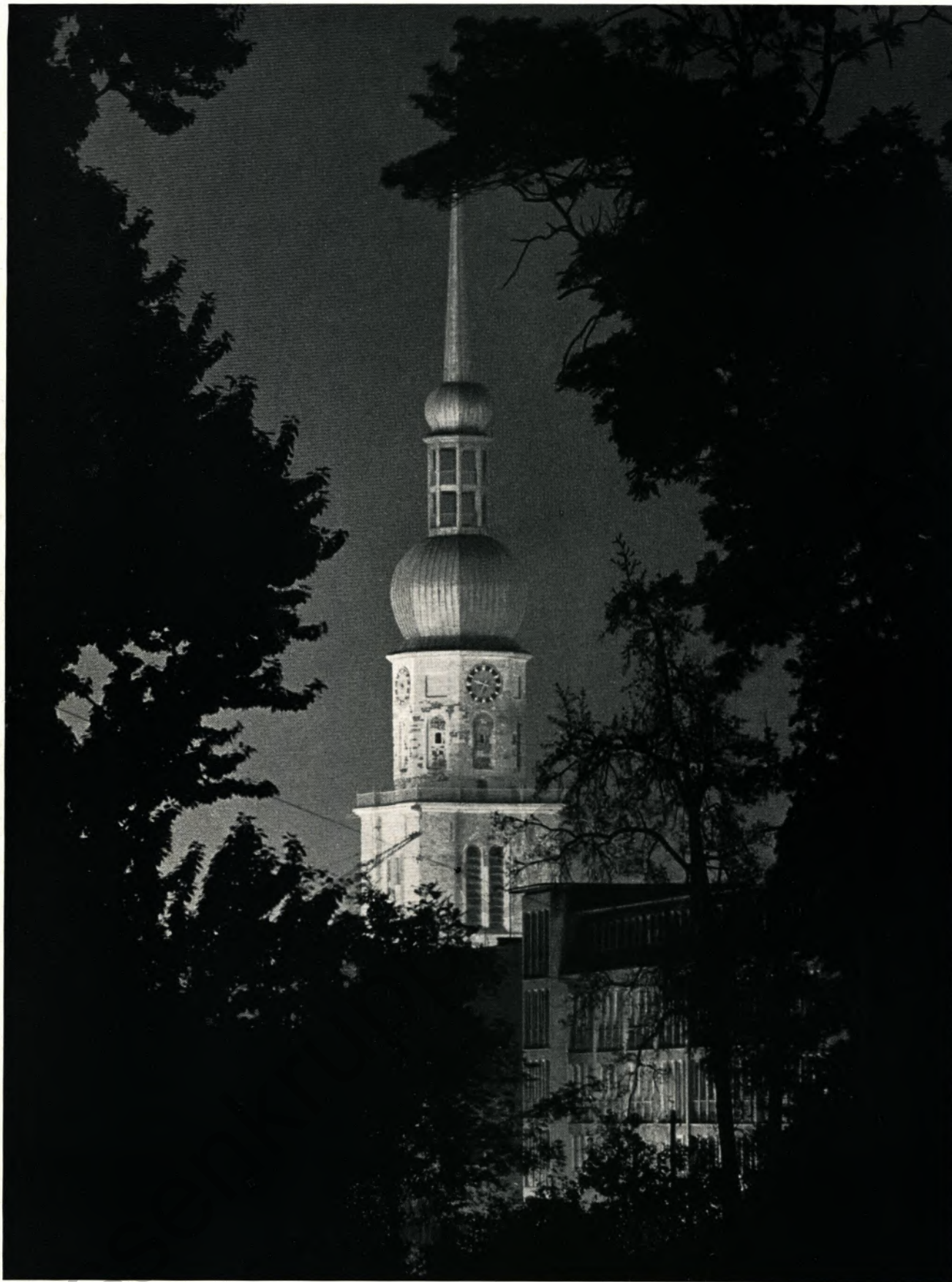






Gibt es noch Weihnachten? Das echte, wahrhafte Weihnachten? Man möchte daran zweifeln – geblendet von den Lampengirlanden auf den Straßen, betäubt von der Zahl der Weihnachtsmänner in den Geschäften und den „gefühlvollen“ Reden, zu denen jetzt die beste Gelegenheit scheint. Und doch! Es gibt noch Weihnachten! Der Rummel hat noch nicht alles verdorben. Das Tiefempfundene drängt sich bloß nicht auf! Es bleibt fast unsichtbar, weil ihm der Scheinwerferglanz der Öffentlichkeit nicht bekommt. Aber es ist da. Und wer es sucht, findet es. Auch in diesem Heft.

Es leuchtet in den Augen der töpfernden Kinder, die an einem Geschenk formen. Es klingt im Spiel des probenden Werkchors. Es ruht in der Freude über die aufgebaute Reinoldi-Kirche. Es schimmert durch die stille Zufriedenheit Johann Stratmanns, der nicht mehr viele Wünsche hat. Und so wie wir von „Werk und wir“ uns bemüht haben, das wahre Weihnachten aufzuspüren, so wünschen wir jedem Leser unserer Zeitschrift, daß er es auch bei sich und in seiner Familie finden möge — Weihnachten, das stille Fest der Liebe und Besinnung.



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

3. JAHRGANG

NOV./DEZ. 1955

HEFT 11/12



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

DORTMUNDER PARAFFINWERKE GMBH
DORTMUND



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND



HOESCH WALZWERKE AG
HOHENLIMBURG



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
KASSEL



DÖRKEN AKTIENGESELLSCHAFT
GEVELSBERG



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
DORTMUND

CARL FLÜGGE GMBH
HAMBURG



SCHMIEDAG AKTIENGESELLSCHAFT
HAGEN i. WESTF.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUEGENBERG
OLPE i. WESTF.



TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
WUPPERTAL-LANGERFELD U. TRIER



MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
DORTMUND



HILTRUPER RÖHRENWERK GMBH
HILTRUP i. WESTF.



BECKE-PRINZ GMBH
DORTMUND U. HEMER



HOESCH EISENHANDEL MBH
DORTMUND



HOESCH KOHLENHANDEL GMBH
DORTMUND



HOESCH EXPORT GMBH
DORTMUND

GESAMT-BELEGSCHAFT DER HOESCH WERKE 33632

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Dortmund. Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch. Schriftleitung: Jo-

hannes Hoischen und Klaus Ullrich. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 3 01 41. Fernschreiber: 032 123, 032 294. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet. „WERK und WIR“ erscheint vierwöchentlich.

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und sämtliche Farbfotos dieses Heftes: Erich Kreuzner, Dortmund; für die Farbaufnahme des Altarbildes zu Schöppingen (Seite 414) danken wir dem Landeskonservator Dr. habil. Thümmeler (Münster). Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Erich Angenendt, Dortmund: 1; Günther Fischer, Hannover: 1; Udo Heuer, Misburg/Hannover: 1; Kaschewitz, Dortmund: 1; Friedrich Schmieding, Dortmund: 1; Werner Willutzki, Dortmund: 1; Günter Zoll, Dortmund: 1; Ruhr-Nachrichten (Fotomatz), Dortmund: 1; Werkfotos (Hering, Kampmann, Kreuzner, Wüstenfeld): 53; privat: 4; Archiv: 43.

Zeichnungen: Seiten 416/417 und 426/427: Bruno Kröll, Mannheim. Die graphische Gestaltung dieses Heftes besorgte Harry Esser vom DuMont-Dienst-Atelier.

