



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

2

1968

INHALT

- 31 Die schwierigsten Querschnitte kommen aus Anröchte
- 34 Hoesch-Stahlpundwand für Kieler Stadtautobahn
- 35 Franz Mayer zum 60. Geburtstag
- 36 Dr. Harders: Mit Zuversicht in die Zukunft
- 37 Albert Pfeiffer 40 Jahre bei uns
- 37 Aufstiegsmöglichkeiten im Hoesch-Kreis
- 38 Menschen wie du und ich:
Der Sicherheitsingenieur
- 39 Vor 10 Jahren berichtete WERK UND WIR
- 40 Erster Hafenkran von MFD
- 43 Passiert – notiert – fotografiert
- 44 Der Weg zur beruflichen Umschulung ■
- 47 Weitere Hilfe zur Selbsthilfe ■
- 48 Das einfache Leben der Adivasi ■
- 52 Wissenswertes auf einen Blick ■
- 52 Wir lasen für Sie
- 53 Unsere Jubilare
- 54 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 55 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Beim Kaltprofilieren kommt es entscheidend auf das Geschick und die Erfahrung an. Vier Jahre sind nötig, um diese Arbeit vollendet zu erlernen. Auf unserem Bild überprüft Klaus Beimann vom Kaltprofilwerk Anröchte, das wir in diesem Heft vorstellen, ein eben gewalztes Profil

Rückseite: Er ist der größte und stärkste unter den Umschlagskränen Westfalens: der von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland gebaute Wippschleppkran im Dortmunder Hafen Hardenberg. Zur Demonstration seiner Kraft hebt er auf unserem Bild einen ganzen Eisenbahnwagen

Jeder zweite ist zur Umschulung bereit

Auch die besten Voraussetzungen zum Berufswechsel und zur Umschulung bleiben unnütz, wenn sie nicht beansprucht werden. Der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes, Gerhard Ahl, versuchte deshalb mit Hilfe einer Befragung zu klären, ob Arbeitslose überhaupt bereit sind, den Beruf zu wechseln und noch einmal von vorn anzufangen. Er griff damit Anregungen auf, die der Sachverständigenrat zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung bereits in seinem 2. Jahresgutachten 1965/66 gegeben hat, als er feststellte:

„Stetiges Wachstum verbietet Starrheit der Strukturen und verlangt von allen, die wirtschaftliche Entscheidungen zu treffen haben, den hohen Preis flexiblen Verhaltens: von den Arbeitnehmern die Bereitschaft, erlerntes Wissen und Können zu erweitern und zu erneuern, gegebenenfalls sogar den Arbeitsplatz oder den Betrieb, den Beruf oder den Wohnort zu wechseln.“

Die über Dortmund hinaus für das gesamte Ruhrgebiet aufschlußreiche Untersuchung des Dortmunder Arbeitsamtes bestätigt, daß mehr als jeder zweite der nicht weniger als 2200 befragten Arbeitslosen zum Berufswechsel und zur Umschulung bereit ist: Insgesamt 53 v. H., vor allem der jüngeren und schulisch und beruflich voll ausgebildeten Arbeitslosen, erklärten sich einverstanden, einen neuen Beruf zu erlernen. Fast jeder vierte Arbeitslose nähme auch einen Wohnortwechsel auf sich, wenn der neue Arbeitsplatz oder die Folgen der Umschulung dies notwendig machten. Am erstaunlichsten aber scheint das Untersuchungsergebnis über die Beweglichkeit der Bergarbeiter: sie sind sogar zu 70 v. H. umschulungsbereit, obgleich immer wieder behauptet worden war, daß höchstens 5 oder 7 v. H. der Bergleute willens seien, in andere Berufe überzuwechseln.

Diese Ergebnisse machen klar, wie begrüßenswert und unterstützungswürdig die Bemühungen der Arbeitsämter um die berufliche Umschulung sind, deren vielfältige Möglichkeiten unseren Lesern Gerhard Ahl in diesem Heft vorstellt. Darüber hinaus räumt die Untersuchung manche Vorurteile über die „Schwerfälligkeit“ im Ruhrgebiet arbeitender Menschen beiseite. Sie bestätigt, daß immer mehr Menschen erkannt haben, daß stetes wirtschaftliches Wachstum von jedermann einen hohen Preis verlangt, und daß sich dieser Preis für den arbeitenden Menschen in der Fähigkeit ausdrückt, neue Arbeitsplätze anzunehmen und auszufüllen, wenn der technische Fortschritt oder die sich wandelnde Wirtschaft alte überflüssig gemacht haben. Dieser in der Münze geistiger Beweglichkeit zu entrichtende Preis, den die moderne Wirtschaft Jahr um Jahr eindringlicher von jedem einzelnen fordert, trägt seinen Lohn in sich: Seine Voraussetzungen – eine gute Grundausbildung und die Bereitschaft zu ständiger Weiterbildung – sind nämlich nicht nur eine Forderung, sondern auch eine Gewähr, bieten sie doch neben der höheren sozialen Sicherheit auch ein erfüllteres und reicheres Leben.

Eben diese Gedanken hat der Sachverständigenrat bereits vor drei Jahren in dem eingangs zitierten Jahresgutachten ausgesprochen, das mit den zusammenfassenden Worten schließt:

„Stetiges und angemessenes Wachstum erfordert den Wandel der Strukturen, der Wandel der Strukturen jedoch Menschen, die ihm gewachsen sind, die ihn treiben und tragen. An den Menschen werden immer neue Anforderungen gestellt, denen er nur genügen kann, wenn zu einer breiten Grundausbildung die Möglichkeit ständiger Fortbildung kommt. Fortschritte auf dem Gebiet der Bildung, an der in unserer Gesellschaft alle Schichten der Bevölkerung teilhaben sollen, setzen sich auch in wirtschaftlichen Fortschritt um, allerdings erst nach langen Jahren, vielleicht sogar erst nach einem Menschenalter. Wenn es somit auf irgendeinem Gebiet öffentlicher Tätigkeit der langfristigen Vorausschau, der Planung und der Stetigkeit bedarf, dann auf diesem.“

Dr. Harald Koch



Hoesch - ein Begriff für Kaltprofile

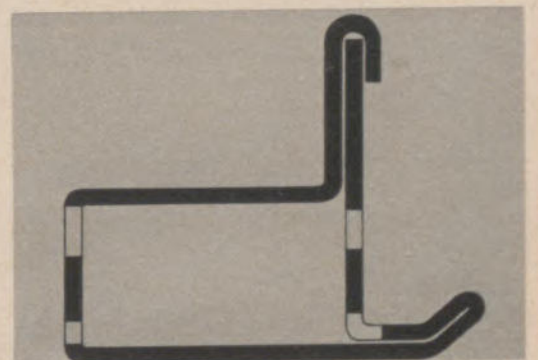
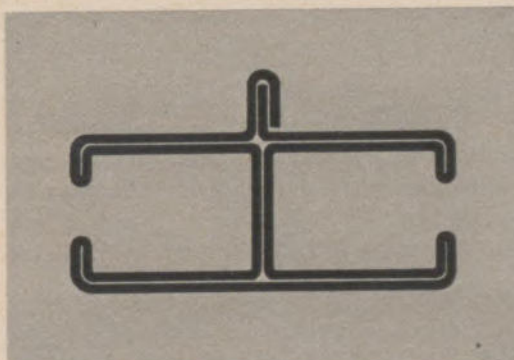
Die schwierigsten Querschnitte kommen aus Anröchte

Kaltprofile, die vielseitig zu verwenden sind und vergleichsweise wenig wiegen, werden bei Hoesch in zwei Werken erzeugt: im Werk Hagen-Kabel, über das wir im Novemberheft 1965 berichteten – dort werden Kaltprofile aus Bandstahl bis 1300 Millimeter Breite und 8 Millimeter Dicke gefertigt – und im Werk Anröchte, das wir in diesem Bericht vorstellen und in dem eine Bandbreite von 400 Millimeter und eine Dicke von 3 Millimeter nicht überschritten wird. Diese Beschränkung auf leichte Profile – leicht allerdings nur dem Gewicht nach – gibt dem Werk Anröchte das unverwechselbare Gesicht. Hier ist alles kleiner und zierlicher als in Hagen-Kabel, und einige der Profiliermaschinen muten fast wie Spielzeuge an. Doch wer die in Anröchte gefertigten Profile näher betrachtet – wir zeigen zum Beweis die Zeichnungen einiger Querschnitte –, wird sein Staunen über die Kompliziertheit der hier gefertigten Kaltprofile nicht verbergen und den Stolz unserer Anröchter Mitarbeiter verstehen, mit dem sie erklären: „Die Querschnittsform, die wir nicht machen können, soll erst noch erfunden werden!“ Klein aber fein – ist der erste Eindruck, den das Werk Anröchte vermittelt. Ein Eindruck, der zur

Gewißheit wird, wenn man etwas mehr über die technische Ausrichtung dieses Werkes erfährt, das von der Döhner AG gegründet wurde. Unweit der Kreuzung der Bundesstraße 1, dem Ruhrschnellweg, mit der Bundesstraße 55, liegt der Ort Anröchte mit seinen 4750 Einwohnern. Nahe dem Ortsende, gleich neben dem Steinbruch, in dem der bekannte grüne Anröchter Sandstein abgebaut wird, der beispielsweise für das Olympiastadion in Berlin verwendet wurde, steht die Halle unseres Kaltprofilwerkes, in der neben der Fertigung auch die Werkzeug-

▲ Vier Jahre sind nötig, um das Kaltprofilieren vollendet zu erlernen – eine Arbeit, bei der es trotz allen technischen Fortschrittes entscheidend auf das Geschick und die Erfahrung ankommt. Auf unserem Bild überprüft Reinhard Scholemer ein eben gewalztes Profil

konstruktion und die Werkzeugmacherei, die Schlosserei, das Fertiglager und – nicht zuletzt – die Betriebsleitung Platz gefunden haben. Der Umkleideraum und der Eßraum für die rund hundert Mitarbeiter sind – wie das Vormateriallager – in Nebengebäuden untergebracht.

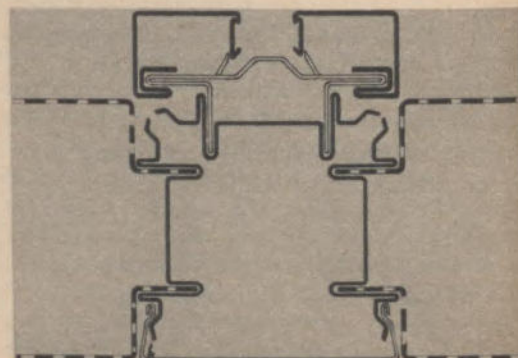
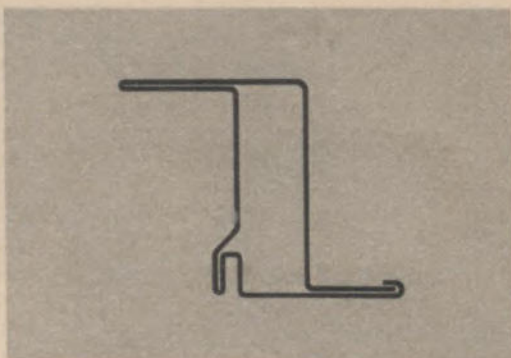
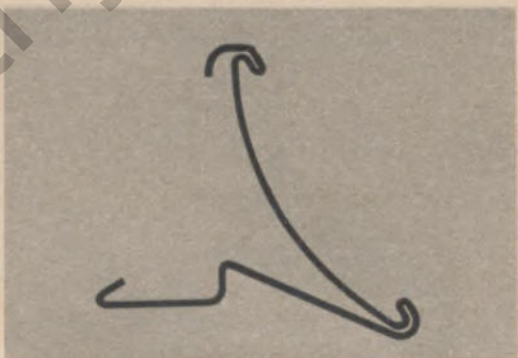
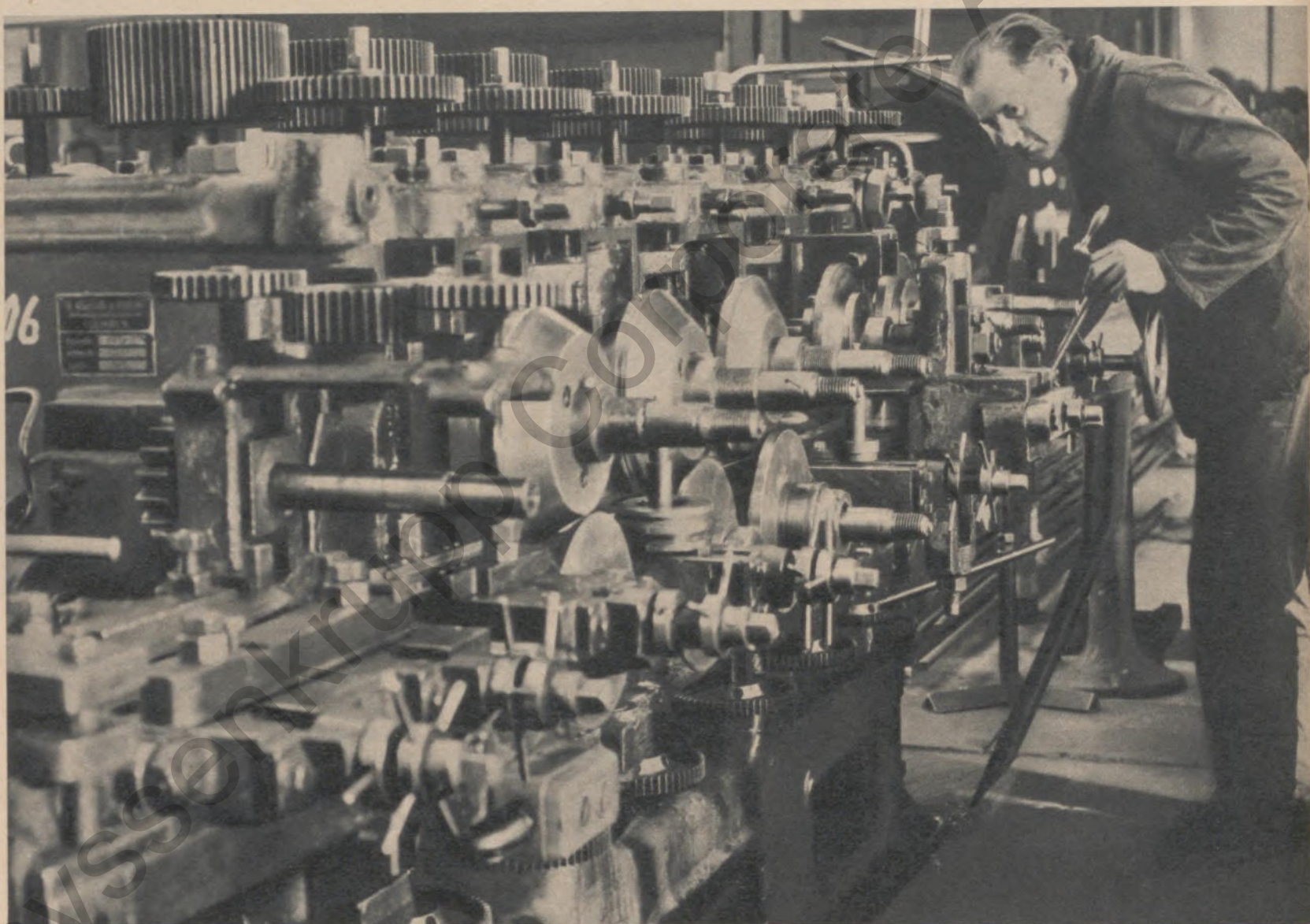


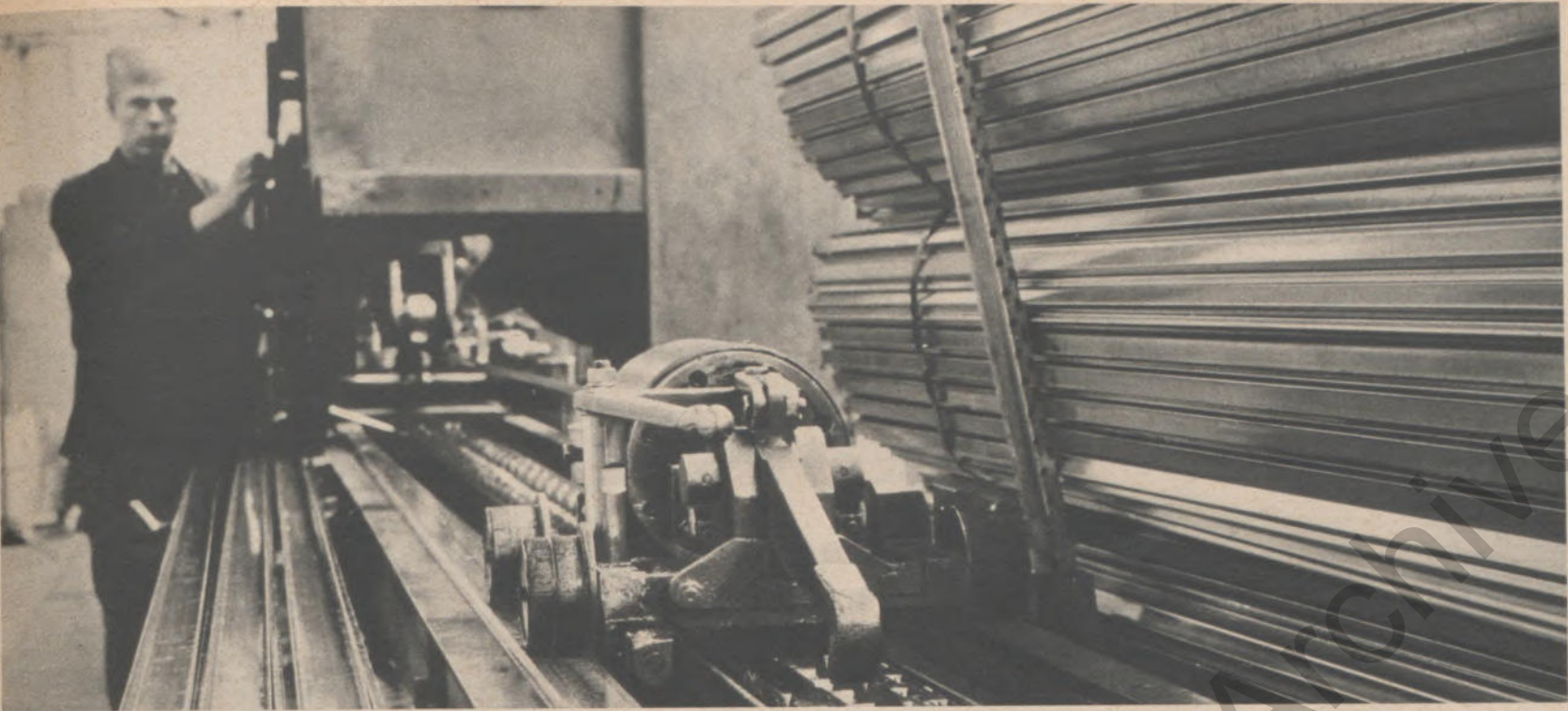
Vor achtzehn Jahren nahm das Werk Anröchte die Fertigung der zuvor in Letmathe erzeugten „Kaltband-Feinprofile“ auf. Das oft nur zwei, drei Finger breite Stahlband wird auf Zieh-
bänken mit Hilfe hintereinander angeordneter Walzen vom flachen Band bis zum unwahrscheinlich verwickelten Profil verformt. Das Profilieren, bei dem das Band bis zu dreißig Verformungsstufen durchläuft, geschieht im Werk Anröchte nach einem eigenen Verfahren, das unser Meister Josef Springob entwickelt hat, als 1944 für das modernste Flugzeug seiner Zeit Profile bestimmter Form und Qualität verlangt wurden. Die von Meister Springob gebauten Profiliermaschinen unterscheiden sich von den üblichen Walzmaschinen. Sie ermöglichen Profilquerschnitte, die selbst Fachleute oft überraschen. Außerdem gestatten sie eine so genaue Arbeit, daß Anröchter Profile zu Ganzprofil-Systemen verbunden werden können, wie sie beispielsweise

▼ Hintereinander angeordnete Walzen verformen das Band zum fertigen Profil. Dabei durchläuft das Stahlband bis zu dreißig Verformungsstufen. Ewald Röper steuert eine der Profilierwalzen des Werks Anröchte

am Kreuzungspunkt von Trennwänden notwendig sind (siehe Zeichnung). Darüber hinaus wird das Stahlband überaus behutsam verformt – eine Behandlung, die oberflächenveredelt, aus Edelstahl oder Platal bestehenden Bändern besonders gut bekommt. Doch alle erfindungsreiche Technik bliebe vergeblich, wenn nicht geschickte und erfahrene Mitarbeiter deren Möglichkeiten zu nutzen verstünden. Wie schwierig das beim Kaltprofilieren sein kann, zeigt sich schon daran, daß ein Mitarbeiter nicht weniger als vier Jahre braucht, bevor er Vorarbeiter oder Erster Profilierer werden kann, und das bedeutet: bevor er vom Einstellen der Walzen bis zur Kontrolle des fertigen Profiles alle Arbeitsgänge des Kaltprofilierens vollendet beherrscht. So vereinigen sich in unserem Werk Anröchte neuzeitliche Technik und handwerkliches Können zu einem glücklichen Miteinander, wie es unsere Gegenwart nur noch selten kennt.

