft kamen überein, ein Gemeinschaftsprogramm aufzustellen und dessen Kosten zu gleichen Teilen zu tragen.

Phoenix Rundschau
Werkzeitschrift der Phoenix
Gummiwerke Aktiengesellschaft
Januar/Mai 1967

SIEMENS

Mitteilungen

Ärger macht nicht nur häßlich

„Ärger kann sein wie das Gift einer Schlange, das einem nicht Zeit läßt, ein Gegengift zu nehmen.“ Dieser Ausspruch von Kant, einem unserer großen Philosophen, wurde kürzlich im Zusammenhang mit einer Tagung zitiert, auf der über Führungsprobleme im Industrieunternehmen diskutiert wurde. Natürlich kam man dort auch auf das „Betriebsklima“ zu sprechen und darauf, wie es durch richtiges Verhalten verbessert und durch falsches ruiniert werden kann. Ergebnis der Überlegungen, das so banal freilich nicht formuliert wurde: Auch im Betrieb könnte manches besser laufen, wenn man sich das alte Motto zur Richtschnur nähme „seid nett zueinander“.

Was sollen fromme Sprüche im harten Alltag der Wirtschaft, wird mancher sagen. Hier muß produziert und verkauft, ein Termin

gehalten, die Leistung gesteigert, hart verhandelt, genau kalkuliert, eine Entscheidung gefällt und durchgesetzt werden – da bleibt für Sentimentalitäten kein Raum. Gerade heute, wo alles noch schwieriger, der Wettbewerb härter, das Klima noch rauher geworden ist, haben wir anderes zu tun, als uns gegenseitig mit Glacéhandschuhen anzufassen. Empfindsam kann man im Privatleben sein, in der Industrie gelten andere Gesetze.

Wer so denkt, übersieht, welche Rolle Gefühle nicht nur auf den Ablauf von Verhandlungen, sondern auch auf die Produktion in der Werkstatt und die Leistung im Büro haben können. „Wenn der Chef am Morgen grüßlos an mir vorbeigeht, frage ich mich den ganzen Tag, was ich wohl falsch gemacht habe. Das wirkt sich natürlich auf meine Arbeit aus“, hat einmal ein junger Arbeiter in einer Fabrik im Ausland gesagt. In Deutschland ist man da sachlicher. Bei uns macht man um solche Dinge nicht so viel Trara. Aber sind wir deshalb auch dickfelliger als die anderen? Macht es uns wirklich weniger aus, enttäuscht, nicht beachtet, übergangen zu werden? Oder gestehen wir es uns nur nicht ein, spielen wir uns selbst ein Theater vor, wird das alles bei uns „verdrängt“?

Die medizinische Wissenschaft sagt klar und deutlich, daß hintergeschluckter Ärger, eine Enttäuschung, die man nicht überwunden hat, zu schweren gesundheitlichen Schäden führen kann – im Grunde nichts anderes, als was Kant schon vor zweihundert Jahren erkannte. Aber so schlimm muß es ja nicht gleich kommen. Man weiß, daß auch kleinere Anlässe genügen, um die Freude an der Arbeit und damit die Leistung zu schmälern. Wer mit seiner Aufgabe nicht zufrieden ist, wird sich auch nicht für sie einsetzen. Wer nie eine Anerkennung erfährt, wird allmählich die Lust verlieren. Auch an sich harmloser Ärger, der einem nicht aus dem Kopf gehen will, lenkt ab und kann schuld an einem vielleicht folgenschweren Unfall werden.

Über all das wird heute viel gere-

det, und man verlangt vor allem vom Vorgesetzten, daß er weiß, wie er mit seinen Mitarbeitern umzugehen hat: Er wird keine Versprechungen machen, die er später nicht einhalten kann; er wird nicht zu oft und vor allem nicht vor anderen kritisieren; er wird nicht den einen bevorzugen und den anderen immer hintanstellen; er wird es nicht spüren lassen, wenn er schlechte Laune hat, sondern zumindest versuchen, immer ruhig und ausgeglichen zu sein. In Amerika verlangt man von ihm, daß er Optimismus ausstrahlt und seine Mitarbeiter damit ansteckt.