7 unerfüllte Wünsche

Sieben Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen verraten, was ihnen 1955 am meisten Freude bereitet hat und was sie sich 1956 wünschen!



Mit der Schublehre mißt Fritz Esser das Glück, das er allen Mitarbeitern zum neuen Jahr wünscht. Und schmunzelnd verrät er: „Es ist stark genug für alle!“ Fritz Esser ist Vorarbeiter bei Becke-Prinz. 1955 hat ihm eine große Freude gebracht: Seine Tochter in Kanada hat ihn zum stolzen Großvater gemacht! Fritz Esser hofft ganz sicher, eines Tages das Wort „Opa“ aus dem Mund der kleinen Monika selbst zu hören. Im nächsten Jahr wird dieser Wunsch zwar noch nicht in Erfüllung gehen – wohl aber die langersehnte Motorrollerfahrt in sein Geburtsland Belgien.



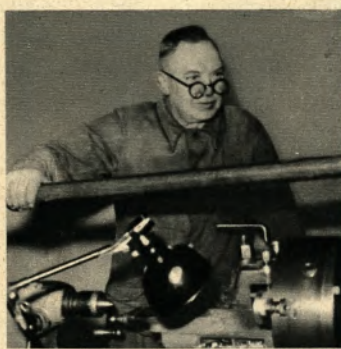
Noch heute spricht Frau Gerda Brenk begeistert von dem Betriebsausflug an den Rhein. Er war das große Erlebnis für sie und ihre 14jährige Tochter. Frau Brenk arbeitet als Drahtspulerin in den Dortmunder Drahtseilwerken. Sie will mit dem Verdienst ihrer Arbeit ihrer Tochter einen guten Start ins Leben ermöglichen. Im nächsten Frühling kommt die Kleine nämlich aus der Schule. Und weil Frau Brenk immer zuerst an ihre Tochter denkt, ist auch ihr größter Wunsch, daß ihr Kind ein anständiger und tüchtiger Mensch wird!



Im kommenden Sommer dampft Lokführer Erwin Ewert ins Glück! Die Weichen sind schon gestellt: Gisela hat erklärt, daß sie seine Frau werden will! Bei einem kleinen privaten Fest hat er Gisela, die Verkäuferin, kennengelernt. Sie hatte es ihm gleich so angetan, daß er an jenem Abend beinahe die Nachtschicht auf der Westfahlenhütte versäumt hätte. Sein schönstes Erlebnis 1955: Die Liebe! Und sein Wunsch für 1956: Noch mehr Liebe!



Schwarz wie die Raben haben sich Horst Rothermund und Klaus Kohl gemacht! Beide sind Berglehrlinge auf Kaiserstuhl-Westfeld und daneben 14jährige Lausungen. Horst hat im Sommer eine Hasenjagd in Niedersachsen am meisten Spaß gemacht. Fürs nächste Jahr erwartet er sehnlich das schon versprochene Moped. Klaus freute sich am meisten, als sein Fußballverein den VfL Hörde 3:1 schlug. Damit es nächstes Jahr noch besser geht, wünscht er sich ein Paar feine Fußballschuhe.



Beinahe 60 Jahre hat Johann Stratmann schon auf dem Rücken. Noch nie hat er krankfeiern müssen – deshalb wünscht er sich auch vor allem, daß ihm die Gesundheit treu bleibt. „Andere Wünsche überlasse ich den Jüngeren!“ sagt er. „Ich bin alt genug, um bescheiden zu sein.“ Am 18. Oktober hat er silberne Hochzeit gefeiert. Das war sein schönstes Erlebnis während der vergangenen zwölf Monate – das und die Freude über den Kronleuchter, den ihm die Kameraden von der Maschinenfabrik Deutschland bei dieser Gelegenheit schenkten!



Den „ganz großen“ Wunsch hat Ursula Mick sich schon im Sommer erfüllt! Das Paradies war für sie – ein Motorroller! Glücklicherweise braust sie heute damit durch die Stadt, wenn sie die Arbeit in der Lehrwerkstatt der Westfahlenhütte hinter sich hat. Ursula will nämlich technische Zeichnerin werden und arbeitet deshalb ein Jahr praktisch. Im nächsten Frühjahr hofft sie bei den Turniertänzen einen Preis zu gewinnen. Sie ist nämlich leidenschaftliche Tänzerin und wünscht, daß wir alle im richtigen Takt und mit genau so viel Schwung wie sie ins neue Jahr hineinkommen!

Will das Glück nach seinem Sinn dir was Gutes schenken, sage Dank und nimm es hin ohne viel Bedenken.
Jede Gabe sei begrüßt, doch vor allen Dingen: Das, worum du dich bemühest, möge dir gelingen!
Wilhelm Busch

Der Vorstand über:

Die Lage unserer Gesellschaften



Der Hochofen IV der Westfalenhütte wird zur Zeit neu zugestellt.

Aus Anlaß der diesjährigen Hauptversammlung unserer Gesellschaft haben wir auch den Belegschaften aller Hoesch-Werke einen umfassenden Geschäfts- und Sozialbericht vorgelegt, der über eine Darstellung des Geschäftsjahres 1953/54 hinaus in seinen allgemeinen Ausführungen auch die wirtschaftliche Entwicklung und die Lage unserer Gesellschaften bis zum Zeitpunkt der Berichterstattung behandelte. Mit den nachstehenden Ausführungen geben wir allen Belegschaften einen Überblick gemäß § 69 Abs. 3 Betriebsverfassungsgesetz über Lage und Entwicklung unseres Unternehmens seit diesem Zeitpunkt.

Allgemeine Wirtschaftslage

Am 30. September 1955 ist das Geschäftsjahr 1954/55 zu Ende gegangen. In diesem Zeitraum stand die Gesamtwirtschaft in der Bundesrepublik im Zeichen einer anhaltend guten Konjunktur. Insbesondere die eisenschaffende Industrie war bis zur Grenze ihrer Kapazität ausgelastet und konnte vielfach die Lieferwünsche und Liefertermine der Abnehmer nicht erfüllen. Viele Abnehmer konnten bei ihren Bezügen auf die Einfuhrmöglichkeit aus den Montan-Union-Ländern ausweichen. Der Kohlenbergbau vermag naturgemäß dem allgemeinen Produktionsanstieg nicht so rasch zu folgen, so daß beträchtliche Mengen ausländischer Kohle, insbesondere aus USA, in die Bundesrepublik eingeführt werden müssen.

Die Kohlenförderung in der Bundesrepublik entwickelte sich in den letzten drei Jahren wie folgt:

1952/53	124 205 000 Tonnen (= 100 v. H.)
1953/54	126 877 000 Tonnen (= 102,15 v. H.)
1954/55	130 244 000 Tonnen (= 104,94 v. H.)