► Im Werk Anröchte wird überwiegend nach einem Verfahren gearbeitet, das Meister Josef Springob entwickelte. Dieses Verfahren gestattet, auch komplizierte Profile äußerst genau zu walzen





1



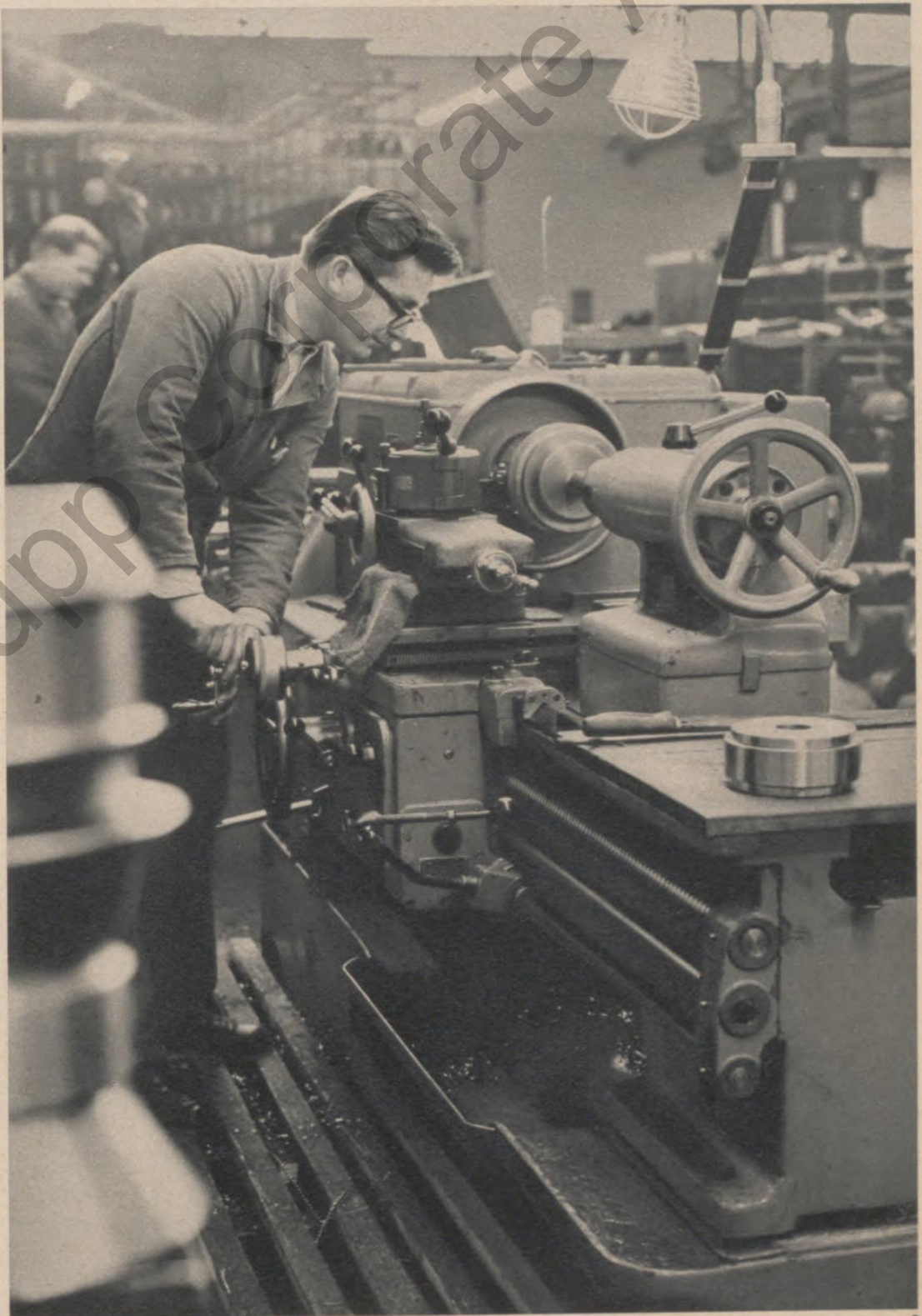
2

1 Ein „Ziehfrösch“ faßt das Profilende und zieht das Band durch die Walzen: dadurch wird der Stahl sehr behutsam verformt

2 Das fertige Profil wird abgetrennt

3 Für ein Kaltprofilwerk ist die Werkzeugmacherei besonders wichtig, denn hier müssen für jedes Profil unterschiedliche Walzen gedreht werden – auf unserem Bild Ferdinand Rohde

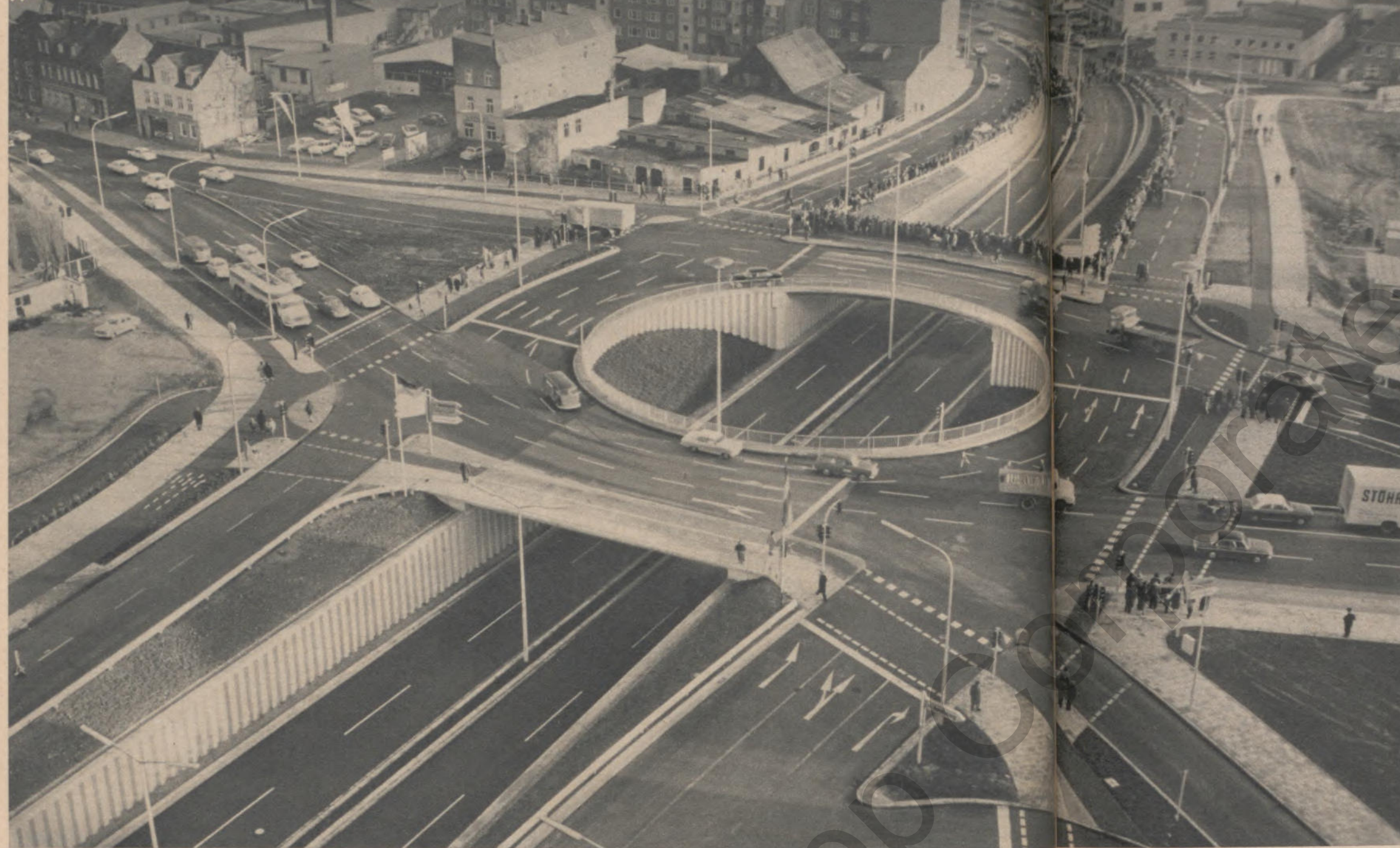
Diese Profilauswahl zeigt, wie leistungsfähig das Werk Anröchte ist und daß das Wort unserer Mitarbeiter: „Der Querschnitt, den wir nicht machen können, soll erst noch erfunden werden!“ kein leeres Gerede ist. (Die letzte Zeichnung zeigt fünf unterschiedliche Profile zusammengesetzt zu einem Profilsystem, das als Kreuzungspunkt von Trennwänden verwendet wird)



3

33

„Seestern“ für den Verkehr



lauf dieser Stadtautobahn eine Kreuzung mit der Hamburger Chaussee – der wichtigen Ausfallstraße nach Rendsburg und Hamburg – sehr gestört hätte, entschloß sich die Stadtverwaltung zum Bau einer Unterführung, für den sie folgende Bedingungen aufstellte: Die Bauzeit sollte möglichst kurz und die Baustelle möglichst klein sein, der Bauablauf sollte in Abschnitte eingeteilt werden, und die Kosten sollten möglichst niedrig bleiben.

Nur die Spundwandbauweise entsprach diesen Anforderungen. Sie spart Zeit, Raum und Geld und setzt sich deshalb heute beim Straßenbau immer mehr durch. So geschah es auch in Kiel bei dem geplanten Kreuzungsbauwerk, das 1966/67 Wirklichkeit wurde und im Volksmund „Seestern“ genannt wird.

Heute fassen drei bis zwölf Meter lange Hoesch-Stahlpundwände, von Ankerpfählen und Ankertafeln festgehalten, die beiden 100 und 120 Meter langen Straßenrampen ein. Zwischen den beiden Rampenstrecken weicht die Spundwand zurück und bildet einen Kreis. Für die beiden Straßenbrücken über der Unterführung dient die Spundwand als Widerlager: sie nimmt die Last der Brücken auf und überträgt sie in den Boden. Während der gesamten Bauzeit konnte der Verkehr auf der Hamburger Chaussee aufrechterhalten werden, und ein dreiviertel Jahr nach Baubeginn waren auch die beiden Straßenbrücken über der Unterführung befahrbar.

Nachdem die Stadt im November vergangenen Jahres dieses Kreuzungsbauwerk dem Verkehr übergeben hat, ist einer der unangenehmsten Verkehrsgpässe beseitigt und ein großer Schritt getan, die schon heute auf das Jahr 2000 ausgerichtete Verkehrsplanung der Stadt Kiel zu verwirklichen.

◀ Gut überschauen läßt sich auf diesem von einem nahen Hochhaus aufgenommenen Bild ein in Kiel mit Hilfe von Hoesch-Spundwand errichtetes Kreuzungsbauwerk. 100 bis 120 Meter lang sind die Rampen der Unterführung, zwischen denen sich die Spundwände zu einem Kreis erweitern. Die Widerlager der beiden Straßenbrücken ruhen auf der Spundwand

▼ So bietet sich dem Auge des Autofahrers die Anfahrt zur Kreuzung, deren großzügige Abmessungen auch noch dem Verkehr des Jahres 2000 gewachsen sein sollen



Franz Mayer zum 60. Geburtstag

Am 11. Februar konnte Franz Mayer, der seit über zwölf Jahren als Vorstandsmitglied der Dörken AG in Gevelsberg tätig ist, seinen 60. Geburtstag begehen.

Franz Mayer wurde 1908 in Nürnberg geboren. In Ingolstadt besuchte er das humanistische Gymnasium, an dem er 1927 die Reifeprüfung ablegte. 1931 beendete er das Studium des Maschinenbaus an der Technischen Hochschule in München mit dem Diplomexamen. Nach kurzer Tätigkeit bei der damaligen Deutschen Reichsbahn wechselte er zur Deutschen Spinnereimaschinenbau AG in Ingolstadt über. 1934 ging er als Konstruktionsassistent zur Rheinmetall AG, die ihn im Werk Sömmerda einsetzte. 1937 wurde er Betriebsleiter im Werk Tegel der Rheinmetall Borsig AG, und von 1942 bis 1945 arbeitete er als technischer Direktor des Werkes Wittenberge der Norddeutschen Maschinenfabrik. Nach dem Kriege war Diplomingenieur Franz Mayer zunächst Entwicklungsingenieur in einem Münchner technischen Büro. Von 1949 bis 1955 leitete er die Qualitätsstelle und gesamte Werkskontrolle der Krauss-Maffei AG in München. Am 10. Juni 1955 trat er in die Dienste von Hoesch: Er wurde zum technischen Vorstandsmitglied der Dörken AG bestellt.

Mit Tatkraft und gutem Erfolg hat Franz Mayer seitdem das Werk durch und durch erneuert, so daß die maschinelle Ausrüstung der Dörken AG heutedemjüngsten Stand der Technik entspricht. Eine besonders schwierige Aufgabe löste er 1964 und 1965, als die ehemalige Becke-Prinz GmbH mit der Dörken AG – das Fertigungsprogramm beider Gesellschaften ergänzte sich – im Gevelsberger Werk zusammengefaßt wurde.

Zu seinem 60. Geburtstag wünschen wir Franz Mayer Gesundheit, ein wenig mehr freie Zeit für seine Steckenpferde – die Astronomie und die Fotografie von Barockkirchen – und weiterhin viel Glück und Erfolg bei seiner Arbeit.

Kiel und die Ostsee gehören zusammen. Schon zur Zeit ihrer Gründung – vor gut 700 Jahren – bestimmte die breit ausladende Förde Kiel zum idealen Naturhafen. Die Hafenstadt Kiel blühte im späten Mittelalter auf und entwickelte sich im Laufe der Jahrhunderte zum wirtschaftlichen, geistigen und politischen Zentrum Schleswig-Holsteins, das nach den Zerstörungen des letzten Krieges schöner und großzügiger erstand als je zuvor.

Beim Wiederaufbau legte man besonders großen Wert auf gute Verkehrsverbindungen, denn Kiel ist als Tor zum Nord-Ostsee-Kanal und als Ausgangshafen vieler Fährlinien nach Skandinavien ein wichtiges Bindeglied zwischen Nord und Süd. Um auch den immer mehr anschwellenden Kraftfahrzeugverkehr zu bewältigen, begann die Stadt schon vor Jahren mit dem Bau einer möglichst kreuzungsfreien Durchgangstraße, die in Form eines Hufeisens durch die um die Förde gelagerte City führt. Da im Ver-



► Halb Kiel war dabei, als die Unterführung Ende letzten Jahres dem Verkehr übergeben wurde



Mit Zuversicht in die Zukunft

Die Mitarbeiter der Hoesch AG Hauptverwaltung trafen sich am 23. Januar 1968 zu einer Belegschaftsversammlung im Goldsaal der Dortmunder Westfalenhalle. Die Belegschaftsversammlung, die Wilhelm Hesselberg, der Betriebsratsvorsitzende, mit einem Überblick über die allgemein gutgeheißen Tätigkeit des Betriebsrates in den letzten Monaten eröffnete, erhielt durch zwei Vorträge besonderes Gewicht: Dr. Friedrich Harders, stellvertretender Vorstandsvorsitzender, berichtete über den Verlauf des Geschäftsjahres 1966/67 und über die Entwicklung im neuen Geschäftsjahr; danach schilderte Vorstandsmitglied Dr. Harald Koch seine Eindrücke von einer Reise durch die Sowjetunion. Die Ausführungen Dr. Harders', die er mit einigen Worten über die allgemeine wirtschaftliche Lage einleitete, geben wir gekürzt wieder:



Dr. Dr.-Ing. Friedrich Harders

Das Jahr 1967 war für die Wirtschaft der Bundesrepublik – und damit auch für unser Unternehmen – wohl das schwierigste Jahr seit dem Ende des zweiten Weltkrieges. Zum erstenmal in der Geschichte der Bundesrepublik war das reale Brutto sozialprodukt niedriger als im vorhergehenden Jahr.