Aber man darf das nicht nur einseitig sehen. Auch der Vorgesetzte kann sich über seine Mitarbeiter ärgern: wenn er sich auf sie nicht verlassen kann; wenn der eine ungenau, der andere immer unpünktlich ist; wenn einer leichtsinnig oder gar mutwillig Unfallgefahren heraufbeschwört; wenn der eine sich nicht an Termine hält und der andere keinerlei Initiative zeigt. Ärgern kann man sich auch unter Kollegen, ärgern kann man sich auf und zwischen allen Ebenen: indem man auf eine Auskunft warten läßt, die der andere dringend braucht; durch Streiterei um Kompetenzen; durch kleinere und größere Intrigen; durch Rechthaberei; indem man nur den eigenen Standpunkt sieht und den des anderen nicht gelten läßt. Das muß gar nicht einmal böser Wille sein, sondern vielleicht nur unüberlegt, bequem oder nachlässig. Aber es bringt Sand ins Getriebe. Und da in einem Betrieb manches zusammenkommt, wird auch dadurch der Erfolg der gemeinsamen Arbeit erheblich beeinträchtigt werden.

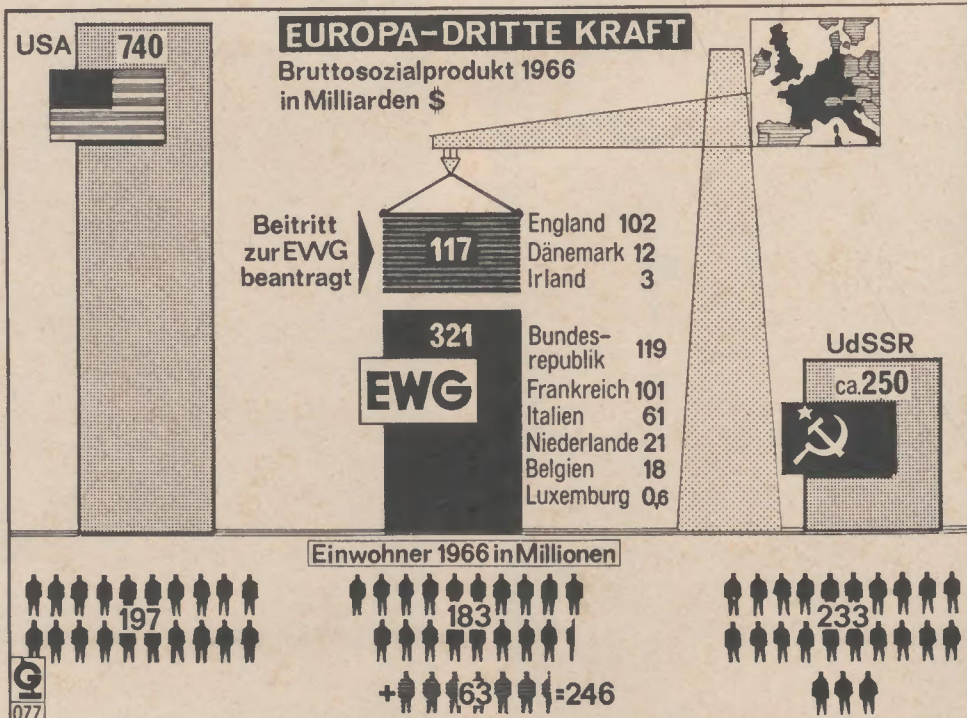
„Wie man in den Wald ruft, so hallt es wider“, sagt der Volksmund. Hilfsbereitschaft und etwas Eingehen auf den anderen lohnen sich nicht nur im Privatleben, sondern auch im Industriebetrieb. Das Gegenteil wäre Rücksichtslosigkeit und Egoismus. Und die kommen in vielen Fällen doch eines Tages als Bumerang auf einen zurück.

Siemens Mitteilungen
Nr. 6/1967

WISSENSWERTES
auf einen Blick

Europa – Dritte Kraft

Die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft hat Europa – zumindest wirtschaftlich – zur dritten Kraft zwischen der Sowjetunion und den USA gemacht. Erweitert sich die Gemeinschaft der Sechs durch den Beitritt Englands und weiterer Länder, wird die EWG zum größten Markt unter den Industriemächten der Welt. Er umfaßt dann rund 250 Millionen Verbraucher, gegenüber knapp 200 Millionen in den USA und 233 in der Sowjetunion. In der erweiterten EWG wächst die Wirtschaftskraft (gemessen am Wert der im Inland erzeugten Güter und Dienste, dem Bruttosozialprodukt) zu einer Größe, die fast zwei Drittel der amerikanischen erreicht und die Wirtschaftsleistung der Sowjets deutlich übertrifft.