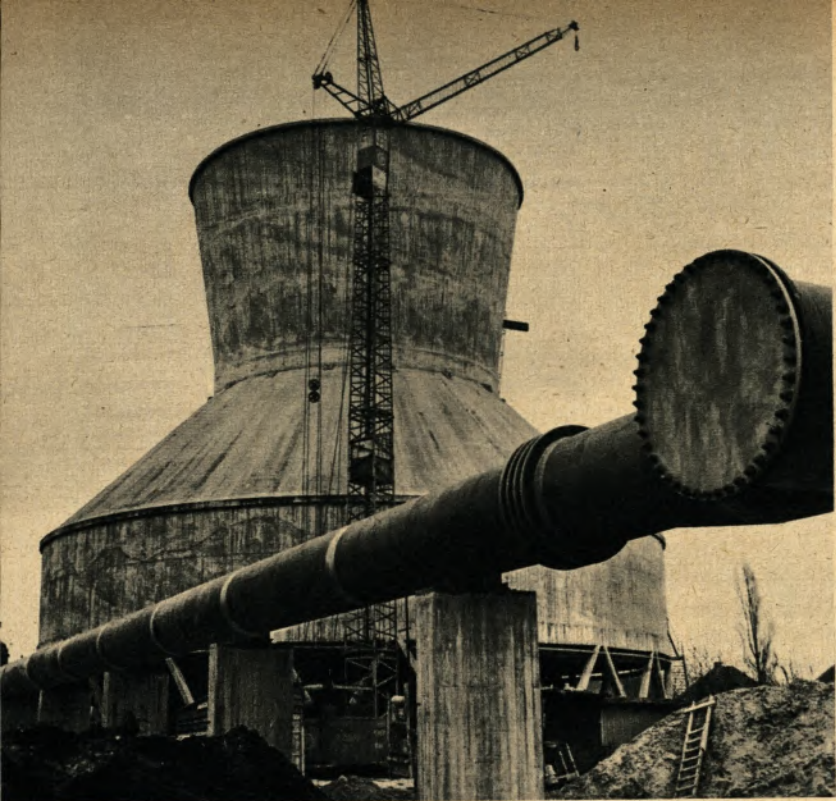
Die Roheisen- und Rohstahlerzeugung sowie die Herstellung von Walzwerkfertigerzeugnissen verzeichnen einen wesentlich stärkeren Anstieg:

Bundesgebiet	Roheisen	Rohstahl
1952/53	12 371 454 (100 v. H.)	15 848 934 (100 v. H.)
1953/54	11 575 993 (93,57 v. H.)	15 956 821 (100,69 v. H.)
1954/55	15 784 588 (127,39 v. H.)	20 103 473 (126,85 v. H.)

Bundesgebiet	Walzwerkfertigerzeugnisse
1952/53	10 595 092 (100 v. H.)
1953/54	10 659 685 (100,60 v. H.)
1954/55	13 672 643 (129,04 v. H.)

Darüber hinaus hat die Bundesrepublik aus den Ländern der Montanunion monatlich etwa 200 000 Tonnen eingeführt, das sind rund 2,4 Mill. Tonnen im Jahr; die Ausfuhr der Bundesrepublik beträgt demgegenüber insgesamt (also nicht nur in die Länder der Montan-Union) nur 120 000 bis 130 000 Tonnen monatlich, also rund 1,5 Mill. Tonnen im Jahr.

Die eisenschaffende Industrie hat aus gesamtwirtschaftlicher Verantwortung heraus diese günstige konjunkturelle Entwicklung nicht mit entsprechenden



Preiserhöhungen ausgenutzt. Von geringen Korrekturen abgesehen, ist also die Umsatzerhöhung in der eisenschaffenden Industrie ausschließlich auf die gestiegene Produktion zurückzuführen.

An dieser Entwicklung haben alle unsere Gesellschaften teilgenommen. Die umfangreichen Investitionen haben sich als richtig erwiesen und bewährt. Auch bei den noch in Durchführung begriffenen Bauvorhaben hoffen wir, daß sie die Leistungsfähigkeit unserer Werke weiter verbessern und steigern.

Entwicklung unserer Gesellschaften

Die Fördersteigerung der *Hoesch Bergwerks AG* liegt erfreulicherweise über der des Ruhrdurchschnitts. Die Steigerung der Förderung im Jahre 1954/55 gegenüber 1951 beträgt bei der *Hoesch Bergwerks AG* 15,8 v.H. gegenüber nur 9,1 v.H. im Durchschnitt aller Ruhrzechen. Verglichen mit der Vorkriegszeit (1938 = 100), hat die *Hoesch Bergwerks AG* die damalige Förderung mit 114,79 v.H. nicht unerheblich überschritten, während das Ruhrrevier insgesamt erst 95,69 v.H. der Vorkriegsförderung erreicht hat.

Während die Fördersteigerung im Geschäftsjahr 1954/55 gegenüber dem Vorjahr bei der *Hoesch Bergwerks AG* 5,31 v.H. ausmacht, liegt sie für die gesamte Ruhr nur bei 2,60 v.H.

Auch die Untertageleistung der *Hoesch Bergwerks AG* hat sich mit 4,33 v.H.

gegenüber dem Vorjahr günstiger entwickelt als im Durchschnitt aller Ruhrzechen mit 3,86 v.H. Schließlich ist zu erwähnen, daß der Leistungsanstieg mit 9,65 v.H. gegenüber dem Vorjahr höher liegt als der Förderanstieg mit 9,15 v.H.

Diese Entwicklung ist neben der Einsatzbereitschaft aller Mitarbeiter zweifellos den erheblichen Aufwendungen zu danken, die in den zurückliegenden Jahren für die Rationalisierung und Verbesserung der Betriebsanlagen gemacht worden sind. Wir dürfen in diesem Zusammenhang als ein gutes Zeichen für die Arbeitsverhältnisse auf unseren Schachtanlagen deuten, wenn wir erfreulicherweise weniger unter der Fluktuation – vor allem der Untertagebelegschaft – leiden als der übrige Kohlenbergbau.

Im Berichtszeitraum sind an größeren Bauvorhaben abgeschlossen worden: auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur der Ausbau und Umbau der Werkstätten, auf der Schachanlage Kaiserstuhl die Nachsetzwäsche, die seit dem 15. August 1955 in Betrieb ist und zufriedenstellend arbeitet, und auf der Kokerei Kaiserstuhl der Benzolabtreiber.

In diesem Zusammenhang darf die unbefriedigende Ertragslage im Ruhrbergbau nicht übersehen werden. Die letzte Tarifierhöhung ist – auch wenn die regierungsseitig zugesagten steuerlichen und finanziellen Maßnahmen voll wirksam werden – noch keineswegs aufgefangen. Die neuerdings erwartete Tarifierhöhung, die – auch in Zusammenhang mit der Lohnerhöhung in der eisenschaffenden Industrie – unvermeidlich sein dürfte, um den Bergarbeiter nicht wieder in der Lohnskala abfallen zu lassen und um die notwendigen Arbeitskräfte zu sichern, bereitet nicht unerhebliche Sorge.

Neue Höchstleistung der Westfalenhütte: 143000 Tonnen Rohstahl

Mit rund 143000 Tonnen wurde im Oktober dieses Jahres bei der Westfalenhütte eine neue Höchstleistung seit Bestehen des Werkes erreicht. Selbst bei dieser hohen Erzeugung mußte noch Halbzeug zugekauft werden.

Die Notwendigkeit, die Hütte noch weiter zu modernisieren, ist unabweislich. Diesem Erfordernis trugen die Beschlüsse des Aufsichtsrats vom März dieses Jahres über den Neubau eines Siemens-Martin-Werks in der Stockheide und über die Errichtung einer halbkontinuierlichen Breitbandstraße in Zusammenarbeit mit der Mannesmann AG Rechnung. Demselben Zweck – nicht einer Kapazitätserweiterung – dienen auch alle anderen beschlossenen Bauvorhaben, von denen wir die Neuzustellung des Hochofens IV nennen, der im Zuge dieser Maßnahmen auf einen Gestelldurchmesser von acht Meter gebracht wird, und der Bau einer Feineisenstraße.