Im Laufe des vergangenen Jahres ergriffen daher Bundesregierung und Bundesbank konjunkturpolitische Maßnahmen, um die Wirtschaft der Bundesrepublik wieder in eine Wachstumsperiode überzuleiten. Dank dieser Maßnahmen hat sich gegen Ende des Jahres in weiten Kreisen der Wirtschaft eine zuversichtlichere Beurteilung der weiteren Entwicklung durchgesetzt. Mit dem Sachverständigenrat rechnen Bundesregierung und die Wirtschaft für 1968 mit einem Anstieg des Brutto sozialproduktes; dabei ist es unerheblich, daß die Schätzungen der Wachstumsrate etwas auseinandergehen.

Die Erlöse machen Sorge

Die Struktur von Hoesch ist bestimmt von Stahl, Stahlverarbeitung und Kohle. Die westdeut-

sche Rohstahlerzeugung war trotz der rückläufigen Nachfrage aus dem Inland mit rund 37 Millionen Tonnen um etwa 4 v.H. höher als 1966. Diese Zunahme ist jedoch allein auf die erheblich verstärkten Stahlexporte zurückzuführen. Ohne erhöhte Exporte wäre die Rohstahlerzeugung um rund 3 Millionen Tonnen, also um fast 10 v.H., zurückgegangen, denn gerade die Industriezweige mit hohem Stahlverbrauch – wie Stahlbau, Maschinenbau, elektrotechnische Industrie, Stahlverformung und vor allem auch die Automobilindustrie – wurden vom Konjunkturrückgang besonders stark betroffen.

Große Sorge machen nach wie vor die Erlöse und damit die Erträge. Auf dem Inlandsmarkt setzten sich zwar die mit Wirkung vom 1. April 1967 veröffentlichten Preise der vier Walzstahlkontore im großen und ganzen durch; sie konnten sich jedoch wegen der Lieferabschlüsse aus der Vorkontorzeit noch nicht voll in den Erlösen auswirken.

Im Drittländer-Export ist das Preisniveau 1967 erneut gesunken. Obwohl die Walzstahlausfuhren vielfach unbefriedigende Erlöse brachten, halfen sie doch, die Kapazitäten besser auszulasten und verbesserten damit die Gesamtkosten.

Bei einer Neuordnung des Bergbaus Mitarbeit zugesagt

Die seit Jahren unbefriedigende Lage des Steinkohlenbergbaus hat sich erneut verschlechtert. Da der Absatzrückgang anhielt, mußte die Steinkohlenförderung um weitere 11 v.H. auf 112 Millionen Tonnen zurückgenommen werden. Diese Produktionseinschränkung führte zu einer Verminderung der Untertagebelegschaft um etwa 15 v.H. auf 159500 Beschäftigte; darüber hinaus mußte aber auch eine große Zahl von Feierschichten eingelegt werden, die einen Förderausfall von 6,8 Millionen Tonnen brachten.

Da die Entwicklung des Steinkohlenbergbaus immer mehr zu einem sozialpolitischen Problem und zu einem Strukturproblem, insbesondere des Ruhrgebietes, wird, setzt sich endlich die Erkenntnis durch, daß Maßnahmen zu einer grundlegenden Gesundung des Bergbaus – verbunden auch mit einer Neuordnung – nicht länger aufgeschoben werden dürfen. So entstanden einige in der Öffentlichkeit lebhaft diskutierte Pläne. Ihnen ist gemeinsam, daß weitere umfangreiche Zechenstillegungen unvermeidlich sind.

Der in der Öffentlichkeit am bekanntesten gewordene Plan ist der sogenannte „Rhein Stahl-Plan“, der – wenn es zu einer Neuordnung kommt – wohl die größten Aussichten hat, verwirklicht zu werden. Der „Rhein Stahl-Plan“ sieht die Errichtung einer Einheitsgesellschaft auf freiwilliger Basis vor, die die Betriebsführung der Steinkohlenzechen des Ruhrgebietes übernehmen soll. Diese Betriebsführungsgesellschaft soll die übernommenen Zechen betreiben und die notwendigen Stillegungen nach übergeordneten Gesichtspunkten durchführen. In den vergangenen Jahren haben wir in unseren Hauptversammlungen und Pressekonferenzen immer wieder die Notwendigkeit betont, dem Steinkohlenbergbau mit umfassenden Maßnahmen aus seiner immer schwieriger werdenden Lage herauszuhelfen. Wir werden daher trotz der umfassenden und erfolgreichen Bemühungen, die wir im Hoesch-Bergbau mit erheblichem Kostenaufwand und bei großen Vorleistungen der Belegschaften zur Anpassung

der Förderung an die Absatzlage unternommen haben, einer Einheitsgesellschaft unsere Mitarbeit nicht versagen.

Nur noch 12500 Mitarbeiter im Hoesch-Bergbau

Nach diesen Ausführungen über die allgemeine wirtschaftliche Lage möchte ich über die Entwicklung unseres Unternehmens im ersten Geschäftsjahr nach dem Zusammenschluß mit der Hüttenunion berichten. Das Konjunkturtief hat leider die bisher mit dem Zusammenschluß erreichten Erfolge nicht in vollem Umfang sichtbar werden lassen. Andererseits zwang uns diese ungünstige Entwicklung, eine Reihe von Konzentrations- und Stilllegungsmaßnahmen früher einzuleiten und rascher zu verwirklichen als ursprünglich geplant war. Ohne diese durch den Zusammenschluß ermöglichten Maßnahmen wäre die Lage der beiden getrennten Gesellschaften im abgelaufenen Jahr wesentlich schlechter gewesen.

Unser Bergbau hat sich mit Erfolg bemüht, seine Kohlenförderung dem ständig zurückgehenden Absatz anzupassen und seine Haldenbestände zu vermindern. Mit 4,2 Millionen Tonnen war die Förderung um 20,3 v.H. niedriger als im Vorjahr; die Haldenbestände konnten beträchtlich abgebaut werden. Zu dem starken Rückgang trugen die Stilllegung der Schachtanlage Kaiserstuhl, die eingelegten Feierschichten und die Verminderung der Untertagebelegschaft bei.

Zusammenschluß begünstigt Rationalisierung

Auch Umsatz und Versand unserer Hüttenwerke wurden durch die rückläufige Wirtschaftsentwicklung beeinflusst. Die Ausfuhrlieferungen nahmen kräftig zu, konnten jedoch den Rückgang der Lieferungen an Abnehmer im Inland nicht voll ausgleichen.

Die Konzentrationsmaßnahmen, die der Zusammenschluß ermöglichte, konnten weitgehend verwirklicht werden. So wird seit Juni 1967 im Hochofenwerk der Westfalenhütte nur noch Stahleisen und im Werk Phoenix nur noch Thomas-Roheisen erzeugt, eine Rationalisierungsmaßnahme, die sich auf die Kosten sehr günstig auswirkt. In den Walzwerken werden nach der Stilllegung von sechs alten Walzenstraßen die verbliebenen modernen Straßen besser ausgelastet, sie arbeiten entsprechend kostengünstiger. Auch in Zukunft werden wir in unseren Bemühungen um Rationalisierung nicht nachlassen, damit Hoesch seinen Platz in der Spitzengruppe der deutschen Stahlwerke behauptet.

Zusammenfassend möchte ich sagen, daß die Entwicklung unserer Werke und Gesellschaften im ersten Halbjahr des vergangenen Geschäftsjahres unbefriedigend war und Verluste brachte. Im zweiten Halbjahr hat sich dann aber die Ertragslage infolge der Rationalisierungs- und Straffungsmaßnahmen innerhalb des Konzerns, aber auch durch die günstiger werdende konjunkturelle Entwicklung gebessert.

Mit gedämpftem Optimismus ins neue Geschäftsjahr

Im neuen Geschäftsjahr können wir der weiteren Entwicklung mit Zuversicht und gedämpftem Optimismus entgegensehen. In allen Bereichen, in denen Hoesch sich betätigt, sind bedeutende Rationalisierungsfortschritte erzielt worden, deren Erfolg sich bei ansteigender Konjunktur zeigen wird.

Mit der Fusion von Hoesch und Hüttenunion haben wir die Marktstellung des vereinigten Unternehmens zweifellos bedeutend gestärkt. In unserer Zeit des raschen Wandels der Märkte und der Technik ist das Erreichte aber nicht mehr als eine gute Ausgangsposition für die großen und schweren Aufgaben, die noch vor uns liegen. In der Straffung und Neuordnung des Konzerns, in der Intensivierung der Forschungs- und Entwicklungsarbeit, in einer aktiven und fortschrittlichen Unternehmensführung sehen wir unseren Weg in die Zukunft.

Albert Pfeiffer 40 Jahre bei uns

Als die Westfalenhütte, eines der drei Werke der Hoesch AG Hüttenwerke, noch den Namen Eisen- und Stahlwerk Hoesch AG trug – nämlich am 29. Februar 1928 –, trat Albert Pfeiffer in die Dienste der Hütte. Seitdem sind vier Jahrzehnte vergangen. Albert Pfeiffer – die meisten unserer Mitarbeiter kennen ihn nicht nur als Vorsitzenden des Betriebsrates des Werkes Westfalenhütte, sondern auch als Vorsitzenden des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte – kann also am Ende dieses Monats auf 40 Dienstjahre bei Hoesch zurückblicken.

Albert Pfeiffers erster Arbeitsplatz war in der Zurichterei und Schwellenschweißerei. Ein schwerer Unfall zwang ihn, die Arbeit zu wechseln: er übernahm die Aufgaben eines Versandschreibers. Nach dem Zusammenbruch 1945, als die Menschen des durch den Krieg verwüsteten Reviers unter schwersten Bedingungen darangingen, die zerstörten Arbeitsstätten neu erstehen zu lassen, gehörte Albert Pfeiffer zu den ersten, die ihre ungebrochene Kraft für den Wiederaufbau der Hütte einsetzten. Seine Arbeitskollegen wählten ihn, der schon von Jugend an mit der Gewerkschaftsbewegung eng verbunden war, im Jahre 1946 bei der ersten freien Wahl nach 1932 in den Betriebsrat. Nachdem er als Schriftführer des Betriebsratsausschusses tätig gewesen war, berief ihn das Vertrauen seiner Kollegen 1957 zum stellvertreten-

den Vorsitzenden und ein Jahr später zum Vorsitzenden. Mit seiner 22jährigen Zugehörigkeit zum Betriebsrat ist er das dienstälteste Mitglied des Betriebsrates der Hütte. Ebenso lange, nämlich seit 1946, gehört er der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse Hoesch an, die heute mit ihren 51000 Mitgliedern die zweitgrößte Betriebskrankenkasse Nordrhein-Westfalens und eine der größten der Bundesrepublik ist.

Als im Juli 1952 nach den Jahren der Entflechtung im Zuge der Neuordnung der deutschen Montanwirtschaft die Hoesch AG neu gegründet und der Gemeinschaftsausschuß als Bindeglied zwischen dem Vorstand und den gewählten Vertretern der Arbeitnehmer aller Hoesch-Werke gebildet wurde, war Albert Pfeiffer eines der elf Mitglieder. Nach dem Ausscheiden Helmut Turcks im Mai 1963 wurde er einstimmig zum Vorsitzenden gewählt. Als Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses wie als Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG, dem er seit 1956 angehört, hat er viele bedeutungsvolle und für die Zukunft unseres Unternehmens wegweisende Entscheidungen mitgetroffen. Das große Vertrauen, das Albert Pfeiffer auch in der Gewerkschaft genießt, findet darin den besten Ausdruck, daß er seit zwei Jahren der Verhandlungskommission der IG Metall für Eisen und Stahl angehört, deren zwölf Mitglieder mit dem Arbeitgeberverband die Löhne und



Arbeitsbedingungen für die Arbeitnehmer in der Eisen- und Stahlindustrie vereinbaren. Vorher war Albert Pfeiffer über viele Jahre hin Mitglied der Großen Tarifkommission dieser Gewerkschaft gewesen. Bei allen Verhandlungen war er ein harter Vertreter derjenigen, die ihm ihr Vertrauen gaben, dabei hat er aber niemals die Möglichkeiten und die Notwendigkeiten seines Unternehmens und der Gesamtwirtschaft aus dem Auge verloren. Den vielen guten Wünschen, die Albert Pfeiffer zu seinem Jubiläum von allen erreichen werden, die ihn als stets hilfsbereiten Kollegen und als einen sachkundigen Verhandlungspartner schätzen gelernt haben, möchten auch wir uns anschließen und ihm für die Zukunft Gesundheit, Schaffensfreude und Erfolg wünschen.

HOESCH Interner Stellenanzeiger

zeigt allmonatlich

Aufstiegsmöglichkeiten bei Hoesch

Vor einem Jahre richtete die Hauptverwaltung der Hoesch AG im Rahmen ihrer Personalabteilung eine „Zentrale Stellenvermittlung“ ein. Diese „Zentrale Stellenvermittlung“ hat die Aufgabe, den Mitarbeitern aller Hoesch-Werke und Hoesch-Gesellschaften die Möglichkeiten zu eröffnen, sich in ihrem eigenen oder in einem anderen Werk oder in einer anderen Gesellschaft des Hoesch-Konzerns für eine andere oder höherwertige Tätigkeit zu bewerben. Das werden vor allem Mitarbeiter tun, die in absehbarer Zeit nicht damit rechnen können, in ihrem eigenen derzeitigen Arbeitsbereiche weiter aufzusteigen, vielleicht kommen sie an einer anderen Stelle innerhalb des Konzerns früher zu ihrem selbst gesteckten Ziele. Nichts ist so wichtig für unsere ganze Arbeit wie die Bereitschaft der Mitarbeiter, Verantwortung zu übernehmen und, wenn die nötigen Vorbedingungen vorliegen, von den Aufstiegsmöglichkeiten Gebrauch zu machen. Für Hoesch bringt das selbstverständlich den Vorteil, daß die offenen Stellen nach Möglichkeit mit Mitarbeitern aus dem eigenen großen Bereich besetzt werden können. Ab 1. Januar 1968 nun gibt diese „Zentrale Stellenvermittlung“ einmal (gegebenenfalls auch zweimal) im Monat einen „Internen Stellenanzeiger“ heraus. Jeder Mitarbeiter kann ihn über die für ihn zuständige Personalabteilung oder auch über seine Betriebsvertretung erhalten, doch kann er ihn auch durch die Post beziehen, wenn er ihn bei der Hoesch AG Hauptverwaltung – Zentrale Stellenvermittlung – schriftlich anfordert.

Wer der Ansicht ist, daß eine der ausgeschriebenen Stellen – und der „Interne Stellenanzeiger“ Ausgabe 2, vom Februar 1968 enthält deren 77 – für ihn in Betracht kommt, sollte sich an die Hauptverwaltung, Zentrale Stellenvermittlung, mit seiner Bewerbung wenden. Da wir mit vielen Bewerbungen rechnen, wird die Stellenvermittlung eine sorgfältige Vorauswahl treffen und die geeigneten Bewerber dem ausschreibenden Werk benennen. Voraussetzung für den sich bewerbenden Mitarbeiter ist, daß er mindestens zwölf Monate am selben Arbeitsplatz tätig ist (Zugvögel sollen nicht gefördert werden). In der Natur der Sache liegt es, daß nicht alle

Bewerber zum Zuge kommen können, aber darin unterscheidet sich diese Stellenvermittlung nicht vom sogenannten freien Stellenmarkt. Für die Bemühungen der Bewerber weiterzukommen, werden die Vorgesetzten Verständnis haben, denn kein Vorgesetzter, der sich in Menschenführung auskennt, wird es als störend oder belastend empfinden, wenn er einen guten Mitarbeiter wegen dessen beruflichen Aufstieges verliert, zumal die Zufriedenheit aller Mitarbeiter, die ihre Fähigkeiten voll entfalten können und die ihrem Können entsprechend eingesetzt sind, dem gesamten Unternehmen zugute kommt.

- Bitte beachten:
1. Der interne Stellenanzeiger gibt allen Mitarbeitern die Möglichkeit, sich für höherwertige Tätigkeiten zu bewerben, die innerhalb des Hoesch-Konzerns zu besetzen sind. Jede offene Stelle wird daher, bevor ein Bewerber auf dem Arbeitsmarkt gesucht wird, im internen Stellenanzeiger ausgeschrieben. Auf diese Weise sollen Aufstiegsmöglichkeiten vorrangig unseren eigenen Mitarbeitern zugute kommen.
 2. Der interne Stellenanzeiger erscheint monatlich und wird der Leitung und der Betriebsvertretung jeder Konzerngesellschaft in der gewünschten Auflage zusammen mit einem Aushang für die Informationstafeln zugestellt. Er wird an den von der Unternehmensleitung bestimmten Stellen im Betrieb ausgelegt.
 3. Bewerben kann sich jeder Mitarbeiter, der mindestens 12 Monate am gleichen Arbeitsplatz tätig war.
 4. Die Bewerbung ist an die Hauptverwaltung, Zentrale Stellenvermittlung, zu senden, also nicht an die suchende Gesellschaft oder Abteilung.
 5. Jeder Mitarbeiter kann den internen Stellenanzeiger auch direkt bei der Hauptverwaltung, Zentrale Stellenvermittlung, anfordern und erhält ihn durch die Post zugestellt.
 6. Diese Ausgabe setzt den internen Stellenanzeiger vom Januar 1968 außer Kraft.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Sicherheitsingenieur



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, setzen wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller, dem Feuerfestformer, dem Arbeitsvorbereiter, dem Wettermann, dem Oberschmelzer, dem Rechnungsprüfer, dem Mann im Sinterleitstand, dem Lkw-Fahrer, dem Elektroniker, dem Geschäftsstellenleiter und dem Federnwickler fort.

Seit zwei Jahren ist Heinz Zimmer Sicherheitsingenieur im Schwerter Profileisenwalzwerk. Zu seinen Pflichten gehört täglich der Gang durch die Betriebe. Diesmal treffen wir ihn im Preßwerk. Dort steht er an der neuen Streckbank, die in drei Tagen anlaufen soll. Er spricht mit dem verantwortlichen Planungsingenieur über die unfallsichere Abschirmung des Antriebs. Ein Schutzgitter fehlt. Noch heute soll es beim Hersteller der Maschine angemahnt werden.

Wenig später kommt Heinz Zimmer mit dem Meister der Zurichterei ins Gespräch, der von seinen Erfahrungen mit neuartig gepolsterten Fausthandschuhen berichtet. Darauf spricht er mit einem Sicherheitsbeauftragten, der an der Rollenrichtmaschine arbeitet und seit einiger Zeit statt der üblichen Fausthandschuhe einen Dreifinger-Handschuh ausprobiert, mit dem das Zupacken leichter fällt.