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 Hüttenwerke

10. 9. 1967 Karl Wilbrink, Betriebsleiter
Werk Westfalenhütte, Betriebswirtschaft

40

Hoesch AG Bergbau

6. 9. 1967 Artur Tobey, Dreher
Schachtanlage Emil-Fritz
8. 9. 1967 Friedrich Wimmershoff, Reviersteiger
Schachtanlage Emil-Fritz
16. 9. 1967 Paul Kalling, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
30. 9. 1967 Bernhard Romeike, Zimmerer
Schachtanlage Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

2. 9. 1967 Wilhelm Genditzki, Verlader
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk
7. 9. 1967 Wilhelm Birgel, Rangiermeister
Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
8. 9. 1967 Heinrich Ricken, Maschinist
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
9. 9. 1967 Alfred Führer, Schlosser-Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
9. 9. 1967 Eduard Karłowski, Baggerschlosser
Werk Westfalenhütte, VkW
12. 9. 1967 Friedrich Krause, Vorzeichner
Werk Phoenix, Verkehrsbetriebe
16. 9. 1967 Gustav Kallweit, Walzwerker
Werk Union, Trägerlager
18. 9. 1967 Josef Misselke, Maschinist
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
22. 9. 1967 Richard Anders, Brenner
Werk Westfalenhütte, VkW
24. 9. 1967 Erich Langer, Maurer
Werk Phoenix, Baubetriebe

28. 9. 1967 Paul Gersch, Kolonnenführer, Schlosser
Werk Westfalenhütte, FK

29. 9. 1967 Wilhelm Koch, Laborant
Werk Westfalenhütte, Versuchsbetriebe

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

9. 9. 1967 Wilhelm Tigges, Elektriker
Warmwalzwerk
10. 9. 1967 Paul Halfmann, Meister
Packerei Kaltwalzwerk
12. 9. 1967 Erich Kehler, Vorarbeiter
Federnwerk
15. 9. 1967 Otto Schönherr, Prokurist
Werk Federstahl Kassel
19. 9. 1967 Fritz Simanski, Vorarbeiter
B. P. A. Kabel
26. 9. 1967 Anton Hoffmann, Werkstoffprüfer
Kaltwalzwerk Nahmer
27. 9. 1967 Kurt Reinhardt, Walzwerker
Sozialwerkstatt

Schmiedag AG

30. 9. 1967 Eugen Müller, Kontrolleur
Werk Werdohl

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

19. 9. 1967 Wilhelm Ballermann, Vorwalzer
Walzwerk
20. 9. 1967 Erich Haarmann, Schablonenausgeber
Walzendreherei

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

1. 9. 1967 Walter Otto, Vorstandsmitglied
12. 9. 1967 Franz Scharmbach, Schreiner
Schreinerei

25

Hoesch AG Bergbau

1. 9. 1967 Ludwig Möhring, Wäschemaschinist
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
2. 9. 1967 Bruno Winter, Hauer
Schachtanlage Radbod
16. 9. 1967 Heinrich Farin, Schmiedeobermeister
Schachtanlage Fritz-Emil
25. 9. 1967 Anton Hinzmann, Maurer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 9. 1967 Fritz Temme, Maschinenpfleger
Werk Phoenix, MB-Oxygen-Stahlwerk
15. 9. 1967 Stephan Biedrowski, Zurichtereiarbeiter
Werk Phoenix, Blechwalzwerk
21. 9. 1967 Otto Ulrich, Probenvorarbeiter
Werk Phoenix, Versuchsanstalt
24. 9. 1967 Karl-Heinz Beckmann, Dreher
Werk Phoenix, Mechanische Werkstätten
29. 9. 1967 Franz Wünneberg, Leiter der Plankammer
Werk Phoenix, PNA

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 9. 1967 Ewald Rittinghaus, Schreiner
Döhner-Betrieb Letmathe

Trierer Walzwerk AG

3. 9. 1967 Matthias Schlöder, Walzer
Werk Trier

**Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH**

23. 9. 1967 Ernst Burghaus, Spänemahler

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

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

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Hagen

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahllexport GmbH Düsseldorf

Hoesch SA Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 66000

**WERK
und
WIR**

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

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 85 bis 96: Josef
Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und
Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Harry Esser, Dortmund.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstraße 12. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:
dumont presse, Köln.