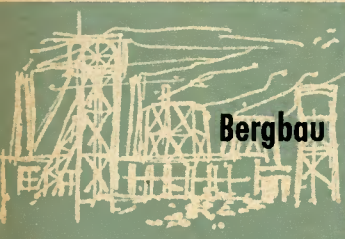
Trotz dieser erfreulichen Entwicklung ist der Anteil der Westfalenhütte an der Gesamtrohstahlerzeugung des Bundesgebietes von 8 v.H. im Jahre 1953 auf 7,1 v.H. im zweiten Quartal 1955 zurückgegangen. Der Grund dafür ist in dem zwischenzeitlich erfolgten Wiederaufbau einiger demontierter Hüttenwerke zu sehen. Eine wesentliche Verbesserung des Rohstahlanteils ist vorerst nicht zu erwarten, da die beiden neuen SM-Öfen im Martinwerk III als Ersatz für das veraltete SM-Werk I gebaut werden.

Oben: Das neue Kraftwerk auf Fürst Leopold-Baldur wird bald voll in Betrieb gehen. (Siehe auch Seiten 440-443.) Unser Bild zeigt einen Kühlturm im Bau.

Rechts: Bei seiner letzten Sitzung besichtigte der Aufsichtsrat der „Westfalia“ Gemeinnützige Wohnungsbau GmbH, auch die Hoesch-Siedlung „Am Sonnenberg“ in Hohenlimburg.



Belegschaftsstand am 31. Oktober 1955

	Arbeiter	Angestellte	gesamt
 Bergbau	10.338	812	11.150
 Hütte	11.766	1.473	13.239
 Verarbeitung und Handel (einschl. Hauptverwaltung)	7.397	1.846	9.243
	29.501	4.131	33.632

Alles in allem war der Ablauf des Investitionsprogramms bei der Westfalenhütte mit der Inbetriebnahme des Hochofens VI, des Konverters IV, des neuen Elektro-Ofens, der Erweiterung des Kaltwalzwerkes und der Inbetriebsetzung der kontinuierlichen Halbzeugstraße folgerichtig und glücklich. Dieser Aufbau bei der Westfalenhütte findet seine sinnvolle Fortsetzung und Ergänzung in der kontinuierlichen Mittelbandstraße in Hohenlimburg. Die abgeschlossenen und die noch anstehenden Investitionen bei der Westfalenhütte haben und werden wesentlich dazu beitragen, die Güte der Fabrikate aller unserer Gesellschaften, also gerade auch der Gesellschaften der Weiterverarbeitung, zu verbessern und damit die Stabilität des Gesamtunternehmens zu festigen.

Neben all den großen Bauvorhaben ist in mühseliger Kleinarbeit viel geschehen, um die Störanfälligkeit in den Betrieben zu beseitigen oder zumindest zu verringern und damit die betriebliche Sicherheit zu erhöhen und den gesamten Produktionsablauf reibungsloser zu gestalten.

Gute Beschäftigungslage bei der Weiterverarbeitung

Bei der Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg ist die kontinuierliche Mittelbandstraße nunmehr in Betrieb genommen worden. (Siehe Bericht Seiten 410–415.) Auch an dieser Stelle verdient es hervorgehoben und anerkannt zu werden, daß während der gesamten Bauzeit der neuen Mittelbandstraße die Produktion in vollem Umfange weiterlief und daß sogar unter diesen besonders schweren Bedingungen Höchstleistungen in der Erzeugung erreicht

wurden. Der gute Geist echter Zusammenarbeit und Zusammengehörigkeit zwischen Belegschaft und Vorstand hat sich auch hier in erfreulicher Weise bewährt. Schon jetzt kann mit Genugtuung festgehalten werden, daß die Qualität des Bandes von der neuen Mittelbandstraße und die auf dieser Straße möglichen größeren Ringgewichte bei der Kundschaft außerordentliche Beachtung und Anerkennung finden.

Werk Federstahl Kassel hat in den letzten Monaten mit der Herstellung von Greifern für Bagger begonnen. Zu hoffen ist, daß gerade mit dieser Programmweiterung eine stetige Entwicklung des Werkes in dem noch immer als wirtschaftliches Notstandsgebiet anzusehenden Raum Kassel gesichert ist.

An einer bemerkenswerten Produktionssteigerung bei der Trierer Walzwerk AG zeigt sich der Erfolg aller inzwischen abgeschlossener Rationalisierungs- und Mechanisierungsmaßnahmen, die ausnahmslos die in sie gesetzten Erwartungen erfüllen.

Der hohe Ausstoß der Automobilindustrie hat auch die Geschäftslage bei der Schmiedag AG bestimmt. Die von der Gesellschaft entwickelte Kleinstplanierdrape führt sich auf dem Markt gut ein. Die Herstellung von Sphäroguß-Kurbelwellen ist gut angelaufen.

Entsprechend den zur Zeit von der Bundesbahn allgemein erteilten großen Aufträge sind die Dörken AG und die Becke-Prinz GmbH gut beschäftigt und auf Monate voll ausgelastet.

Für die Dortmunder Drahtseilwerke GmbH sichert die stetige Entwicklung des Kohlenbergbaus und der dadurch gegebene Bedarf an Förderseilen eine gute Beschäftigung. Auch der Bedarf an Kran- und Baggerseilen nimmt ständig zu.

Umsätze beim Handel gestiegen

Die Geschäftslage bei der Maschinenfabrik Deutschland AG war – wenn auch mit gewissen Unterschieden in den einzelnen Abteilungen – im wesentlichen gleichbleibend. Die Hiltruper Röhrenwerk GmbH war in den vergangenen Monaten voll ausgelastet. Mit dem Bau des neuen Rohrwerks in Hagen wird das Erzeugungsprogramm der Gesellschaft wesentlich erweitert und ergänzt. Entsprechend der allgemeinen Entwicklung sind auch die Umsätze der Hoesch Eisenhandel mbH und der Hoesch Export GmbH gestiegen.

Abschließend darf festgestellt werden, daß im abgelaufenen Geschäftsjahr die Beschäftigung günstig war und daß auch für die kommenden Monate der Auftragsbestand aller Gesellschaften eine volle Beschäftigung sichert. Es besteht sogar eine gewisse Sorge, ob – wenn nicht grundlegende Veränderungen in der Wirtschaftslage eintreten – immer und überall ausreichend Arbeitskräfte zur Verfügung stehen werden. Das gilt in erster Linie für den Bergbau. In diesem Zusammenhang sei erwähnt, daß vom 30. September 1954 bis zum 30. September 1955 die Zahl der Beschäftigten im Bundesgebiet um 973 000 = 5,8 v. H. zugenommen hat und an diesem Stichtag 17,8 Millionen betrug. Im selben Zeitraum ist die Arbeitslosigkeit um 40 v. H. zurückgegangen; am 30. September 1955 haben die Arbeitsämter noch 495 000 Erwerbslose gegenüber 822 000 am 30. September 1954 erfaßt. Der starke Rückgang der Arbeitslosigkeit in der Zeit vom 30. September 1954 bis zum 30. September 1955 hat vor allem auch in beträchtlichem Umfange die Arbeitslosigkeit in den Notstandsgebieten beseitigt; damit ist ein Teil der dort vorhandenen Arbeitskraftreserven erschöpft.

Gesamtbelegschaft auf 33 632 gestiegen

Im Zeichen der guten Beschäftigung hat sich die Gesamtbelegschaft aller unserer Gesellschaften um 8,5 v. H. (= 2628 Beschäftigte) auf insgesamt 33 632 Beschäftigte am 31. Oktober 1955 erhöht.