Einige Minuten später tippt der Betriebsführer dem Sicherheitsingenieur auf die Schulter. Er hat bei seinem Rundgang Heinz Zimmer gesehen und weiß, daß ihn der Sicherheitsingenieur wegen des gestrigen Unfalls an der Streckbank sprechen will. Der Unfall war geschehen, als ein Mitarbeiter aus Versehen auf den Rollgang trat und dort von einem ablaufenden Profilstab am Fuß verletzt wurde. An dieser Stelle muß irgend etwas geschehen! Heinz Zimmer schlägt vor, einen Schutzkasten anzubringen. Der Betriebsführer überlegt und ist einverstanden. Ein Schutzkasten ist einfach und wird gewiß wirksam sein. Er soll sofort entworfen werden...

Vom Preßwerk aus geht Heinz Zimmer zum Ziehwerk, von dort zum Walzwerk. So ist er täglich auf dem weiträumigen Werksgelände mehrere Stunden unterwegs.

Arbeitsplatz – der ganze Betrieb

Im Schwerter Profileisenwerk arbeiten viele Ingenieure. Einige haben Arbeitsbereiche, die einen klar abgegrenzten Abschnitt der Produk-

◀ Der neue Arbeitsschuh mit Mittelfußschutz, den Sicherheitsingenieur Heinz Zimmer Obermeister Karl-Heinz Schmitz zeigt, hat sich im Walzwerk bewährt und soll zukünftig von allen Gefährdeten getragen werden

tion umfassen. Andere, wie auch der Sicherheitsingenieur, haben Spezialaufgaben, denen sie nachgehen. Heinz Zimmer kümmert sich um die Werksicherheit im Walzwerk, im Preßwerk, in der Zieherei und in den Handwerksbetrieben – kurz gesagt, im ganzen Bereich des Schwerter Werkes. Als Leiter des Arbeitsschutzes und selbst dem technischen Vorstandsmitglied unterstellt, berät Heinz Zimmer die Betriebsführer in allen Sicherheitsfragen. Weniger nüchtern ausgedrückt heißt das, daß er ständig bemüht ist, Mittel und Wege zu finden, um vorbeugend Unfälle zu verhüten und so die im Werk arbeitenden Menschen vor Gefahren und Leid zu schützen.

Gefahrenpunkte sind überall dort, wo Menschen an Maschinen stehen, wo Krane und Hebezeuge fahren, wo Chemikalien verwendet werden oder Material transportiert wird – im Grunde also überall, wo gearbeitet wird. In jedem Betrieb sind deshalb Sicherheitsbestimmungen zu beachten, die von der Berufsgenossenschaft wie von der Werksleitung erlassen werden. Heinz Zimmer kontrolliert im Schwerter Werk regelmäßig, daß sie eingehalten werden. Er achtet darauf, daß sich die Mitarbeiter an Arbeitsplätzen, die durch schwebende Lasten gefährdet sind, entsprechend verhalten. Er weist darauf hin, daß beim Handtransport von Profilstäben an Zurichtungsmaschinen Handschuhe getragen werden müssen und daß gegen herabfallende Stäbe Sicherheitsschuhe schützen, die einen besonderen Mittelfußschutz besitzen.

Jeder Unfall alarmiert Heinz Zimmer, alles zu unternehmen, um dessen Ursache für die Zukunft zu beseitigen und noch hartnäckiger überall dort einzugreifen, wo gegen die Sicherheit verstoßen wird. Er hat sogar die Pflicht, sich schon an der Planung neuer Anlagen und neuer Arbeitsplätze im Hinblick auf die Arbeitssicherheit zu beteiligen.

An vielen Stellen ansetzen

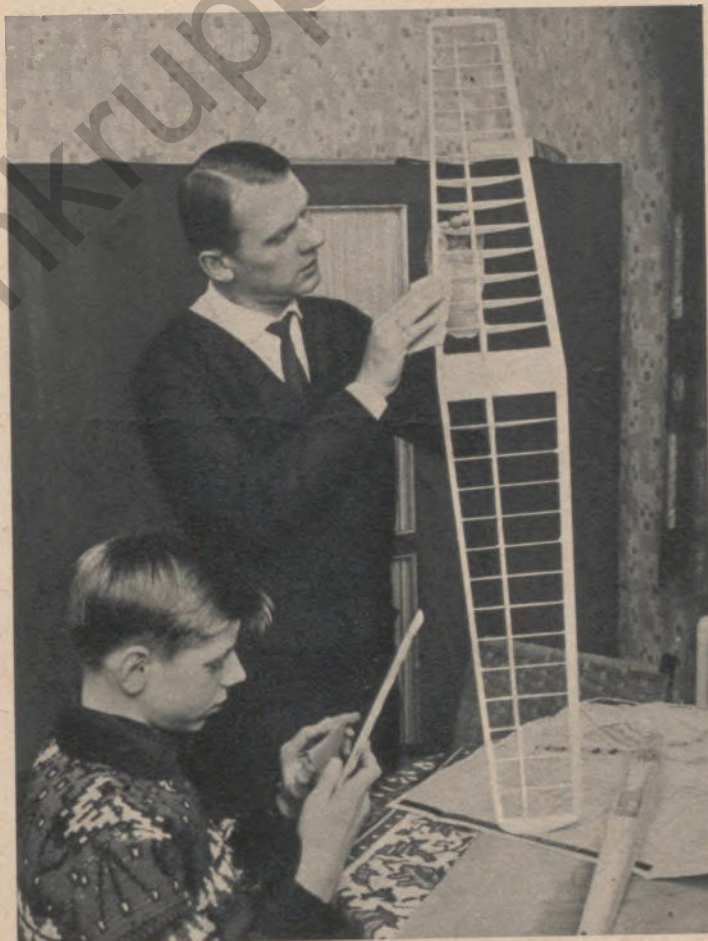
Ein Sicherheitsingenieur muß an vielen Stellen zugleich ansetzen, um Erfolg zu haben – und er muß sicher sein, daß alle am gleichen Strick ziehen. Außerdem muß er ständig in Kontakt mit allen bleiben, die für die Werksicherheit verantwortlich sind, um seine Probleme und Erkenntnisse mitzuteilen und zu besprechen. Dies geschieht in verschiedenen Sicherheitsausschüssen: so kommen alle Verantwortlichen jedes einzelnen Betriebes einmal im Monat in Sachen Sicherheit zusammen. Daneben finden vierteljährlich Zusammenkünfte der Sicherheitsbeauftragten aller Betriebe des Werkes statt. Genauso oft tritt der Werksicherheitsausschuß zusammen, dessen Vorsitz das technische Vorstandsmitglied führt und dessen Mitglieder die Leiter der Betriebe, der Personal- und Sozialabteilung, der Betriebsratsvorsitzende und sein Stellvertreter und der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse sind. In den Protokollen dieser Sitzungen findet Heinz Zimmer neue Anknüpfungspunkte für seine Arbeit. An Hand von ihm ausgearbeiteter Statistiken –

jeder Betriebsunfall wird festgehalten – kann er Vergleiche anstellen, die ihm zeigen, wo die Schwerpunkte seiner Arbeit in Zukunft liegen müssen. Hier setzt er an, im täglichen Kampf gegen technische Mängel, gegen die Betriebsblindheit, gegen menschliche Unzulänglichkeit. Wichtig für einen „erfolgreichen“ Sicherheitsingenieur ist allerdings auch, im Betrieb schnell Kontakt zu finden und pädagogische Eignung zu besitzen –, vor allem auch für die Schulung der Lehrlinge, der Kranfahrer und nicht zuletzt der Sicherheitsbeauftragten, die ihn in den Betrieben in seiner Arbeit unterstützen.

Diese Fähigkeit zum Kontakt, das erzieherische Talent und dazu noch ein ausgiebiges Fachwissen besitzt Heinz Zimmer. Die Arbeitskollegen haben ihn nicht erst als Sicherheitsingenieur kennengelernt – seit zwei Jahren übt er diese Tätigkeit aus –, sie kannten ihn schon, als er noch als Techniker im Preßwerk beschäftigt war. Vorher hat sich der heute 36jährige bei verschiedenen Firmen vielseitige Berufskennntnisse erworben, die er mit sieben Semestern an der Ingenieurschule in Hagen theoretisch vertiefte.

Abstand bietet das Wochenendhaus

Eine scharfe Grenze zwischen Beruf und Freizeit kann Heinz Zimmer nicht ziehen. Manche Frage beschäftigt ihn über die Arbeitszeit hinaus. Doch wenn er Familie und Wochenendgepäck in den Wagen lädt und zum zwanzig Kilometer entfernten Wochenendhaus aufbricht, hat er bald auch innerlich den nötigen Abstand zum Werk gefunden. Im Sommer ist draußen immer etwas im Garten zu tun, im Winter wird das sechzig Quadratmeter große Haus auf Hochglanz gebracht. Und in der Woche nach Feierabend basteln Vater und Sohn gern Modellflugzeuge. Ein Abend wird für den Kegelklub freigehalten, und zu guter Letzt bietet ein Freundeskreis Zerstreuung und Gedankenaustausch und damit das letzte Gramm Gegengewicht zu der besonderen Inanspruchnahme, die der Beruf des Sicherheitsingenieurs mit sich bringt, von dem soviel für die Gesundheit unserer Mitarbeiter abhängt.



► Zu Hause bauen die beiden Männer der Familie Zimmer an einem Modellflugzeug

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Elektrolytische Verzinnung

Werner Sieckmann, heute Vorstandsmitglied der Trierer Walzwerk AG, berichtete vor zehn Jahren über die neue elektrolytische Verzinnungsanlage der Westfalahütte, deren Betriebsleiter er seinerzeit war.

Wohl einem jeden von uns begegnet täglich Weißblech in Form von Dosen für Nahrungsmittel, Zigaretten, Kaffee, Bier oder für eine große Zahl anderer Füllgüter.

Auf das im Kaltwalzwerk sehr dünn ausgewalzte Blech, das man im unbehandelten Zustand als Schwarzblech bezeichnet, wird beim Verzinnen eine dünne, möglichst porenarme Zinnschicht aufgetragen. Man verwendet als Überzugsmaterial deshalb Zinn, weil es zu den alltäglichen Metallen gehört, die einer sehr geringen Korrosion unterworfen sind und weil Zinn sein glänzendes Aussehen behält, auch wenn es längere Zeit der Luft ausgesetzt ist. Zinn widersteht ferner den gewöhnlichen organischen Säuren. Aus diesem Grunde eignet sich Weißblech auch besonders gut zum Konservieren von Nahrungsmitteln. Die erwähnte Korrosionsbeständigkeit und der hervorragende Glanz, die das Weißblech auszeichnen, begründen gemeinsam mit den guten Eigenschaften des Grundmetalls seinen guten Ruf und seine vielseitige Verwendung.

Die Westfalahütte hat sich infolge des steigenden Bedarfs an Weißblech entschlossen, eine elektrolytische Verzinnungsanlage zu erstellen. Diese Anlage wurde nach modernsten Gesichtspunkten erbaut. Bänder bis zu einem Meter Bandbreite werden in ihr eingesetzt. Die größtmögliche Durchlaufgeschwindigkeit beträgt 100 Meter in der Minute. Bei einem durchlaufenden Betrieb können in 24 Stunden 144 Kilometer Band verzinkt werden.

Das Material, das zum Verzinnen eingesetzt wird, durchläuft vorher eine getrennte Vorbereitungsanlage, wo schlechte Bandstellen sowie Über- und Unterstärken herausgeschnitten werden. Das Band wird seitlich besäumt und auf größtmögliche Bundgewichte zusammengeschweißt. Die Länge eines Bandes, welches zu einem Bund aufgewickelt wird, kann mehr als sechs Kilometer betragen. Die beiden Ablaufhaspel tragen Bunde bis zehn Tonnen Gewicht.

Nachdem das Band durch die Entfettung und Beizung vorbereitet ist, läuft es durch fünf Verzinnungsbehälter, in denen Zinnschichten von gewöhnlich 5,6 bis 11,2 und 16,8 g/m² aufgebracht werden. Das Band erfährt in einem Turm das Glanzschmelzen. Es wird dann chemisch nachbehandelt und läuft schließlich durch die elektrostatische Einölvorrichtung. Um einen gleichmäßig dünnen Ölfilm zu erzielen, werden Spannungen bis zu 60000 Volt angewendet.

In den weiteren Teil der Verzinnungsanlage, wo das fertige Weißblech zerteilt und sortiert wird, ist eine Schere eingebaut, die in der Lage ist, bis zu vier Tafeln in einer Sekunde zu schneiden.

30 Tonnen mit einer Hand

Wer sich davon überzeugen will, daß man den größten und stärksten Umschlagskran Westfalens mit den Fingerspitzen lenken kann, der muß den Kranführer im Dortmunder Hafen Hardenberg fragen, ob er mal hinaufsteigen darf in dessen Kanzel. Wir taten es, um vor diesem Bericht einmal selbst auszuprobieren, wie leicht man den „Goliath“ dazu bringen

kann, seine Riesenkräfte spielen zu lassen: fast leichter als eine Gangschaltung im Auto bewegt sich der Steuerhebel, und schon schnurren in unserem Rücken die Elektromotoren, die die haushohen Ausleger bewegen und bis zu 30 Tonnen Last anheben und über das wartende Schiff schwenken.

Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland

baute diesen „Vollportaldoppellenker-Wippdrehkran für Greifer- und Stückgutbetrieb“ für den Güterumschlag der Westfälischen Speditionsgesellschaft im Dortmunder Hafen Hardenberg. Hier warten Spundbohlen, Großrohre und Stahlbleche aus den Hoesch AG Hüttenwerken auf den Versand mit dem Schiff. Die Speditionsfirma arbeitet am Kai mit einer Kranbrücke und zwei weiteren Umschlagkränen, dieser neue aber ist der größte und stärkste. Bei eingezogenem Ausleger erreicht er die ungewöhnliche Höhe von 46 Metern, also die eines 16geschossigen Hochhauses, er wiegt selbst 264 Tonnen und kann bis zu 30 Tonnen heben. Der Kran ist eine Erstkonstruktion der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, sie hat sich in den vergangenen Monaten aber schon glänzend bewährt. Unser Kunde war mit der Leistung des Krans so sehr zufrieden, daß er noch einen zweiten Wippkran in Auftrag gab.

Was ist ein „Wippdrehkran“?

Ein Wippdrehkran ist ein Drehkran mit veränderlicher Ausladung. Das heißt, man kann den Abstand der Last von der Drehmitte verändern. Bei der größten Ausladung von 38 Metern – wenn der Kran also seinen starken Arm ganz lang macht – trägt er 12,5 Tonnen, bis zu 22,5 Metern Ausladung kann der Kran seine volle Kraft ausspielen und bis zu 30 Tonnen heben. Die kleinste Ausladung beträgt 12,5 Meter.

Zusammen mit dem Drehwerk und dem Portal-fahrwerk ergibt sich für den Kranführer eine ausgezeichnete Manövrierfähigkeit, die ihn schnell jede gewünschte Stelle im Ausladungsbereich erreichen läßt. Dem Kranführer kommt dabei noch zugute, daß durch das hier verwendete Wippsystem die Last beim Verändern der Ausladung in der gleichen Höhenlage bleibt, so daß Korrekturbewegungen des Hubwerkes nicht erforderlich sind. Er kann also seine ganze Aufmerksamkeit dem zu bewegenden Ladegut zuwenden.

Beweglich, stark und sicher

Der Kranführer sitzt in einer seitlich vorn angeordneten, geräumigen und heizbaren Führerkanzel. Von hier aus hat er eine gute Übersicht über den gesamten Arbeitsbereich. Die Bedienung des riesigen Krans ist so „kinderleicht“, weil er mit Schützensteuerung ausgerüstet ist. Der Gigant ist überdies „narren-

◀ 46 Meter hoch ragt die Ausleger-Konstruktion des Wippdrehkrans im Dortmunder Hafen Hardenberg, den die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland als Erstkonstruktion für die Westfälische Speditionsgesellschaft baute. Bis zu 30 Tonnen hebt sein kräftiger Arm vom Kai auf die wartenden Schiffe. Links hinten ein alter Krantyp und die Kranbrücke



sicher" konstruiert: zu den modernen Sicherheitsvorkehrungen gehört zum Beispiel eine automatische Abschaltungseinrichtung für alle Kranbewegungen, die sich bei etwaigem Überlasten oder bei technischen Pannen auslöst. Den Eindruck der Leichtigkeit gewinnt der Nichtfachmann auch, wenn er die flüssigen Bewegungen der Auslegerarme beobachtet. Verändert sich die „Ausladung“, also das Greifen und Absetzen des entfernten oder nahe gelegenen Ladegutes, wird das gesamte Auslegersystem während des Einziehens gleichzeitig angehoben und während des Auslegens gleichzeitig abgesenkt. Ein sich entgegengesetzt bewegendes Schwingengewicht gleicht die dabei entstehenden Hubarbeiten weitgehend aus, so daß der elektrische Verstellantrieb wesentlich entlastet wird. Das Auslegersystem selbst besteht aus überspannten, geschweißten Kastenkonstruktionen, die durch ihre glatten Außenflächen den Korrosionseinflüssen besser widerstehen als die früheren Fachwerkkonstruktionen. Alle Drehpunkte sind mit wartungsfreien Hochleistungs-Gelenklagern versehen.

250 Tonnen in der Stunde

Im geräumigen Maschinenhaus ist das aus einer Zwei-Motoren-Planetengreiferwinde bestehende Hubwerk mit allen elektrischen Geräten und dem Drehwerk untergebracht. Die Greiferwinde ermöglicht durch die Überlagerung von Heben oder Senken mit dem Schließen und Öffnen des Greifers hohe Umschlagleistungen von Massengütern wie Erzen und Baustoffen. Die Anlage kann 250 Tonnen in der Stunde umschlagen. Um kleine Lasten schnell und große Lasten langsam heben zu können, ist das Hubwerk noch mit einem einfach zu bedienenden Umschaltvorgelege ausgerüstet. Alle Zahnräder laufen im geschlossenen Ölbad, und alle Lagerstellen einschließlich der Seilrollen sind mit Wälzlager versehen; das garantiert eine lange Lebensdauer und macht nur eine geringe Wartung notwendig.

Rund um den Königszapfen

Das Maschinenhaus mit dem Auslegersystem ist der sogenannte drehbare Teil des Kranes. Zentriert wird dieser drehbare Teil durch einen fest im Portal eingesetzten Königszapfen. Innerhalb des Zapfens befinden sich die Kabel für die Stromversorgung des drehbaren Teiles.