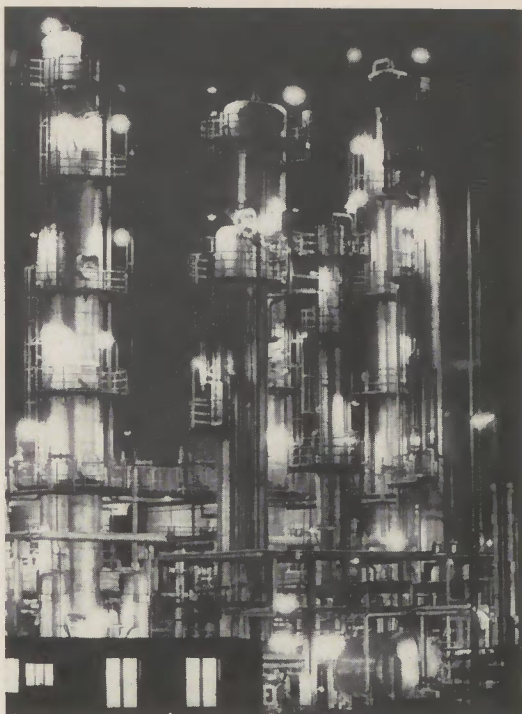
Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 113 bis 128:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 294/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:
Manfred Kampmann, Dortmund.
Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung
Hoesch AG; Fotostellen Hüttenwerke;
Barbara Dockhorn, Berlin;
dpa; Udo Hoffmann, Köln; Günther Pesch,
Hamm; Karl-Heinz Vogel, Dorsten;
Foto-Weiner, Heusenstamm;
und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



1



2



Fotowettbewerb

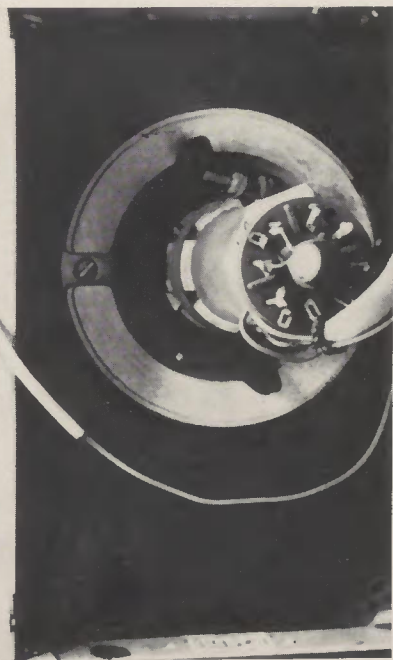
Unser August-Thema:
„Aus der Welt der Technik“

- 1 Stahlgerüst · Franz Behler, Hoesch AG Hüttenwerke
- 2 Chemiewerk · G. Schnitzer, Hoesch AG Bergbau
- 3 Dortmunder Hafengelände · Heinz Pohl, Hoesch AG Hüttenwerke
- 4 Fernsehgerät von innen · Alfred Döring, Hoesch AG Hüttenwerke
- 5 Sternwarte Göttingen · Liesel Timmerhoff, Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

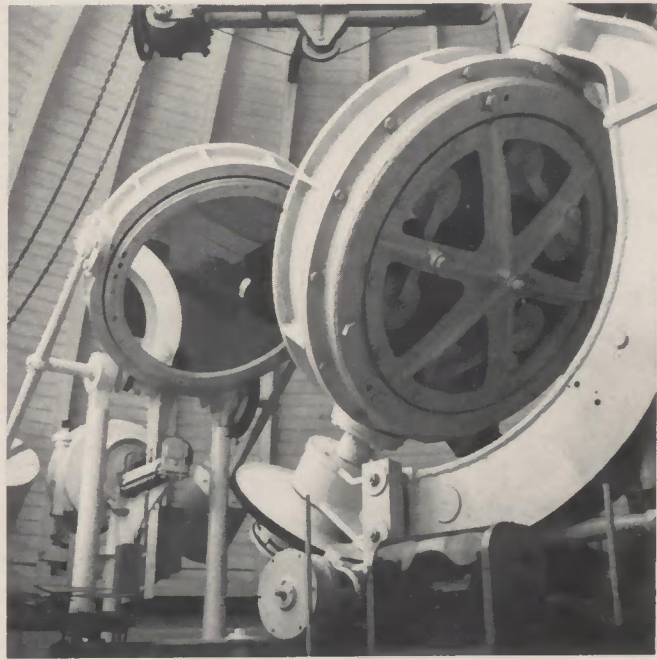
Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. September Aufnahmen zu dem Thema „Blumen“ und bis zum 3. Oktober zu dem Thema „Aus dem Urlaub“ einzusenden.



3



4



5