In den vergangenen Monaten wurden bei einigen unserer Gesellschaften Reihenuntersuchungen für die Belegschaftsmitglieder durchgeführt, an denen sich die meisten Belegschaftsmitglieder beteiligten. Die Ergebnisse dieser Reihenuntersuchungen sind zufriedenstellend; die Belegschaftsmitglieder machen – zunehmend vom Nutzen dieser Einrichtung überzeugt – von ihr immer mehr Gebrauch. Der Krankenstand war bei einzelnen Gesellschaften, vor allem, soweit sie Warmbetriebe haben, in den Sommermonaten vorübergehend hoch und lag über 5 v. H. Der Grund wird vor allem darin gesehen, daß in den heißen Sommermonaten die Belegschaften der Warmbetriebe besonders anfällig gegen Erkältungskrankheiten sind.

Wie erfolgreich das betriebliche Vorschlagswesen bei entsprechender Vorbereitung und Einführung sein kann, beweist das Beispiel der Hoesch Walzwerke Hohenlimburg. Seit Einführung im November 1954 sind bisher 453 Verbesserungsvorschläge, also mehr als 40 im Monat, eingereicht worden. Davon wurden 218 prämiert und der überwiegende Teil der übrigen Vorschläge mit einer Anerkennung bedacht. Einige Vorschläge waren recht bemerkenswert und für den Betriebsablauf äußerst nützlich.

Trotz aller Bemühungen ist ein bemerkenswerter Rückgang der Unfallhäufigkeit gegenüber früheren Berichtszeiträumen nicht festzustellen. In der

Zeit vom 1. Februar 1955 bis zum 30. September 1955, also innerhalb acht Monaten, sind insgesamt 4062 Betriebsunfälle eingetreten, davon verliefen acht tödlich. Hinzu kommen noch 262 Unfälle, die auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte eingetreten sind, davon war einer tödlich. Im Monatsdurchschnitt waren auf 1000 Arbeitnehmer 15,6 Unfälle zu verzeichnen. Im Monatsdurchschnitt des hier erfaßten Zeitraumes sind im Bereich unserer Gesellschaften durch *Betriebsunfälle* rund 10800 Arbeitsstunden verlorengegangen. Dabei liegen die meisten unserer Gesellschaften unter dem Durchschnitt vergleichbarer Werke. Das gilt in erster Linie für die Westfalenhütte, die eine um 22,3 v. H. niedrigere Unfallhäufigkeit aufweist als der Durchschnitt aller Hüttenwerke. In diesen Wochen laufen im Rahmen unserer Sozialarbeit die Schulungsveranstaltungen für die Unfallvertrauensleute aller unserer Gesellschaften wieder an. Diese Schulungstagungen werden in enger Zusammenarbeit mit den zuständigen Berufsgenossenschaften durchgeführt, die sehr bereitwillig Referenten und Anschauungsmaterial zur Verfügung stellen. An einer am 3. November abgehaltenen Unfallvertrauensleute-Tagung nahmen 65 Unfallvertrauensleute unserer Gesellschaften teil. Wie sich die Berufsgenossenschaften zur Zeit ganz besonders der Unfallursachenforschung zuwenden, müssen auch wir im Bereich unserer Gesellschaften bei jedem einzelnen Unfall festzustellen versuchen, ob und inwieweit persönliches Verhalten,

allgemeine betriebliche Verhältnisse und die besonderen Umstände des Einzelfalls den Unfall ausgelöst oder dazu beigetragen haben.

Aufsichtsräte und Beiräte wurden neu gewählt

Nach den Bestimmungen des *Betriebsverfassungsgesetzes* wurden in diesem Jahre in der ersten Hauptversammlung nach der Neuordnung die Aufsichtsräte und Beiräte aller Gesellschaften der Weiterverarbeitung neu gewählt. Wenn auch der vorliegende *Auftragsbestand* für die übersehbare Zeit keine Sorge aufkommen läßt, muß das gemeinsame Anliegen der Werksleitungen und der Belegschaften sein, unter Anspannung aller Kräfte und Mittel den Leistungsstand aller Betriebe noch zu erhöhen. Nur dann ist die Gewähr gegeben, daß sich unsere Gesellschaften auch bei veränderter Markt- und Absatzlage, mit der im konjunkturellen Auf und Ab immer gerechnet werden muß, im Wettbewerb behaupten können.

Allen unseren Mitarbeitern auf die Dauer einen Arbeitsplatz zu sichern, ist das vordringliche Anliegen. Um aller willen müssen alle Anstrengungen gemacht werden, die Betriebe weiter zu rationalisieren und zu modernisieren. Daß alle diese Bemühungen und Anstrengungen weiter, wie bisher, im vollen Einvernehmen zwischen Belegschaften und Betriebsräten und den Vorständen und Geschäftsführungen gemacht werden, ist der Wunsch des Vorstandes.



Zum Tode Heinrich Steinfeldts

Am 15. November verstarb in Hamburg das Mitglied des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG, Heinrich Steinfeldt. Der Ver-

storbene war 1954 in den Aufsichtsrat unserer Gesellschaft gewählt worden. Es war uns nur knapp einhalb Jahre vergönnt, mit ihm zusammenzuarbeiten. In dieser kurzen Zeit hat sich Heinrich Steinfeldt die Achtung und Sympathien aller Aufsichtsratsmitglieder erworben, die seinen klugen Rat und seine abwägende, ruhige Art zu schätzen wußten. Die Hoesch-Werke verlieren in Heinrich Steinfeldt einen Freund und Berater, dem sie ein ehrendes Andenken bewahren werden.

Nur wenige Tage hat Heinrich Steinfeldt seinen 63. Geburtstag am 31. Oktober überlebt. Am 15. November schloß er für immer die Augen. Ein schweres Herzleiden war dieses Mal stärker als der zähe Wille, der diesen Mann – vor allem in den letzten Jahren – ein Übermaß an Arbeit schaffen ließ. Der vom nahen Tode seit langem Gezeichnete stand bis in die letzten Tage in vorderster Front politischer und gewerkschaftlicher Arbeit.

Heinrich Steinfeldt ist über die Sozialistische Jugendbewegung in seine gewerkschaftliche und politische Tätigkeit gekommen. Knapp

27 Jahre war er alt – es war 1919 – da zog er, nachdem er den ersten Weltkrieg vom ersten bis zum letzten Tag mitgemacht hatte, als jüngster Abgeordneter in die Hamburger Bürgerschaft ein, und nur wenig später wählten seine Kollegen ihn, den Zimmermann, zum Vorsitzenden des Zentralverbandes der Zimmerer. Bis 1933 hat er dieses Amt versehen, immer auch – in den letzten Jahren der Weimarer Republik als Vorsitzender des Hamburger Reichsbanners – im konsequenten Kampf gegen die heraufziehende Willkürherrschaft; wie diese ihm – der 1933 noch Reichstagsabgeordneter wurde – dies in den folgenden Jahren entgelten ließ, ist ein Grund zu seinem frühen Tode.

Das hervorstechende Merkmal seines Wesens, durch das er sich bei allen, wie immer sie politisch zu ihm standen, hohes Ansehen erworben hat, war seine Fähigkeit zum Ausgleich. Die beispielhafte Staatsgesinnung, die ihn auszeichnete, sein aufrichtiger und lauterer Charakter und seine „Arbeitswut“ ermöglichten es ihm, der nach dem Kriege sofort an führender Stelle am Neuaufbau der Gewerkschaften teilnahm und 1946 zum Vorsitzenden des Landesbezirks Nordmark des DGB gewählt wurde, in seinem Wirkungsbereich und darüber hinaus immer wieder Spannungen auszugleichen. Lange Zeit war er nach dem Kriege Vorsitzender der SPD-Fraktion der Hamburger Bürgerschaft und bis zu seinem Tode Vorstandsmitglied der Gemeinnützigen Versicherungsgesellschaft „Alte Volksfürsorge AG“.