▲ Das unterscheidet den neuen Kran auf den ersten Blick von seinen Nachbarn: das Auslegersystem als überspannte, geschweißte Kastenkonstruktion, die durch ihre glatten Außenflächen widerstandsfähiger ist als bisherige Fachwerkkonstruktionen und damit allen Korrosionseinflüssen von außen besser standhält

◀ So sieht der Kranführer aus seiner geräumigen Kanzel auf das Ladegut am Kai und im Schiffsrumpf unter ihm. Seine Hände liegen auf den Steuerhebeln, mit denen er den 264 Tonnen schweren Kran „spielend leicht“ bewegt und den Ausleger bis zu 38 Metern weit ausstreckt



Die Last des drehbaren Teiles – mit 30 Tonnen Nutzlast, rund 220 Tonnen – stützt sich über acht starke Räder auf den Schienenring im Portalquerriegel. Das Portal selbst stützt sich über insgesamt 16 Laufräder auf die Portalfahrbahn ab. Zwischen den „Füßen“ des Portals haben zwei Eisenbahnwaggons nebeneinander Platz. Auf jeder Portalseite befindet sich ein Motor, der durch Antrieb von jeweils vier Rädern den gesamten bei Höchstlast rund 290 Tonnen schweren Kran verfährt.

Der nächste schon in Bau

Insgesamt sind in der Krananlage sechs Motoren mit zusammen 350 Kilowatt installiert. Das entspricht einer Leistung von rund 500 PS, und damit könnte man ein ganzes Dorf mit Strom versorgen. Die dazu im Kran verlegten Kabel haben insgesamt eine Länge von über fünf Kilometern. Damit alles immer „wie geschmiert“ läuft, liegen die fünf Getriebe in 1000 Litern Öl.

Wie schon erwähnt, hat sich der Kran bei der Arbeit im Hafen so bewährt, daß die Speditionsgesellschaft bereits einen weiteren Wippkran bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland bestellte. Gegenüber der beschriebenen Ausführung wird der neue Kran auf dem Portal nicht nur drehbar, sondern auch verfahrbar sein. Gemessen an ähnlichen bestehenden Anlagen sollen darüber hinaus bei gleichem Betriebsgewicht und bei gleichem technischen Aufwand Tragfähigkeit und Lastmoment noch erheblich gesteigert werden.

1 Großrohre, Bleche und Bohlen von Hoesch sind das wichtigste Verladegut für den sehr beweglichen und sicheren Umschlagskran. Unser Bild zeigt auf dem vierbeinigen Portal den drehbaren Kranteil mit dem Maschinenhaus, links daran die Führerkabine, darüber das Auslegersystem mit dem Schwingungsgewicht

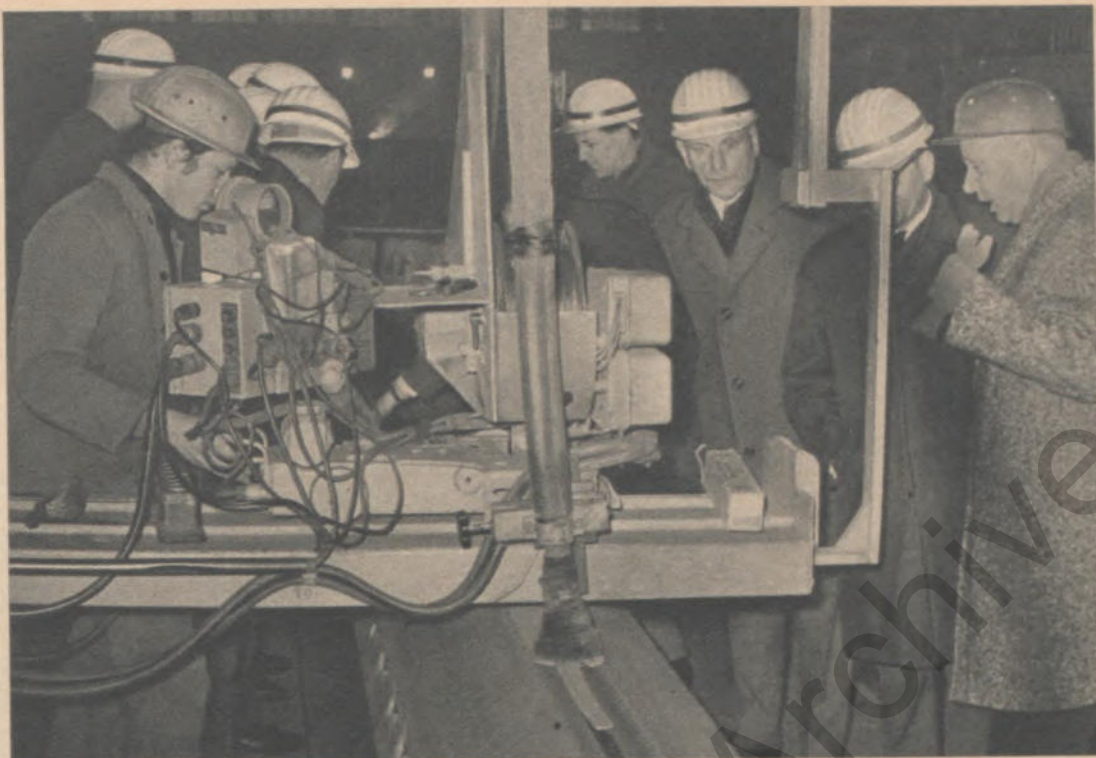
2 Acht dieser starken Räder tragen auf dem Schienenring des Portals den drehbaren Teil des Krans. Mit 30 Tonnen Nutzlast sind das rund 220 Tonnen, die sich um den Königszapfen drehen

3 In luftiger Höhe schwebt der Kranführer in seiner Kabine über den Schienensträngen am Kai und dem Hafen, der nach rechts hinten in den Hoesch-Hafen für Erz ausläuft



passiert
notiert
fotografiert

Alle vier Monate trifft sich der Arbeitsausschuß „Ufereinfassungen“ der Hafenbautechnischen Gesellschaft und der Deutschen Gesellschaft für Erd- und Grundbau, um Probleme des Wasserbaus zu beraten und Empfehlungen auszuarbeiten, die heute in Deutschland und im Ausland eine anerkannte technische Grundlage für die Berechnung und Gestaltung von Ufereinfassungen bilden. Die erste Tagung dieses Jahres fand am 11. Januar 1968 in Dortmund statt. Da die von den Hoesch Hüttenwerken hergestellten Stahlspundwände ein wichtiges Bauelement im Wasserbau darstellen, nahmen die Mitglieder dieses Ausschusses am 12. Januar die Gelegenheit wahr, die Hütte zu besichtigen.



Am 11. Januar übergab die Hoesch AG in einem kleinen Festakt im Hörder Werk Phoenix die Fernheizungsanlage an die Stadt Dortmund, durch die das Hochofenwerk das zwei Kilometer entfernte Schulzentrum Hacheney beheizt. (WERK UND WIR berichtete über die Anlage im vorigen Heft.) Vertreter der Stadtverwaltung und der Regierungen Düsseldorf und Arnsberg brachten ihre Genugtuung darüber zum Ausdruck, daß auf technisch neuem Wege, nämlich durch Nutzung der heißen Abgase von Gasturbinen, in Zusammenarbeit des Städtischen Maschinenamtes und der Neubau- und Planungsabteilung des Hüttenwerkes eine Fernheizung angelegt wurde, die ein eigenes Heizwerk für das Schulzentrum mit 5600 Schülern überflüssig machte und damit eine weitere Luftverschmutzung vermied. Auf unserer Aufnahme Dr. Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG (vierter von rechts) im Gespräch mit Stadtdirektor Dr. Hillmann; rechts von ihnen Vorstandsmitglied Hölkeskamp und Dr. Hüser, Leiter der Neubauabteilung der Hüttenwerke; ganz links Ministerialrat Oels vom Arbeits- und Sozialministerium in Düsseldorf, Regierungsgewerbedirektor Dr. Bönig, Arnsberg, und Dr. Schirm von der Neubauabteilung.

Um selbst einmal vor Ort die Arbeitsbedingungen unserer Bergleute kennenzulernen und mit ihnen über die Probleme des Bergbaus zu sprechen, besuchten 28 Mitglieder des Gesamtbetriebsrates der Schmiedag AG am 25. Januar unsere Altenessener Schachtanlagen. Nach herzlicher Begrüßung durch Arbeitsdirektor Josef Ganster machte Dipl.-Ing. Kuß die Gäste in einem Überblick vertraut mit den technischen Einrichtungen und Leistungen des Verbundbergwerks Emil-Fritz. Dann fuhren die Betriebsratsmitglieder in drei Gruppen auf Emil, Fritz und Wilhelmine an. Sie sahen Abbaubetriebe, verfolgten Sprengungen beim Streckenvortrieb und ließen keine Gelegenheit aus, mit den Bergleuten zu sprechen. Nach der Grubenfahrt hielt unser Fotograf eine der Gruppen auf der Hängebank im Bilde fest. Ganz rechts Rudi Loskand, Betriebsratsvorsitzender der Schmiedag AG, dritter von rechts Paul Tenhagen, Vorsitzender des Betriebsrates Fritz-Wilhelmine und des Gesamtbetriebsrates der Hoesch AG Bergbau, zweiter von links Ausbildungsleiter Heinz Walter Toop.





Der Weg zur beruflichen Umschulung

Wer kann sich umschulen lassen? Welche Berufe stehen zur Wahl? Welches Ausbildungsziel soll erreicht werden? Wie wird die Eignung zum neuen Beruf ermittelt? Wie hoch ist die finanzielle Hilfe? Diese und weitere wichtige Fragen beantwortet Gerhard Ahl, der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes.

Die Möglichkeit, sich beruflich umschulen zu lassen, steht jedermann offen, der seinen Arbeitsplatz verloren hat oder dessen Arbeitsplatz gefährdet ist. Es genügt jedoch nicht, daß die Bundesregierung, das Parlament und der Verwaltungsrat der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung die Voraussetzungen schaffen, um einen reibungslosen Übergang von einem Arbeitsverhältnis in das andere, von



Gerhard Ahl

einem Beruf in den anderen zu ermöglichen. Wichtiger ist, daß diese Möglichkeiten auch tatsächlich in Anspruch genommen werden. Jeder Betroffene sollte deshalb so früh wie möglich seine Lage überdenken und rechtzeitig von sich aus die Initiative ergreifen, um durch eine frühzeitig begonnene Umschulung für die Zukunft einen krisenfesten Arbeitsplatz zu gewinnen.

Die Bestimmungen über berufliche Umschulung sind im Gesetz über Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung und in den Richtlinien für berufliche Bildungsmaßnahmen des Verwaltungsrats der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung enthalten. Der gegenwärtig lebhaft diskutierte Entwurf eines „Arbeitsförderungsgesetzes“, der die Unterstützung aller Fraktionen des Bundestags gefunden hat, wird die bis-

◀ 660 Dortmunder, die ihren Arbeitsplatz verloren oder gefährdet sehen, erlernen bereits einen anderen Beruf. Einige dieser Umschulungslehrgänge werden in der Lehrwerkstatt unseres Werkes Westfalehütte abgehalten. Auf unserem Bild unterweist Ausbilder Ernst Piwodda künftige Schlosser

herigen Bestimmungen zur beruflichen Umschulung aufnehmen und weiter entwickeln. Die berufliche Umschulung liegt bei der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, die nach dem „Arbeitsförderungsgesetz“ künftig „Bundesanstalt für Arbeit“ heißen soll, und deren Dienststellen, den Landesarbeitsämtern und Arbeitsämtern. Durch berufliche Umschulung soll Arbeitslosigkeit oder Unterbeschäftigung verhütet oder beendet werden. Mehr als bisher soll dabei das Gewicht auf eine vorbeugende Verhütung der Arbeitslosigkeit gelegt werden. Daraus ergibt sich, daß bei strukturellen Veränderungen in einem Wirtschaftszweig in ihm beschäftigte Menschen umgeschult werden können, ohne daß der Arbeitsplatz des einzelnen Arbeitnehmers unmittelbar gefährdet sein muß. Das trifft beispielsweise zur Zeit für den Bergbau zu. Im Blick auf den Arbeitskräftebedarf der Wirtschaft soll aber auch umgeschult werden, wenn ein vordringlicher Arbeitskräftebedarf in bestimmten Berufen oder Wirtschaftszweigen ohne diese Hilfe nicht befriedigt werden kann. Völlig neu dürften Überlegungen sein, nach denen es im Rahmen der Umschulungsrichtlinien durchaus möglich erscheint, auch innerhalb der Betriebe umzuschulen. Im Zuge der technischen und wirtschaftlichen Entwicklung kommt es häufig vor, daß der Bedarf an qualifizierten Fachkräften wächst und im gleichen Zug un- oder angelernte Arbeitskräfte überzählig werden. Solche Betriebe sind oft bereit, auf die Entlassung ungelernter Arbeitskräfte zu verzichten, wenn ihnen die Kosten der Umschulung erstattet werden und die Umschüler das weiter unten erläuterte Unterhaltsgeld beziehen. Den Arbeitnehmern aber bleibt nach erfolgreicher Umschulung ein sicherer Arbeitsplatz in ihrem bisherigen Betrieb.

Welche Berufe stehen zur Wahl?

Rund 660 Arbeitnehmer – das sind 6,5 v. H. der Arbeitslosen im Arbeitsamtsbezirk Dortmund – werden zur Zeit in Lehrgängen und Kursen, die das Arbeitsamt Dortmund eingerichtet hat, für einen neuen Beruf vorbereitet. Im nächsten halben Jahr soll die Zahl der Ausbildungsplätze auf rund 1000 ausgeweitet werden. Den persönlichen Fähigkeiten und Neigungen, aber auch der Vielfalt des Berufslebens angepaßt, ist der Fächer der Berufe, in die umgeschult werden kann. Beim Arbeitsamt Dortmund laufen zur Zeit Lehrgänge, in denen folgende Berufe erlernt werden können: Bauschlosser, Stahlbauschlosserhelfer, Betriebsschlosser, Allg. Mechaniker, Feinmechaniker, Elektromechaniker, Heizungsbauer, Gas- und Wasserinstallateur, Starkstromelektriker, Dreher, Maschinenarbeiter, A- und E-Schweißer, Baumaschinist und Erdbaugeräteführer, Baumaschinist und Turmdrehkranführer, Maurer, Bau- und Möbelschreiner, Technischer Zeichner, Bauzeichner, Einzelhandelskaufmann, Großhandelskaufmann, Stenotypistin. Daneben werden kleinere Gruppen oder auch Einzelpersonen umgeschult als: Volksschul-

lehrer, Sozialarbeiter, Med.-techn. Assistentin, Masseur, Krankenpflegehelfer, Altenpflegerin, Kochgehilfe, Serviererin, Werbefachmann, Bürokaufmann, Techn. Betriebswirt, REFA-Fachkraft, Dachdecker, Hilfsschlosser, Heizungsbauhelfer, Reproduktionsphotograph, Landschaftsgartenhelfer.

Welches Ausbildungsziel soll erreicht werden?

Die Wirtschaft braucht mit zunehmender technischer Entwicklung immer mehr Facharbeiter

Art der Lehrgänge beim Arbeitsamt Dortmund	Dauer	Abschluß	besondere Voraussetzungen
Allg. Mechaniker und Feinmechaniker	2 Jahre	Gesellenprüfung	
Elektromechaniker	2 Jahre	Facharbeiterprüfung	
Metallfacharbeiter	2 Jahre	Facharbeiterprüfung	
- Dreher, Starkstromelektriker, Bau- und Betriebsschlosser -	2 Jahre	Facharbeiterprüfung	
Techn. Zeichner	15 Monate	Facharbeiterprüfung	4 J. Metalltätigkeit
Bauzeichner	15 Monate	Facharbeiterprüfung	4 J. Bautätigkeit
Maurer	5 Monate	Gesellenprüfung	4 J. Bautätigkeit
Erdbaugeräteführer	12 Wochen	Abschlußprüfung vor einer Prüfungskommission des Zentralverbandes und der Bau-Berufsgenossenschaft	
Turmdrehkranführer	9 Wochen		

Die Arbeitsämter planen die Umschulungslehrgänge, richten sie ein und finanzieren sie. Sie veranstalten sie in der Regel nicht selbst, sondern bedienen sich erfahrener Institute und Betriebe. So führen im Auftrag des Arbeitsamtes im Dortmunder Bereich Umschulungslehrgänge durch:

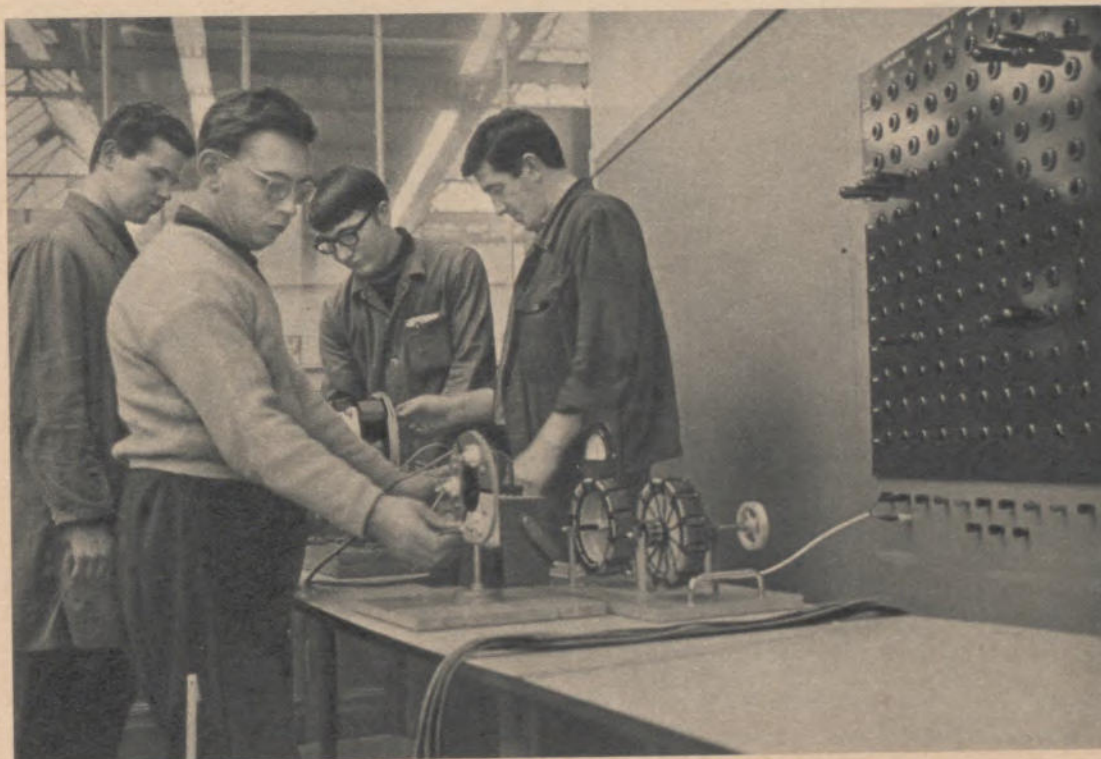
Schule der Handwerksförderung,
Deutscher Verband für Schweißtechnik,
Pädagogische Hochschule,
Berufsförderungswerk des Deutschen
Baugewerbes,
Hotel- und Gaststättenverband,
Hoesch AG,
Orenstein-Koppel und Lübecker
Maschinenbau AG,

mit einer breiten Grundausbildung, auf der sich Spezialkenntnisse aufbauen lassen. Dementsprechend soll auch die berufliche Umschulung als Ziel eine möglichst hohe Qualifizierung haben. Die Ausbildungspläne werden mit den Industrie- und Handelskammern sowie mit den Handwerkskammern abgestimmt. Am Ende der Umschulung soll möglichst die Facharbeiter-, Gesellen- oder Kaufmannsgehilfenprüfung stehen. Die Dauer der Umschulung hängt vom Ausbildungsziel und von etwa erworbenen Vorkenntnissen ab. Einige Beispiele mögen dies zeigen:

Concordia Elektrizitäts-AG,
Klöckner Bergbau AG.