Ein Schlaganfall hat dem Leben Heinrich Steinfeldts ein Ende gesetzt. Ein Arbeiterführer ist nicht mehr, der Vorbild war und bleiben wird.

Sozialpolitik ohne Einengung persönlicher Freiheit

Der fünfköpfige „Arbeitsausschuß der deutschen
Werkzeitschriften“ trat im November in Hannover zusammen.
Er beschloß, den nächsten Kongreß der deutschen
Werkzeitschriften für den 10. bis 12. April 1956 nach Berlin
einzuberufen. Anläßlich der Besprechung trafen sich
unsere Mitarbeiter Johannes Hoischen von „Werk und wir“
und Heinz-Eberhard Hammann, Leiter der Geschäftsstelle
Hannover, mit dem Sozialminister des Landes Niedersachsen,
Dr. Heinz Rudolph, der vor seiner Berufung
als Sozialminister Sozialprokurist eines großen norddeutschen
Werkes war und selber eine Werkzeitschrift redigierte.
Zwischen Minister Rudolph und Johannes Hoischen
entwickelte sich hierbei folgendes Gespräch:

Das Sozialministerium des Landes Niedersachsen.



Frage: Herr Minister, gestatten Sie mir vorweg zwei allgemein-gehaltene Fragen:

Sie waren lange Jahre in der betrieblichen Sozialpolitik tätig. Heute sind Sie Sozialminister des Landes Niedersachsen. Wo sind Ihrer Auffassung nach die Grenzen zwischen der betrieblichen und staatlichen Sozialpolitik?

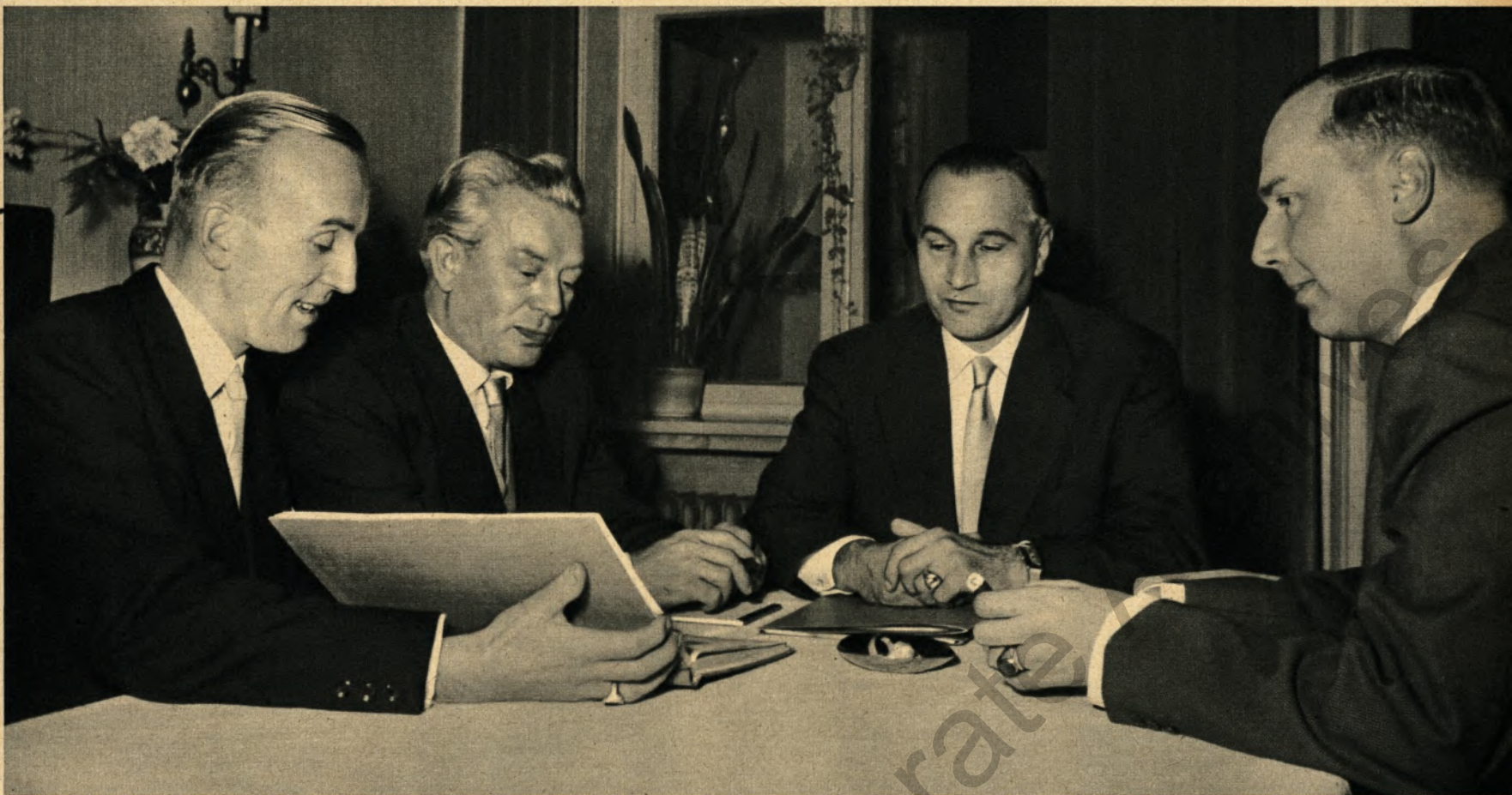
Antwort: Sozialpolitik bedeutet zunächst Hilfe und Fürsorge. Die Betriebe sind ebenso wie der Staat nach meiner Meinung verpflichtet, ihren Gliedern Hilfe dort zu geben, wo Hilfe vonnöten ist; die Gemeinschaft muß also für den einzelnen eintreten, wenn er Schutz und Hilfe der Gesamtheit benötigt. Ich denke zum Beispiel an Krankheit und Alter. Betriebliche und staatliche Sozialpolitik sollen dabei aber die persönliche Freiheit des Menschen achten, da weder betriebliche noch staatliche Sozialpolitik zu einer Art Hörigkeit führen dürfen.

Ich bin auch davon überzeugt, daß die modernen Formen betrieblicher Sozialpolitik überwiegend aus einer Verpflichtung, ich darf sagen, auch in moralischer Beziehung, entstanden sind und nicht aus dem Hintergedanken einer für alle Teile unerwünschten Fesselung. Die Grenzen der staatlichen zur betrieblichen Sozialpolitik sollen fest abgesteckt sein, beide Formen der Hilfe sollen sich harmonisch ergänzen. Das Kernstück der Sozialpolitik, ganz gleich, ob betrieblicher oder staatlicher Art, scheint mir dabei die Altersversorgung zu sein. Altwerden darf für niemanden ein untragbares Risiko sein oder einen tiefen Absturz aus dem bisherigen Lebensstandard bedeuten. Hier sind Staat und Unternehmungen gleichermaßen aufgerufen. Wir haben dabei zu bedenken, daß der moderne Arbeiter, Angestellte usw. in Westdeutschland auch das Seine dazu beitragen soll, aus eigener Kraft etwas für die Sicherung seines Lebensabends während der Zeit seines Schaffens zu tun. Wenn Sie von Sozialpolitik sprechen, muß ich allerdings auch daran erinnern, daß nach meiner Auffassung „sozial“ und damit auch Sozialpolitik nicht nur Hilfe und Fürsorge bedeutet, sondern eine sozial-ethische Forderung darstellt. Sozial heißt, auch nach dem Wortstamm, gemeinschaftsverpflichtet, gesellschaftsbezogen. Hier sehe ich eine Richtlinie für die kommenden Überlegungen zu einem weiteren Ausbau der Sozialpolitik in Deutschland im allgemeinen. Aus dieser sozial-ethischen Einstellung heraus werden die deutschen Betriebe – hoffentlich nicht nur die großen Unternehmungen – die Entwicklung zu fördern haben.