An der Dauer der Umschulung und am Charakter der Abschlußprüfung wird manchmal Kritik geübt: Die Ausbildung eines Erwachsenen für einen zweiten Beruf dauere mit zu meist zwei Jahren zu lang, und die Prüfung vor den Kammern fordere von den erwachsenen Umschülern, deren Schulzeit meist lange zurückliege, zu viel Allgemeinwissen. Darauf ist

▼ Die meist zweijährige Umschulung schließt mit der Facharbeiter-, Gesellen- oder Kaufmannsgehilfenprüfung ab, denn Umschüler – wie diese Elektriker, ausgebildet von Helmut Beckmann (links) – sollen keinesfalls Facharbeiter zweiter Klasse werden



zu erwidern, daß die Umschüler im Hinblick auf ihr späteres berufliches Ansehen und auf die tariflichen Lohnansprüche nicht Facharbeiter zweiter Klasse werden sollen. Dringend zu wünschen wäre allerdings, wenn auf die besondere Situation der Erwachsenen, die in der Mehrzahl schon einmal eine Vollprüfung abgelegt haben, angemessen Rücksicht genommen würde.

Wer kann sich beruflich umschulen lassen?

Naheliegender ist, daß für eine Umschulung zunächst einmal diejenigen in Frage kommen, die Arbeitslosengeld oder Unterstützung aus der Arbeitslosenhilfe beziehen. Sie werden vom Arbeitsamt betreut. Es gehört zu den Aufgaben

des Arbeitsamtes, jeden Leistungsempfänger, der nicht in absehbarer Zeit wieder in seinem Beruf vermittelt werden kann, auf eine Umschulung hin zu beraten.

Besonders herausgestellt werden muß jedoch, daß sich die beruflichen Förderungsmöglichkeiten nach den 1967 neu erlassenen Bestimmungen nicht mehr nur auf Arbeitslose beschränken, sondern *allen arbeitsuchenden Personen* offenstehen, die nach allgemeinen arbeitsmarkt- oder sozialpolitischen Gesichtspunkten gefördert werden sollten. (Beim Arbeitsamt arbeitsuchend gemeldete Personen können bisher unselbständig, selbständig oder mithelfend tätig gewesen sein. Daraus ergibt sich, daß es ohne Belang ist, ob bisher Beiträge zur Arbeitslosenversicherung ge-

zahlt worden sind oder nicht.) Die für eine Umschulung in Frage kommenden Personen reichen also vom Arbeitslosen über den gekündigten bis hin zum ungekündigten Arbeitnehmer.

Für die Beratung und die Auswahl der an einer beruflichen Umschulung interessierten Arbeitnehmer ist immer das Arbeitsamt zuständig, in dessen Bezirk der interessierte Arbeitnehmer wohnt. Das gilt auch dann, wenn der Umschulungslehrgang in einem anderen Arbeitsamtsbezirk durchgeführt werden soll.

In der Regel wird sich der an einer Umschulung interessierte Arbeitnehmer als Arbeitsuchender bei dem für ihn zuständigen Arbeitsamt selbst melden. Ersatzweise kann aber auch der Arbeitgeber für in seinem Unternehmen tätige Arbeitnehmer an das Arbeitsamt herantreten, wenn diese damit einverstanden sind.

Wie wird die Eignung zum neuen Beruf ermittelt?

Die an einer beruflichen Umschulung interessierten Arbeitnehmer werden im Arbeitsamt fachkundig beraten. Bei der Beurteilung der körperlichen und geistigen Veranlagung wirken neben dem Fachvermittler und gegebenenfalls dem Berufsberater immer der Arbeitsamtsarzt und der Fachpsychologe des Arbeitsamtes mit. Eine derart gründliche und gewissenhafte Beratung und Auswahl ist aus zwei Gründen geboten:

Bei allen Hilfen, die dem Umschüler geboten werden, darf nicht übersehen werden, daß eine zweite, oft über zwei Jahre gehende Berufsausbildung, überwiegend in einem Alter, in dem Pflichten für Frau und Kinder bestehen, doch einen erheblichen Einschnitt und eine große seelische Belastung bedeutet. Der Schritt in einen völlig neuen Beruf muß daher möglichst gut vorbereitet sein. Die Erfahrung der Arbeitsämter lehrt, daß bei einer gediegenen Auswahl der Bewerber der Anteil, der das Ausbildungsziel nicht erreicht, gering ist. Das ist ermutigend, das sollte aber auch den Argumenten der Fachleute des Arbeitsamtes bei der Auswahl Gewicht verleihen.

Der zweite Grund für eine gewissenhafte Auswahl der Bewerber ist die Kostenfrage. Es sei nur erwähnt, daß der finanzielle Aufwand einer zweijährigen Umschulung zwischen 10000 und 30000 DM liegt.

In den Fällen, in denen sich später dennoch herausstellt, daß ein Teilnehmer den Anforderungen des Umschulungslehrganges tatsächlich nicht gewachsen ist, wird die Teilnahme beendet, ohne daß dem Betroffenen finanzielle Nachteile erwachsen.

Wie hoch ist die finanzielle Hilfe?

Wenn feststeht, daß ein Arbeitsuchender an einem Umschulungslehrgang teilnimmt, kann das Arbeitsamt folgende Leistungen gewähren:

a) Für die Dauer der Teilnahme an einem Umschulungslehrgang kann der Teilnehmer zur Sicherung des Lebensunterhaltes für sich und



◀ In einem Grundlehrgang machen sich die Umschüler, die mit Ernst und Eifer bei der Sache sind, mit den Grundbegriffen der Metallbearbeitung vertraut

Weitere Hilfen zur Selbsthilfe

seine Familie ein **Unterhaltsgeld** in Höhe von 120 v.H. des Arbeitslosengeldes erhalten, das ihm im Falle der Arbeitslosigkeit zustünde. Die Höhe des Arbeitslosengeldes wiederum richtet sich nach dem in den letzten 20 Tagen vor Beginn der Umschulung abgerechneten Lohn.

b) Angemessene **Lehrgangsgebühren** trägt das Arbeitsamt in voller Höhe, ebenso

c) die Kosten für die notwendigen **Lernmittel**.

d) Sofern **Fahrkosten** entstehen, werden sie erstattet. Aber auch bei Benutzung eines nicht öffentlichen Verkehrsmittels wird eine Unkostenentschädigung bis zur Höhe der Kosten des öffentlichen Verkehrsmittels gewährt.

e) Die für die praktische Ausbildung notwendige **Arbeitskleidung** wird entweder gestellt, oder die Kosten werden dafür übernommen.

f) Wenn sich die Notwendigkeit ergibt, daß der Teilnehmer an einem Umschulungslehrgang auswärtig unterzubringen ist, können **Unterkunft und Verpflegung** bereitgestellt werden. Ist das nicht möglich, werden die Aufwendungen für die auswärtige Unterbringung mit einer Pauschale abgegolten.

Wenn das Arbeitsamt die Kosten für Unterkunft und Verpflegung übernimmt, wird das Unterhaltsgeld angemessen gekürzt. Dafür folgendes Beispiel: Ein Teilnehmer, verheiratet, ein Kind, der bisher wöchentlich 235 DM brutto oder etwa 181 DM netto verdiente, erhielte als Umschüler ein wöchentliches Unterhaltsgeld von 158,40 DM (Grundbetrag 129,60 DM + Familienzuschlag für Ehefrau 14,40 DM + Familienzuschlag für 1 Kind 14,40 DM = zusammen 158,40 DM).

Wenn dieser Arbeitnehmer an einer Umschulung teilnimmt, von der aus er nicht täglich zu seiner Familie zurückkehren kann, so werden ihm zunächst alle Kosten der auswärtigen Unterkunft und Verpflegung bezahlt. Für die hierdurch eintretenden Ersparnisse im eigenen Haushalt werden ihm von seinem Unterhaltsgeld von 158,40 DM wöchentlich ein Familienzuschlag in Höhe von 14,40 DM abgezogen, so daß ihm – oder seiner Familie – ein Unterhaltsgeld von 144 DM wöchentlich verbleibt.

g) Die Teilnehmer an beruflichen Bildungsmaßnahmen werden gegen **Krankheit und Arbeitsunfälle** versichert. Das Arbeitsamt übernimmt die Beiträge für die Krankenversicherung in voller Höhe und trägt auch die Beiträge zu den Unfallberufsgenossenschaften.

Die Zeit der Umschulung gilt in der gesetzlichen Rentenversicherung als Ersatzzeit.

h) Schließlich können auch noch **sonstige Kosten**, die in ursächlichem Zusammenhang mit der Teilnahme an einer Maßnahme unvermeidbar entstehen, ganz oder teilweise übernommen werden.

Was kostet die Umschulung?

Zwei Beispiele mögen die Aufgliederung der vom Arbeitsamt getragenen Kosten der Umschulung veranschaulichen:

Ein Arbeitnehmer, verheiratet, zwei Kinder, hat bisher wöchentlich brutto 235 DM oder netto etwa 187 DM verdient. Er läßt sich in zwei Jahren zum Metallfacharbeiter umschulen. Der Umschulungsaufwand für die zweijährige Umschulung beträgt bei der Umschulung am Wohnort 28326 DM und bei auswärtiger Unterkunft und Verpflegung sogar 33629 DM.

Jeder Arbeitnehmer soll den Arbeitsplatz erhalten, der seinem körperlichen und geistigen Leistungsvermögen angemessen ist. Nicht immer und nicht in jedem Fall ist es jedoch dem einzelnen Staatsbürger möglich, die ihm nach seinem Leistungsvermögen zukommende berufliche Stellung aus eigener wirtschaftlicher Kraft zu gewinnen oder zu erhalten. Diesem Personenkreis werden mannigfache finanzielle Hilfen angeboten; zu ihnen gehören neben der Umschulung drei weitere große Bereiche:

1. Beihilfen zur Berufsausbildung

Sinn und Zweck der Berufsausbildungsbeihilfen ist es, bedürftigen, leistungswilligen und geeigneten Jugendlichen eine angemessene Berufsausbildung zu ermöglichen. Die Beihilfe soll sicherstellen, daß Lehrlinge und Anlernlinge ihr Ausbildungsziel trotz ungünstiger wirtschaftlicher Verhältnisse im Elternhaus erreichen können.

2. Beihilfen zum weiteren Aufstieg im Beruf

Hierbei geht es um den Aufstieg in eine bestimmte mittlere oder gehobene Berufstätigkeit, zum Beispiel vom Facharbeiter oder Gesellen zum Meister, vom Technischen Zeichner zum Techniker und so weiter.

Als Ausbildungswege kommen sowohl ganztägiger Unterricht (Vollzeitunterricht), berufsbegleitender Unterricht am Abend oder am Wochenende als auch Fernunterricht in Frage.

3. Beihilfen zur Leistungsförderung und zur beruflichen Anpassung

a) Nachholen eines fehlenden Berufsabschlusses

Wem in jungen Jahren – aus welchen Gründen auch immer – eine abgeschlossene Berufsausbildung versagt geblieben ist, soll finanziell die Möglichkeit gegeben werden, in der Jugend Versäumtes oder nicht Gewährtes nachholen zu können.

b) Anpassungsbeihilfen

Diese Beihilfen werden zur Anpassung der vorhandenen Kenntnisse und Fertigkeiten an die veränderten beruflichen Anforderungen gewährt.

Dazu kann das Kennenlernen fortschrittlicher Arbeitsmethoden, Techniken und Werkstoffe gehören, ferner die Verwendung und der Umgang mit Datenverarbeitungsanlagen, das Erfassen volks- und betriebswirtschaftlicher sowie arbeits- und sozialrechtlicher Zusammenhänge.

Dazu gehört unter Umständen auch das Vertrautmachen mit fortschrittlichen Methoden des Vertriebs, der Werbung und Marktforschung, des Personalwesens und der Menschenführung im Betrieb.

c) Besondere Förderungsmaßnahmen für Frauen

Hier ist besonders daran gedacht, Frauen, die ihrer Familie wegen für Jahre aus dem Erwerbsleben ausgeschieden sind, die Rückkehr in eine berufliche Tätigkeit zu erleichtern. Dabei wird es nötig sein, vorhandene Kenntnisse und Fertigkeiten wieder aufzufrischen, häufig werden aber auch neue Arbeitsmethoden und Techniken hinzulernen sein.

Daneben werden selbstverständlich auch den berufstätigen Frauen Hilfen zur weiteren beruflichen Qualifizierung in allen Bereichen der Wirtschaft gewährt (Qualifizierung zur Sekretärin, zur Wirtschaftlerin und so weiter).

Wer die angebotenen Hilfen in Anspruch nehmen kann, wann, wo und wie erläutern die Arbeitsämter bereitwillig und kostenlos.

Umschulung am Wohnort

Unterhaltsgeld	17 971,20 DM
(wöchentlich	129,— DM
Ehefrau	14,40 DM
2 Kinder	28,80 DM
	172,80 DM)
Krankenkassenbeiträge	2 635,78 DM
Fahrkosten	
(geschätzt als Durchschnittswert)	1 000,— DM
Lehrgangsgebühren	
(prakt. und theoret. Ausbildung	
einschl. Lernmittel und Arbeits-	
kleidung)	6 720,— DM
Nach zwei Jahren:	28 326,98 DM

Bedenkt man, daß in Nordrhein-Westfalen von den Arbeitsämtern zur Zeit etwa 4220 Arbeitnehmer umgeschult werden, davon allein 660 in Dortmund, und daß die der Umschulung dienenden

Umschulung bei auswärtiger Unterkunft und Verpflegung

Unterhaltsgeld	16 473,60 DM
(wöchentlich	172,80 DM
abzgl. des Familien-	
zuschlages	14,40 DM
	158,40 DM)
Kosten der ausw. Unterkunft und	
Verpflegung, etwa 300 DM monatl.	7 200,— DM
Krankenkassenbeiträge	2 635,78 DM
Fahrkosten (Heimfahrten)	
geschätzt	600,— DM
Lehrgangsgebühren (wie oben)	6 720,— DM
Nach zwei Jahren:	33 629,38 DM

Ausbildungsplätze im Land Nordrhein-Westfalen 1968 verdoppelt werden sollen, so ist leicht die Bedeutung zu ermessen, die diese berufliche Umschulung schon heute gewonnen hat.

Das einfache Leben der Adivasi

Im September 1966 schilderten zwei junge Mitarbeiter aus dem Hoesch-Kreis, was sie seit der Weihnachtszeit 1965 in Afrika und in Indien erlebten, wo sie als Entwicklungshelfer ihr Können und ihre Erfahrung an wißbegierige Menschen und ihre Gastländer weitergaben. Heute setzt einer der beiden, Joachim Mosler, seinen Bericht fort. Joachim Mosler ist 29 Jahre alt, er war vor seiner Abreise im Stoßdämpferwerk Effenen beschäftigt und ist heute als Konstrukteur bei den Hohenlimburger Walzwerken tätig.



Immer häufiger versuche ich mich in der letzten Zeit zu erinnern, wie ich mir früher Indien vorgestellt habe, denn so oder so ähnlich wird sich wohl jeder durchschnittliche Bürger in Deutschland, der sowohl Reiseschilderungen wie Zeitungsberichte liest, Indien vorstellen. Wenn man beispielsweise in deutschen Zeitungen Berichte über Indien verfolgt, könnte man zu der Annahme kommen, daß Indien vor allem aus aufstrebenden Industriegebieten besteht, oder aus Großstädten, wo Menschen und Kühe ständig auf der Straße leben, oder auch aus randalierenden Studenten, die gegen alles streiken, Scheiben einwerfen und Häuser in Brand setzen. Das stimmt keineswegs. Nur etwa 20 v.H. der Bevölkerung Indiens lebt in Städten, die von sich reden machen. Die Mehrzahl der indischen Bevölkerung ist in kleinen Dörfern auf dem Lande zu Hause, die oft weit abgelegen von jeder Verkehrsverbindung sind. Diese Mehrheit betreibt Landwirtschaft und lebt von den Erträgen ihrer Äcker, wie es schon die Väter und Urgroßväter getan haben. Wer und wie diese Menschen sind, wie sie leben und arbeiten, kann man nicht mit zwei Sätzen sagen. Die Bewohner Indiens sind

unterschiedlicher als die Europas. Aber was tut's, ob man im Norden ein Kamel vor den Holzpflug spannt oder im Süden ein Rind, ob man in Bihar die Häuser mit selbst gefertigten Ziegeln belegt oder in Orissa und Bengal mit Reisstroh –, das Leben in den Dörfern ist überall ziemlich gleich. Der Fremde wird es kaum zu sehen bekommen, da der Tourist oder Besucher meist nur die alten Kulturstätten aufsucht.

Eines aber haben diese kleinen Ansiedlungen den meisten Städten voraus. Sie sind sauber. Ich habe mich immer wieder auf meinen Fahrten in solche Dörfer gewundert. Dort, wo die Menschen am einfachsten leben, ist es am saubersten.

In diesem Bericht will ich einen der vielen indischen Stämme herausgreifen: es sind die Adivasi, die auf dem Plateau von Chotanagpur, einer hügeligen Gegend von Bihar im Nordosten Indiens, leben. Dieser Menschenschlag gehört zu den Ureinwohnern Indiens; ihre Hautfarbe ist dunkel. Es ist schwierig für diese Menschen, am technischen und gesellschaftlichen Aufschwung teilzunehmen. Einige jüngere Leute gehen zwar in die Städte, um Geld zu verdienen, aber es fehlt ihnen sowohl an der nötigen Vorbildung, als auch an den Mitteln zur Weiterbildung.

Die Adivasi sind keine Hindus, sie haben eine Naturreligion und beten große Felsen und dicke Bäume an. Sie fürchten sich vor Unwettern und glauben an Zauberer, Geister und Dämonen. In einigen Dörfern findet man allerdings auch Christen. Die Missionen leisten hier gute Sozialarbeit. Sie bauen Schulen, Krankenhäuser und Brunnen, helfen an vielen Stellen, und der Erfolg ist auf ihrer Seite.

Silberschmuck als Sparkasse

Die Kleidung der Adivasi ist einfach. Die Frauen tragen den Sari, ein mehrmals um die Hüfte geschlungenes, oft sehr buntes Tuch, das vor der Brust hoch geht und über die Schulter geschlagen wird. Als Oberteil dient oft ein bolero-ähnliches Jäckchen.

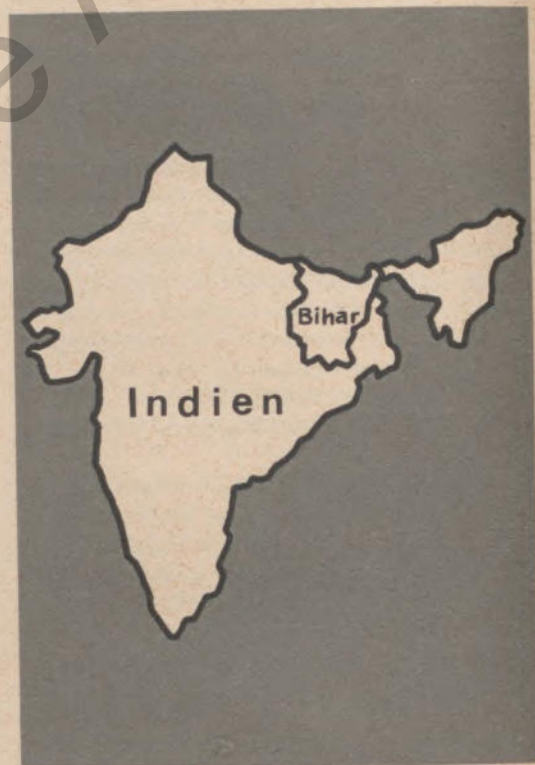
Der Mann trägt Hemd und den Doti, ein etwa drei Meter langes Tuch, das um Hüfte und Beine gewunden wird, oder eine Karea, ein breites Tuch, das nur um die Hüfte geschlungen wird. Hosen sieht man seltener. Alle laufen barfuß.

Die Frauen lieben Schmuck, aus Silber gefertigte Arm- und Fußreifen, Ketten und Ohringe. Oft haben sie drei bis vier Ringe in der oberen Ohrhälfte. Die Silberstücke sind für sie Wertgegenstände, die sie immer bei sich tragen und die gleichzeitig eine Art Sparkasse darstellen. Auch bunte Plastikarmreifen werden getragen und große Ohrknöpfe aus Holz oder Plastik, die das Loch im Ohr bis zu zwei Zentimeter ausdehnen. Ferner ist ein kleiner Silberknopf mit Edelstein im Nasenflügel ein beliebtes Schmuckstück. Viele Frauen haben außerdem am Hals und auf den Armen Muster eintätowiert.

Dagegen sind Waffen der Schmuck der Männer. Nur selten geht ein Adivasi längere Strecken ohne eine Waffe mitzunehmen. Lanzen, Pfeil und Bogen und verschiedenartige Beile sind üblich. Wilde Tiere wie Leoparden, Tiger, Bären und Schlangen gibt es noch viele, und

Ihnen räumt man gebührenden Respekt ein. Selbst jeder Junge trägt immer eine Schleuder mit sich herum, die allerdings in erster Linie dazu dient, Früchte wie Mangos von den Bäumen zu holen.

Fragt man einen Adivasi nach der Uhrzeit, zeigt er in die Richtung der Sonne, auch dann, wenn der Himmel zugezogen ist. Er kennt keine Uhrzeit, aber er weiß, wo die Sonne steht und somit auch wie spät es ist. Allgemein kennt man nur zwei wichtige Tageszeiten: „murgabolo“, die Zeit, zu der morgens die Hähne krähen, also die Dämmerung, und „go dhuli“. Go heißt Kühe und dhuli ist der Staub, der aufgewirbelt wird, wenn abends kurz vor der Dunkelheit die Kühe ins Dorf zurückkommen.



Wagenräder wie seit vielen tausend Jahren

150 Seelen zählt der kleine Ort Bandtoli, der etwa 45 Kilometer von Ranchi und fünf Kilometer von der Landstraße entfernt ist. Er liegt wie alle Dörfer dieser Art im Schutze eines kleinen Laubwaldes und ist von außen kaum zu erkennen. Man kann ihn vermuten, denn die Kühe und Ziegen des Ortes weiden auf den umliegenden Feldern das letzte trockene Gras ab, das die harte Natur bis jetzt hat stehen lassen.

Im Dorf ist Leben. Da gibt es Kinder, die mit selbst gefertigten Murmeln spielen und jeden Weißen freundlich begrüßen. Ein Weißer, der hierher kommt, kann nur ein Missionar sein, und das sind gute Menschen, weiß man.

Man sieht Frauen emsig hin- und hereilen und Handwerker im Schatten der Bäume vor dem Hause ihrer Beschäftigung nachgehen. Freilich sieht die handwerkliche Tätigkeit etwas anders aus als bei uns. Der Wagner beispielsweise fertigt allein mit seiner Axt Wagenräder, die voll sind und keine Speichen haben. Ein Rad wird aus drei Holzstücken zusammengefügt. Die Achse des Wagens ist auch aus Holz. Vor



einem anderen Haus sitzt ein Weber, der seinen selbst gefertigten Webstuhl bedient und Leinentücher herstellt. Seine Frau muß dabei die nötige Vorarbeit leisten und das Garn spulen. Inmitten einer großen Batterie sauberlich aufgestellter Krüge sitzt ein Töpfer und stellt trichterförmige Röhren her, die später in der Mitte geteilt werden und als Dachpfannen Verwendung finden.

Im Grunde aber dreht sich im Dorf alles um den Holzflug, denn er ist der Schlüssel zum Reis, dem Hauptnahrungsmittel der Inder. Nur wird er jetzt noch zwei Monate ruhen müssen, denn wir haben Mai, und der Boden ist bis zur Mon-

◀ Joachim Mosler berichtet über das Leben in einem kleinen indischen Dorf, in dem sich im Grunde alles um den Holzflug dreht, dem Schlüssel zum wichtigsten Nahrungsmittel, dem Reis

Bild Mitte links: 150 Seelen zählt Bandtoli, wo die Häuser aus Lehm erbaut sind. Im Frühling sitzen die Bauernfamilien oft vor dem Haus und warten geduldig, bis der große Regen kommt



▲ Allein mit der Axt fertigt der Wagner Wagenräder; sie sind voll und haben keine Speichen, aus drei Stücken werden sie zusammengefügt

◀ Die Handwerker gehen ihrer Arbeit im Schatten der Bäume nach: inmitten einer Batterie fertiger Krüge sitzt der Töpfer vor der kreisenden Scheibe



sunzeit ausgedörrt und nicht zu bearbeiten. Dann geht es allerdings hart ran.

Der einzelne ist wenig, die Familie alles

Eine der Bauernfamilien ist die Familie Partti. Drei bis vier Generationen gehören zu ihr und leben in einem Haus. Verheiratet man eine Tochter, ist das für den Vater eine teure Angelegenheit, wenn er ihr eine standesgemäße Mitgift mitgeben will. Die junge Frau geht dann aus dem Haus und hat sich der Familie des Mannes unterzuordnen. Heiratet dagegen ein Sohn, bekommt man eine neue Frau ins Haus. Es geht aber nie um den einzelnen Menschen. Im Mittelpunkt steht immer die Familie. Sie tritt für alles

ein und stellt somit auch die Lebensversicherung dar. Geld, das der einzelne verdient, gehört der Familie, und wenn einem etwas zustößt, kommt die Familie dafür auf.

So hat die Familie Purti einen Sohn Asaph in eine gute Missions-Handwerkerschule geschickt, und der intelligente junge Mann hat sich dort sehr gut bewährt. Er hat drei Lehrjahre durchgemacht und jetzt schon eine Vorarbeiterstellung. Später möchte er in seinem Dorf eine kleine moderne Werkstatt aufmachen. Es fehlt ihm aber noch am Geld für die Werkzeuge. Er genießt schon jetzt großes Ansehen, wenn er in europäischer Kleidung nach Hause kommt. In Bandtoli gibt es eine kleine Schule, in der ein Lehrer die Kinder, die zur Schule kommen – denn nicht alle kommen! –, vom ersten bis zum dritten Schuljahr unterrichtet. Wer weiter lernen will, muß in eine zehn Kilometer entfernte Schule gehen.

Man lebt hier in Häusern, die aus Lehm gebaut sind und meist mehrere Räume haben. Fußböden und Wände sind mit einer Mischung aus Kuhdung, Lehm und Sand verputzt. Diese Mischung wird steinhart, und die Flächen sind schön glatt. Die Fenster in den Häusern sind

sehr klein und lassen nur wenig Licht herein. Feuerstellen hat man meistens in einer Ecke ohne jeglichen Rauchfang. Der Rauch entweicht durch das luftdurchlässige Dach. Er schwärzt zwar die Wände, ist aber gleichzeitig ein wirksamer Schutz gegen Moskitos.

Wird der Reis bis zur nächsten Ernte reichen?

Alles, was getan wird, spielt sich auf dem Fußboden ab. Tische, Stühle, Betten oder irgendwelche anderen Möbelstücke kennt man nicht. Ein wichtiges Gerät ist die Reisstrohmatte. Sie ist sehr vielseitig verwendbar. Auf ihr kauert man beim Essen, auf ihr wird geschlafen, und aus ihr werden Reissäcke sowie Sonnen- und Regenschirme hergestellt.

Augenblicklich haben die Bauern nicht viel zu tun. Man sitzt vor dem Hause, wartet und ruht sich aus, bis der große Regen kommt. Dabei unterhält man sich auf Mundari, einer der vielen Adivasisprachen, das hier beheimatet ist, über den Monsun: wann er wohl kommt und ob wohl die Reismorräte in diesem Jahr reichen?

Dann geht es zum Essen. Die Männer essen

zuerst, während die Frauen bedienen. Man hockt auf der Reisstrohmatte in einer für die Inder besonders bequemen Stellung, die uns Europäern allerdings Schwierigkeiten bereitet: die Beine sind an den Körper angezogen, die Füße berühren mit der ganzen Sohle die Erde, und man sitzt auf den Hacken.

Das Essen wird auf mit Holzstäbchen zusammengesteckten Blättertellern serviert. In besser gestellten Familien verwendet man Messingteller. Gegessen wird mit der rechten Hand. Man mengt Dal, eine Soße aus einer linsenartigen Hülsenfrucht, mit den Fingern unter den Reis, nimmt dann einen kleinen Kloß auf die Fingerspitzen und schiebt ihn mit dem Daumen in den Mund, ohne daß die Finger die Lippen berühren.

Dazu gibt es Gemüse aus frischen Baumtrieben, das scharf gewürzt und mit einigen Kartoffeln gekocht ist, sowie gesüßte Milch. Im Moment geben die Kühe noch etwas Milch, aber in Kürze, wenn die große Hitze kommt, geben sie keinen Tropfen mehr. Jeder sitzt still vor seinem Teller. Ein kräftiges Aufstoßen allerseits beendet das Mahl. Diese Erleichterung für den eingeklemmten Magen ist wichtig.



▲ Mit dem Stampfen von Reis und der Arbeit an der Maruamühle beginnt für die Frauen jeder Tag

Nachdem die Männer gesättigt sind, ziehen sich die Frauen zurück und essen in einem anderen Raum. Danach brennt nur noch kurze Zeit die kleine Petroleumlampe. Petroleum ist teuer, und man ist gewohnt, früh schlafen zu gehen.

Die Zahnbürste aus Holz

So wie der Adivasi abends früh zu Bett geht, steht er morgens früh auf. Zuerst sind allerdings wieder die Frauen auf den Beinen. Schon vor sechs Uhr muß das Feuer entzündet werden, das mit trockenem Laub, getrockneten Kuhfladen oder mit Holz geschürt wird.

Wenn dann die Frau anfängt Reis zu stampfen oder die in jedem Haus vorhandene Marua-

◀ Sauberkeit wird groß geschrieben, auch wenn die Kinder etwas dagegen haben. Die Frauen sind stets beschäftigt: mit den Kindern, dem Kochen und vielerlei anderen Arbeiten

mühle in Bewegung setzt, stehen auch die Männer auf. Die nötigen Geschäfte werden auf den umliegenden Feldern verrichtet, und dann wäscht man sich kurz. Es geht wirklich schnell, da in den wenigsten Dörfern viel Wasser vorhanden ist. Die Zähne putzt man mit einem Stück Holz des Karant-Baumes, dessen Ende beim Reiben über die Zähne wie ein Pinsel ausfranst und auf diese Weise als Zahnbürste dient. Im Winter dauert es etwas länger, bis man sich zum Waschen begibt, denn dann muß erst die Kühle der Nacht überwunden werden. Zu dem Zweck setzt man sich in Tücher gewickelt in die aufgehende Sonne. Zum Frühstück gibt es Tschabati, das in der Pfanne gebackene Fladenbrot. Es wird aus dem braunen Mehl der gemahlenden Marua-körner, einer Ährenfrucht, gebacken. Dann sieht man die Frauen mit Wasserkrügen und dem Geschirr auf dem Kopf zum Brunnen gehen, wo sie abwaschen und das nötige Kochwasser holen.

▼ Nun ist der große Regen endlich gekommen, und alle helfen mit beim Reispflanzen



Und mittwochs ist Markt!

An jedem Mittwoch ist für die Bewohner von Bandtoli Markttag, und dann ist das Dorf fast leer. Zum Markt geht alles, was laufen kann, denn er bietet die einzige Abwechslung im Dorfleben. Hier kann man Neuigkeiten erfahren, kann verkaufen und kaufen und sogar die Post, die eventuell mal geschickt wird, ist hier zu bekommen oder abzugeben. Die Frauen machen sich hübsch und ziehen bunte Saris an. Sie nehmen das kleinste Kind in ein Tuch und binden es auf den Rücken, dann machen sie sich mit einem Korb auf dem Kopf auf den Weg. Von Bandtoli bis zum Marktplatz ist nur etwa eine Stunde Fußmarsch zurückzulegen. Der Markt liegt zentral, so daß die Menschen aus vier Ortschaften hinkommen können. Die Entfernungen betragen bis zu zehn, zwölf Kilo-

◀ Ein Sohn unserer Bauernfamilie hat in der Missionschule drei Jahre ein Handwerk gelernt. Er arbeitet jetzt in der Stadt als Vorarbeiter, möchte später aber in seinem Dorf eine eigene Werkstatt aufmachen

▲ An jedem Mittwoch ist eine Stunde entfernt Markt, dann ist Bandtoli leer, denn jeder, der laufen kann, freut sich schon auf diese Abwechslung

meter, und die Strecke geht man selbstverständlich barfuß.

Auf dem Marktplatz sind die Stände geordnet: die Viehhändler, Fleischer, Krämer, Textil-, Gemüse-, Reisverkäufer, und auch die Friseure und Trommelhersteller haben ihren Platz.

Etwa drei Stunden geht es hier wie in einem Wespennest zu. Gegen fünf Uhr nachmittags werden dann oft Hahnenkämpfe veranstaltet, bei denen es immer einen Sieger und einen toten Hahn gibt. Die Messer, die man den Tieren ans Bein bindet, sind sehr scharf.

Danach macht man sich wieder auf den Weg nach Hause. Nicht selten etwas angeheitert, denn auch billigen Reisschnaps kann man auf dem Markt bekommen. Frohgestimmt ertönen dann abends die Trommeln, und die Menschen tanzen. Die Adivasi sind leidenschaftliche Trommler, und bei Hochzeiten und Festen dröhnen ihre Trommeln durch die ganze Nacht.

Lernen statt schimpfen

„Künstler aller Disziplinen vereinigt euch – rettet das Revier!“ Diesen Aufruf verbreitete in diesen Tagen der junge Düsseldorfer Schriftkünstler Ferdinand Kriwet und bewies damit mehr Einsicht in die wirtschaftlichen Realitäten als die Mehrzahl der Bergassessoren: „Das Ruhrrevier ist auf Kohle gebaut. Kohle ist unrentabel geworden. Sie unter Tage abzubauen, um sie über Tage wieder aufzuschütten, ist wirtschaftlich ruinös. Soll aus dem Ruhrrevier kein Ruinenfeld werden, muß es sich wirtschaftlich verändern.“

Ob Kriwets Zukunftsperspektive genauso realistisch ist wie seine Lageanalyse, ist dagegen zweifelhaft, denn „als größte künstliche Landschaft Europas hat das Ruhrrevier die Chance, zum größten Kunstwerk der Welt zu werden...“

Neben einer wirtschaftlichen Strukturreform gewinnt das Ruhrrevier durch eine künstlerische. Die stillgelegten Schacht- und Förderanlagen, Silos, Maschinen und Fabriken erlauben zum erstenmal deren künstlerische Betrachtung... Las Vegas und die Alpen sind nichts gegen das Ruhrkunstwerk.“

Ob die Kumpel mitmachen? Bisher hieß es doch immer, sie seien unbeweglich, unwillig und zu stolz, um freiwillig an einem anderen Arbeitsplatz zu schwitzen als vor Ort. Der Mythos vom Bergmann, an dem die Interessenten so lange gesponnen haben, sei zu tief in ihren Herzen und Hirnen verankert. Auf eine einfache Formel gebracht: „Der Bergmann wählt lieber NPD, ehe er sich umschulen läßt.“ Mit dieser Parole wurde die deutsche Öffentlichkeit in den vergangenen Wochen immer wieder erschreckt. Das klingt bedrohlich in den Ohren der Politiker und gut in den Ohren der Kohle-Lobbyisten. Ihnen kann es nur recht sein, wenn die verängstigten Wahlstrategen in Bonn und Düsseldorf wieder darüber grübeln, ob es nicht besser sei, den Milliardenstrom der Subventionen weiter in den kranken Gruben versickern zu lassen, statt zuzusehen, wie sich das Revier in einen radikalen Hexenkessel verwandelt.

Aber exakte Untersuchungen sind stets besser als wilde Spekulationen. Ob die Bergarbeiter und ihre Frauen bereit sind, an einem „Gesamtkunstwerk Ruhr“ à la Kriwet mitzuarbeiten, ist zwar ungewiß. Ihre Bereitschaft, den wirtschaftlichen Strukturwandel durch Berufswechsel und Wohnsitzveränderung zu unterstützen, untersuchte dagegen das Arbeits-

amt Dortmund in einer repräsentativen Umfrage. Es wandte sich an die arbeitslosen Männer und Frauen seines Zuständigkeitsbereichs aus der Bauwirtschaft, der Eisen- und Metallindustrie, dem Bergbau und dem Handel.