Wir können mit einem gewissen Stolz deshalb auf die Errungenschaften der staatlichen und betrieblichen Sozialpolitik in Westdeutschland schauen, weil Westdeutschland den Vergleich mit England, Amerika, Frankreich und anderen modernen Staaten mit seinen sozialen Leistungen aushält. Dies bedeutet aber nicht, daß wir uns mit dem Erreichten begnügen, sondern wir sollten Schritt für Schritt, soweit es unsere Kräfte zulassen, an dem großen sozialpolitischen Gebäude weiterbauen.

Frage: Wie stellt sich nun in diesem Rahmen die spezielle Situation Niedersachsens dar?

Antwort: Das Land Niedersachsen ist mit 550 Kilometer Zonengrenze nicht nur das Schaufenster zur mitteldeutschen Zone, sondern die lebendige



Beim Gespräch mit Sozialminister Dr. H. Rudolph: (v. l. n. r.) Ministerialrat Dr. Bruns-Wüstefeld, J. Hoischen, Minister Dr. H. Rudolph und Heinz-Eberhard Hammann.

Brücke zu den 20 Millionen Schwestern und Brüdern, die getrennt von uns leben müssen. Hieraus ergibt sich, daß das mir anvertraute Ressort eine besonders große und wichtige Aufgabe zu erfüllen hat. Ich bin dankbar dafür, daß man meinen Wünschen in bezug auf alle sozialpolitischen Forderungen bisher nachgekommen ist und daß das Land Niedersachsen, obwohl es zu den ärmeren Ländern der Bundesrepublik gehört – verglichen etwa mit Nordrhein-Westfalen –, hinsichtlich seiner Sozialpolitik vorbildlich ist.

Gerade eben haben wir die Fürsorgersätze erhöht und befinden uns auf einer Linie mit den „reichen“ Bundesländern. Dabei ist daran zu erinnern, daß das Land Niedersachsen weite Räume umfaßt, die nicht von der allgemeinen Konjunktur, wie sie glücklicherweise seit 1948 in Deutschland herrscht, erfaßt sind. Die Zonenrandgebiete, der Raum Wilhelmshaven und andere liegen noch immer im Schatten des allgemeinen wirtschaftlichen Aufbaus. Wir wollen die „reichen“ Vетtern an Rhein und Ruhr an diese Tatbestände erinnern.

Frage: Herr Minister, nun möchte ich noch einiges über die Werkzeitschriften fragen. Sie selbst haben früher die Werkzeitschrift eines namhaften Unternehmens verantwortlich redigiert und auch dem Arbeitsausschuß der deutschen Werkzeitschriften angehört. Wie denken Sie aus dieser Erfahrung heraus über die Entwicklung der Werkzeitschriften?

Antwort: Ich denke mit Freude an meine vieljährige Tätigkeit als Leiter der Sozialpolitik eines Unternehmens und an meine Arbeit als Redakteur einer bekannten deutschen Werkzeitschrift zurück. Eine gute Werkzeitschrift soll ein plastisches Bild des wahren Lebens einer Unternehmung zeichnen. Dies ist nur möglich, wenn der Redakteur, dem eine solche Zeitschrift anvertraut ist, in den Schnittpunkt der betrieblichen Probleme gestellt ist. Ich meine, er muß Anteil nehmen können an allen Sorgen und Nöten, aber auch an allen Freuden, die sich aus dem Kräftespiel zwischen Arbeit, Kapital und Technik ergeben. In dieser Hinsicht war meine frühere Tätigkeit eine gute Vorschule für mein heutiges Amt.

Ich denke auch mit Dankbarkeit an mein Wirken im „Arbeitsausschuß der deutschen Werkzeitschriften“ zurück, weil ich hier zu meinem Teil mitgestalten konnte an einer fortschrittlichen Entwicklung des deutschen Werkzeitschriftwesens. Wir beide haben lange Jahre gemeinsam Verantwortung getragen und uns dabei ehrlich bemüht, dem deutschen Werkzeitschriftwesen fruchtbare Impulse und Anregungen zu geben, und immer wieder haben wir vom Arbeitsausschuß darauf hingewiesen, wie bedeutsam eine Werk-

zeitschrift für alle Glieder des wirtschaftlichen und auch sozialen Lebens ist. Damit bin ich auch mitten in der Beantwortung der mir gestellten Frage nach der möglichen Entwicklung der deutschen Werkzeitschriften. Die Aufgabe einer aufgeschlossenen Werkzeitschrift ist sehr umfassend. Sie ist keine Werbung für das Erzeugnis, sondern sie soll eine echte Plattform für eine Aussprache sein, an der die Unternehmungsleitung, der Betriebsrat und alle Mitarbeiter teilhaben. Eine gute Werkzeitschrift wird eine solche ohne „Maulkorb“ sein. Es gibt keinen NS-Musterbetrieb auf der Welt. Wir wollen deswegen Werkzeitschriften sehen, die echt sind, und die das wirkliche Leben einfangen. Der verantwortliche Herausgeber der Werkzeitschrift muß daher auch ein gewisses Maß von Unabhängigkeit besitzen. Er wird im Betriebsgeschehen, im Betriebsrat und in der gesamten Belegschaft dann fest verwurzelt sein, wenn er seine Aufgabe mit letzter Ehrlichkeit durchführt. Der beste Redakteur, ganz gleich, ob er vom Journalismus kommt oder von der Sozialpolitik, wird der sein, der durch seine Arbeit den Betrieb für alle Mitarbeiter durchsichtig werden läßt. Alle Glieder einer großen Belegschaft sollen ja teilhaben am Ganzen und sollen zum Mitdenken und zur Mitverantwortung kommen.

Die Methode zu dieser Zielsetzung ist sehr verschieden. Keineswegs darf der Werkschriftleiter alles selbst machen wollen, sondern es muß ihm gelingen, Mitarbeiter in der Belegschaft zu finden. Geleckter Stil ist weniger bedeutsam als das echte Einfangen der Betriebsatmosphäre oder die Wiedergabe von typischen Erlebnissen im und um den Betrieb.

Ich freue mich, daß wohl die meisten Werkzeitschriften in diese bedeutsame Aufgabenstellung mehr und mehr hineingewachsen sind. So ist es auch kein Zufall, daß die Betriebsvertretungen und Gewerkschaften diesem ehrlichen Willen in den deutschen Werkzeitschriften positiv gegenüberstehen und durchaus ihnen ihre Unterstützung angedeihen lassen. Dies setzt allerdings voraus, daß eine Werkzeitschrift in keiner Weise etwa zu einem versteckten Kampfblatt gegen einen der Sozialpartner wird; dies wäre eine schlimme Entartung. Die Werkzeitschrift darf nicht zu einem Kampfplatz der Tarifpartner oder zu einer Pflegestätte alter Klassengegensätze werden. Die Werkzeitschrift ist ein wichtiges Mittel zur Herbeiführung des heute so notwendigen Ausgleichs und zur Festigung eines sozialen Friedens. Dies ist wohl das ureigentliche und vornehmste Anliegen der Werkzeitschriften.