Die meisten arbeitslosen Männer wohnten schon immer in Dortmund und hatten ihre Arbeitsstelle bisher im Stadtgebiet. Die Hälfte von ihnen hatte früher einen Anmarschweg von weniger als eine halbe Stunde. Sie hatten auch keine große Erfahrung im Stempeln, denn 82 Prozent waren seit 1965 zum erstenmal ohne Job. Andererseits zeigte die Umfrage, daß die Befragten auch vor Beginn der Kohlenkrise nicht in einem Paradies gesicherter Arbeitsplätze gelebt hatten. Von denjenigen, die einen Beruf erlernt hatten, waren über die Hälfte, nämlich 52,3 Prozent, an ihrem letzten Arbeitsplatz nicht mehr im ursprünglich erlernten Beruf tätig.

Das ist eigentlich keine Überraschung und nicht einmal eine Besonderheit der Situation an der Ruhr. Ein ähnliches Ergebnis brachte schon der Mikrozensus im April 1964. Danach üben von den Erwerbstätigen in der Bundesrepublik 49 Prozent heute ihren ursprünglich erlernten Beruf nicht mehr aus, sondern versuchen ihr Glück heute in anderen Tätigkeiten.

„Die zünftlerische Vorstellung von einem Beruf, dem man gleichsam von der Wiege bis zur Bahre verpflichtet ist, wird der Zukunft noch weniger gerecht als der Gegenwart“, schrieben deshalb die fünf Sachverständigen in ihrem Jahresgutachten 1965/66 für die Bundesregierung. „Immer mehr ist damit zu rechnen,

daß Menschen durch die Umstände dazu veranlaßt werden, den ursprünglich erlernten Beruf im Laufe des Erwerbslebens, vielleicht sogar mehrmals, zu wechseln.“ Mobilität wird zum Preis des Wohlstands.

Ebenso wie im übrigen Bundesgebiet ist auch in der Revierstadt Dortmund die Zahl der Berufswechsler, die ursprünglich im Handwerk ausgebildet wurden, mit 60 Prozent besonders hoch. Wie das Arbeitsamt feststellte, war bei ihnen mit dem Wechsel nicht immer ein beruflicher Aufstieg, sondern vielfach ein Abgleiten in kurzfristige Anlern- und Hilfsarbeiterleistungen verbunden. Von den befragten Hilfsarbeitern waren fast 30 Prozent früher in einem erlernten Beruf tätig. Diese Zahlen sollten jedem zu denken geben, der das überkommene System der Berufsausbildung in Deutschland immer noch als ideal und vorbildlich preist und jeden Gedanken an Reform mit Empörung von sich weist. Ein großer Teil der Jugendlichen wird heute noch für Berufe ausgebildet, bei denen sich von vornherein sagen läßt, daß sie ihnen keine Zukunft mehr bieten können. Vergeudung von Zeit, Arbeitskraft und Begabung sind die Folge. Eine bedrückende Vorstellung für ein Volk, dessen Wohlstand sich nicht auf Bodenschätze und andere natürliche Reichtümer, sondern fast ausschließlich auf die Intelligenz und Arbeitskraft seiner Bewohner stützt.

Und diese Bewohner (einschließlich der Ruhrkumpel) sind gar nicht so unbeweglich und unwillig, wie man uns oft glauben machen möchte. Fast 53 Prozent der befragten Arbeitslosen erklärten sich ohne Einschränkungen zur Umschulung bereit, wenn

sich ihnen dadurch die Chance bietet, einen neuen Arbeitsplatz zu erhalten. 38 Prozent dagegen lehnten es rundweg ab, ihr Glück in einem anderen Job zu versuchen. Dabei zeigte sich, daß gerade diejenigen, die bereits einmal eine Vollausbildung erhalten hatten, am ehesten bereit waren, noch einmal die Schulbank zu drücken. 60 Prozent von ihnen waren umschulungswillig.

Kaum erstaunlich ist, daß die Bereitschaft, wieder von vorn anzufangen, bei den jüngeren Arbeitskräften am größten ist. Gerade die für die Wirtschaft wertvollsten Arbeitskräfte, die jungen und lernfähigen, sind in besonderem Maße bereit, sich an modernen Arbeitsplätzen zu versuchen. Die Mehrheit der Befragten (54,5 Prozent) klammert sich auch nicht an den bisherigen Arbeitsort. Fast 24 Prozent sind sogar bereit, für eine ausreichende Tätigkeit den Wohnort zu wechseln.

Die Befragung der Arbeitslosen in Dortmund deutet darauf hin, daß die Menschen an der Ruhr gar nicht so unbeweglich und unwillig sind, daß sie sich keineswegs mit aller Kraft dem wirtschaftlichen Fortschritt entgegenstemmen. Sie sind bereit und fähig, sich dem wirtschaftlich notwendigen Strukturwandel anzupassen. Wenn vielleicht auch nicht zu einem Kunstwerk, so kann die Ruhr doch wieder zu einem blühenden Industrierevier werden. Man muß nur endlich ihre wahren Reserven ausschöpfen, nämlich den breiten Stamm erfahrener, disziplinierter Arbeitskräfte.

Michael Jungblut

DIE ZEIT vom 2. Februar 1968

WISSENSWERTES
auf einen Blick

Ausbildung bestimmt Einkommen



Erwerbstätige Männer im Alter von 15 bis unter 65 Jahren nach der Art der Ausbildung und nach Einkommensgruppen im April 1964 *

Art der Ausbildung, die die Grundlage für die gegenwärtige Tätigkeit bildet	Erwerbstätige Männer zwischen 15 und 65 (in Tausend)	Davon mit monatlichem Nettoeinkommen v. H.		
		unter 600	600-1200	1200 und mehr
Pädagogische Hochschule, Universität, sonstige Hochschule	642	8,8	46,1	45,2
Berufsfach-, Verwaltungs-, Fach-, Techniker- oder Ingenieurschule	1 080	40,7	48,8	10,5
Berufsbildende Schule und praktische Ausbildung	4 750	55,2	38,6	6,2
Ausschließlich praktische Ausbildung	3 633	53,5	42,1	4,5
Betriebliche Einarbeitung	3 969	65,1	33,5	1,4
Ohne Ausbildung	5 765	75,9	22,4	1,7
Insgesamt	19 840	60,6	34,3	5,1

* Ohne Erwerbstätige in der Landwirtschaft, mithelfende Familienangehörige und Erwerbstätige ohne Angabe der Ausbildung oder des Einkommens.

Jeder zweite sattelt um

Von je 100 Erwerbstätigen übten nach einer Untersuchung des Statistischen Bundesamtes nur noch 51 den erlernten Beruf aus, alle anderen hatten umgesattelt. Dabei handelt es sich allerdings häufig nicht um einen Berufswechsel, sondern nicht selten um eine Berufsentwicklung – etwa vom Schlosser zum Techniker oder Ingenieur. Zum anderen beweist die Aufstellung, wie sehr unsere sich schnell wandelnde Wirtschaft darauf angewiesen ist, daß die Erwerbstätigen beweglich sind und sich den Notwendigkeiten des Fortschrittes anpassen.

Zu dieser Aufstellung lesen wir im 2. Jahresgutachten des Sachverständigenrates zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung, 1965/66 in Ziffer 268: „Was an Kosten und Mühe für die Ausbildung aufgewandt wird, belohnt der ‚Arbeitsmarkt‘ nachher mit entsprechend hohen Einkommen. Daß die Einkommensunterschiede daneben noch von der Begabung, von familiären Umständen und auch von institutionellen Regelungen der Berufswege mitbestimmt sind, ist selbstverständlich. Die in den Vereinigten Staaten beobachteten Einkommensunterschiede, die in der Tendenz denen in der

Bundesrepublik entsprechen, ergeben selbst bei voller Berücksichtigung der öffentlichen und privaten Ausbildungskosten Erträge, die keinen Zweifel daran lassen, daß sich ein Mehr an Ausbildung und Fertigkeiten für den einzelnen bezahlt macht. Daß daraus auch die Gesellschaft Nutzen zieht, ist wahrscheinlich. Dies könnte ein Grund mehr sein, einer immer größeren Zahl junger Menschen zu einem höheren Ausbildungsniveau zu verhelfen. Angesichts der zu erwartenden wissenschaftlichen und technischen Fortschritte ist die Gefahr massiver Fehlinvestitionen sehr viel geringer als die einer Unterinvestition.“

Unsere Jubilare

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

Johann Walhorst fing am 7. März 1918 als Laufjunge in der Bauabteilung des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch zu arbeiten an. Nach ein- einhalb Jahren kam er zur Maschinenabteilung Hochofen. 1926 wechselte er zum Walzwerk I und wurde Kranführer. Im Walzwerk I, in dem er 34 Jahre beschäftigt war, fuhr er zuletzt die Walzenzugmaschine. Darauf war er ein Jahr als Magazinverwalter an der Feineisenstraße tätig. Dann übernahm er in der Maschinenabteilung Halbzeugstraße den Walzenverladekran. Seit Oktober 1967 ist Johann Walhorst, der am 7. März sein fünfzigstes Dienstjubiläum begangen hätte, pensioniert. Sein Sohn, Maschinist im Walzwerk I, hält die Verbindung zum alten Arbeitsplatz, während sich unser Jubilar ausschließlich seinem Garten widmet und – nicht zu vergessen – dem schwarzen Spitz Conny, mit dem er täglich spazierengeht.



Hoesch AG Bergbau

Nach einer kaufmännischen Lehre, die August Schwarz am 1. März 1918 bei der Verwaltung des damaligen Köln-Neu-essener Bergwerksvereins begann und nach einigen Berufsjahren im Lohnbüro von Schacht Emscher, arbeitete der junge Kaufmann in Registratur und Buchhaltung. Hier erstellte er ab 1928 auch die damals eingeführten Revierkostenabrechnungen. Nach acht Jahren kam er als Sachbearbeiter in die Gehälterkasse, und nach weiteren sieben Jahren zog er nach Dortmund. Bis zum Jahre 1946 leitete August Schwarz bei der Hoesch Hauptverwaltung die Maschinenbuchhaltung. Als nach der Entflechtung 1946 die Altenessener Schachtanlagen selbständig wurden, übertrug man ihm die Betriebsbuchhaltung in Essen. Nach der Wiederausführung des Hoesch-Bergbaus wurde ihm 1959 das gesamte Rechnungswesen unterstellt. Ein Jahr später erhielt August Schwarz Prokura.



Schwinn AG

Willi Krauter, der am 21. März 1968 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feiert, wurde am 24. März 1904 in Saarbrücken geboren. Bald darauf zog die aus Homburg stammende Familie wieder in die Heimatstadt zurück. Friedrich Krauter, der Vater des Jubilars, arbeitete damals als Schmied bei der Schwinn AG und betrieb nebenbei eine Gastwirtschaft. Sein Sohn begann 1918 ebenfalls bei Schwinn die Graveurlehre. Nachdem er ausgelernt hatte, übte er seinen Beruf fünfzig Jahre in der Gesenkmacherei aus. Seit seinem achtzehnten Lebensjahr ist Willi Krauter Mitglied der Sängervereinigung Homburg. Er besucht auch heute noch gern Konzert und Theater, ist einem Skat nicht abgeneigt und hat vor allem, seit er pensioniert ist, genügend Zeit, mit den Enkelkindern in der waldreichen Umgebung Homburgs spazierenzugehen.



40

Hoesch AG

24. 3. 1968 Karl Synowzik, Bote

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 3. 1968 Albert Roge, Arbeiter
Werk Phoenix
- 1. 3. 1968 Hermann Schmitt, Werkzeugausgeber
Werk Westfalenhütte
- 2. 3. 1968 Karl Martin, Obermaschinist
Werk Phoenix
- 6. 3. 1968 Paul Schäfer, Bürovorsteher
Werk Phoenix
- 9. 3. 1968 Julius Freund, Blockkontrolleur
Werk Westfalenhütte
- 11. 3. 1968 Wilhelm Göke, Hebeler
Werk Phoenix
- 15. 3. 1968 August Riedel, Schlosser
Werk Union
- 22. 3. 1968 Johann Erwardt, Weichensteller
Werk Westfalenhütte
- 23. 3. 1968 Hans Langendorf, Stahlwerker
Werk Phoenix
- 27. 3. 1968 Paul Schulte, Auswerter
Werk Phoenix
- 29. 3. 1968 Otto Meier, Meister
Werk Union
- 31. 3. 1968 Walter Binder, Betriebsschlosser
Werk Westfalenhütte
- 31. 3. 1968 Heinrich Seger, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 12. 3. 1968 Helmut Lange, Federnschleifer
Federnwerk
- 14. 3. 1968 Erich Jürgenlimke, Waschkauenwärter
Warmwalzwerk

17. 3. 1968 Erich Reichberg, Walzenschleifer
Packbandwerk Kabel

Schmiedag AG

24. 3. 1968 Fritz Wassermann, Schleifer
Werk Eckesey

Trierer Walzwerk AG

- 5. 3. 1968 Jakob Klinkhammer, Metallglüher
Werk Trier
- 26. 3. 1968 Fritz Heinz, Walzmeister
Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

- 5. 3. 1968 Mathias Helfen, Kalkulator
- 19. 3. 1968 Ludwig Gick, kaufm. Angestellter
- 21. 3. 1968 Gerhard Schrader, Werkzeugschleifer

25

Hoesch AG

1. 3. 1968 Klaus Brenner, Programmierer

Hoesch AG Bergbau

- 1. 3. 1968 Hermann Lindemann, Akkulader
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 3. 3. 1968 Helmut Schlopsna, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 8. 3. 1968 Oskar Hippert, Grubenhandwerker
Verbundbergwerk Emil-Fritz
- 16. 3. 1968 Oskar Zenker, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 31. 3. 1968 Paul Maskos, Maschinist
Schachtanlage Kaiserstuhl

Hoesch AG Hüttenwerke

- 1. 3. 1968 Heinz Lückemann, Krankenkassenang.
Werk Union
- 16. 3. 1968 Karl Tacken, Betriebsfacharbeiter
Werk Phoenix
- 18. 3. 1968 Karl-Heinz Penczek, Werkmeister
Werk Westfalenhütte
- 21. 3. 1968 Leo Kuhn, Vorarbeiter
Werk Phoenix
- 23. 3. 1968 Karl Welschhoff, Dreher
Werk Union
- 24. 3. 1968 Margarete Budde, Magazinausgeberin
Werk Westfalenhütte
- 24. 3. 1968 Martha Schimmel, Steno-Kontoristin
Werk Westfalenhütte
- 30. 3. 1968 Wilhelm Dinges, Gasleitungsreiniger
Werk Westfalenhütte
- 30. 3. 1968 Johann Kaukas, Weichenreiniger
Werk Union

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

2. 3. 1968 Karl Römer, Stahlsäger
Werk Federstahl Kassel

Schmiedag AG

- 1. 3. 1968 Paul Cichon, Maurer
Werk Haspe
- 1. 3. 1968 Wilhelm Haida, Kontrolleur
Werk Eckesey
- 3. 3. 1968 Horst Lenzkow, Dreher
Werk Haspe

Trierer Walzwerk AG

1. 3. 1968 Mathias Roth, Kranführer
Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

18. 3. 1968 Emmi Lehmann, Vorstands-Sekretärin

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 GmbH Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

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

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

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

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 63000

**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: Karl Georg Schmidt.
Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
BERGBAU, Seiten 173 bis 24:
Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Karl Georg Schmidt. Anschrift der Redaktion:
Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 84 41.
Fernschreiber 0822 294/0822 123.
Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe
HÜTTENWERKE, Seiten 21 bis 40:
Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:
Johannes Hoischen. Anschrift der
Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 84 41. Fernschreiber 0822 123/0822 294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

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

Bildnachweis: Titelseite: Erich Kreuzner,
Dortmund; Rückseite: Gustav Adolf
Wüstenfeld. Schwarz-Weiß-Aufnahmen:
Fotoabteilung Hoesch AG, Fotostellen
Hüttenwerke; Presse-Photo Magnussen,
Kiel, und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.



1

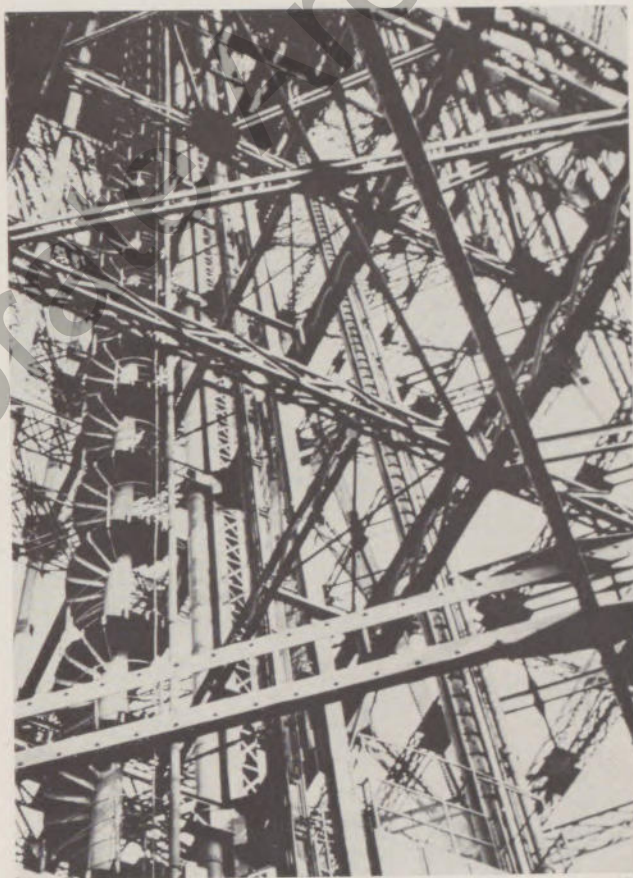


Fotowettbewerb

Bauwerke

- | | |
|---------------------|--|
| 1 Paul Breuer | Hoesch AG Hüttenwerke
Kaufhaus Horten, Dortmund |
| 2 Günter Meier | Hoesch AG Hüttenwerke
Eiffelturm |
| 3 Günter Alester | Hoesch AG Hüttenwerke
Wohnhaus in Bernkastel/Mosel |
| 4 Manfred Oshowski | Hoesch AG Hüttenwerke
Kathedrale in Reims |
| 5 Helmut Finkensiep | Hoesch AG Hüttenwerke
Kuppel der St.-Pauls-Kathedrale, London |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. März Aufnahmen zu dem Thema „Familie“ und bis zum 3. April zu dem Thema „Der Schnappschuß“ einsenden.



2



3



4



5