Aus dieser Schau der Dinge möchte ich allen deutschen Werkschriftleitern Mut zu einer schönen, aber, wie ich auch genau weiß, schwierigen Aufgabe machen.

Die vollkontinuierliche Mittelbandstraße

Ein Markstein in der Geschichte der Hoesch Walzwerke AG Hohenlimburg

Mit Berlin

Mittelbandstraße und Kraftwerk für Hoesch

Am 17. November hat der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG die beiden mit Berliner Firmen gebauten neuen Großanlagen, nämlich das Kraftwerk auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten und die kontinuierliche Mittelbandstraße in Hohenlimburg, besichtigt. Da die Hoesch-Werke die Aufträge zum Bau dieser Anlagen auch als ein Zeichen der Verbundenheit mit der Stadt Berlin dorthin vergeben hatten, war an diesem Tag der Senat der Stadt Berlin durch den Senator für Verkehr und Betriebe, Herrn Theuner, vertreten. Auch die am Bau beteiligten Berliner Firmen: die AEG, die Borsig AG und die Berliner Maschinenbau AG vorm. L. Schwartzkopf, konnten wir zu unserer Freude als Gäste begrüßen. Die Regierungspräsidenten, in deren Verwaltungsbezirken die Anlagen entstanden sind, waren durch ihre Vertreter, den Herrn Regierungs-



Bei der Besichtigung der neuen kontinuierlichen Mittelbandstraße: (v.l.n.r.) Dr. Harald Koch, Willy Hopp, Dr. Richard Foller, Wilhelm Hansmann.

vizepräsidenten Dr. Ottersbach, Münster, und Herrn Regierungs-vizepräsidenten Gipken, Arnsberg, vertreten.

Herr Bergassessor a. D. Hellmut Hansen begrüßte im Namen des Vorstands der Hoesch-Werke die Gäste auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten. Er hob hervor, daß es den Hoesch-Werken ein echtes Anliegen ist, Berlin in seiner schwierigen Lage zu helfen. Wenn die Vergabe dieser Aufträge nach Berlin auch zweifellos manche zusätzliche Schwierigkeiten und Sorgen gebracht habe, so sind die Hoesch-Werke von der Richtigkeit ihres Vorgehens dennoch überzeugt. Herr Hansen gab der Hoffnung Ausdruck, daß es auch

in Zukunft heißen möge: „Hoesch baut mit Berlin.“ Seine Begrüßungsworte verband Herr Hansen mit einem herzlichen Dank an alle, die mit allen Kräften und großer Bereitwilligkeit an dem Werk mitgearbeitet haben. Zur Unterrichtung der Gäste und des Aufsichtsrats gab sodann Herr Bergassessor a. D. Dr. Wilde, Werksdirektor der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur, einen Überblick über die Entwicklung der Schachanlage seit ihrem Bestehen. Er legte dar, welche Gegebenheiten und Überlegungen zu dem Entschluß führten, ein Kraftwerk zu bauen (siehe auch Seiten 440-443).

Am Nachmittag dieses Tages besichtigten die Gäste und der Aufsichtsrat die kontinuierliche Mittelbandstraße in Hohenlimburg. Dort begrüßte zunächst Herr Dr. Wimmer im Namen des Vorstands der Hoesch Walzwerke AG die Gäste und den Aufsichtsrat. Seinen Ausführungen über die neue Mittelbandstraße stellte er eine Darstellung der wirtschaftlichen Entwicklung im Raum Hohenlimburg und der Entwicklung des Werks voran. Diesen Teil seiner Ausführungen geben wir nachstehend wieder; den ausführlichen technischen Bericht über die neue kontinuierliche Mittelbandstraße bringen wir im Januarheft.



Dr. Toni Wimmer, Vorstandsmitglied der Hoesch Walzwerke AG, Hohenlimburg.

Dr. Wimmer erzählt zur Entwicklung der „Hoesch Walzwerke AG, Hohenlimburg“

Die Geschichte von Hohenlimburg ist eng verbunden mit der Herstellung und Verarbeitung von Stahl. Die Osemundstraße – eine Hauptverkehrsader des Mittelalters – führte durch das Lennetal und Hohenlimburg, das zu jener Zeit „Limburg“ hieß und schon damals ein wichtiger Umschlagplatz für Eisen und Stahlgüter war.

Lange bevor die Kohle an der Ruhr entdeckt wurde und in entscheidendem Maße zur Konzentration der Eisen- und Stahlerzeugung im Ruhrgebiet beitrug, gewannen und verarbeiteten die Siegerländer und die Sauerländer Eisen und Stahl. Die

ersten Anfänge dieser industriellen Betätigung verlieren sich im Dunkel der Geschichte. Nachrichten und Hinweise vor dem 14. Jahrhundert sind spärlich; doch im 15., 16. und 17. Jahrhundert setzte überall eine stürmische Aufwärtsentwicklung ein. Von den Höhen der Berge, die Erz und Holzkohle als die wichtigsten Ausgangsstoffe anboten, wanderten die Erzeugungstätten in die Täler, um die Energie der wasserreichen Gebirgsbäche auszunutzen. Das Zeitalter des Wasserrades brach an. Die Auswirkungen waren unübersehbar. Schmelzöfen mit wasserradgetriebenen Bälgen, Osemundhämmer und Drahtrollen (so wurden damals die Drahtzüge genannt) entstanden allerorts in den Tälern. Selbst kleinste Gebirgsbäche wurden industriell nutzbar gemacht. Eine erste große Welle der Mechanisierung und Rationalisierung setzte ein. Mit den Rohstoffen Holz, Leder und selbstgefertigtem Eisen wurden maschinelle Einrichtungen geschaffen, die dem Menschen die Arbeit erleichterten.

Es war das Zeitalter eines Leonardo da Vinci, der uns ebenso sehr als großer Techniker wie als Künstler bekannt ist, und etwas später das eines Agricola. In ihren überlieferten Werken und Darstellungen ist die gesamte Wasserkrafttechnik ihrer Zeit mit den vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten niedergelegt. Ihr Ideenreichtum und die Kraft ihrer Kombinationen zwingen uns heute noch größte Achtung ab.

Zum erstenmal im Langenkamp!

Die Stadt Hohenlimburg verfügte schon im 17. Jahrhundert über eine reiche Anzahl von Drahtrollen. So wird im Verzeichnis „Hohenlimburger sicherer Gefälle“ im Jahre 1619 urkundlich auch eine Drahtrolle des Richters Wessel Lappenberg im heutigen Wesselbachtal erwähnt, die 1705 an eine Familie Loose übergang, von deren Nachkommen sie Johann Gottfried Böing erwarb. Auf Grund einer Konzession des Grafen von Bentheim, Tecklenburg und Rheda vom 19. Mai 1803 wurde der Betrieb dieser Drahtrolle in den „Langenkamp“ verlegt und im Jahre 1824 zu einer Drahtwalze ausgebaut.

Zweifelloso war damals schon im kleinen Wesselbachtal der Platz nicht mehr ausreichend. Dem unternehmerischen Böing schien das Gelände am Langenkamp für seine weit gesteckten Pläne gut geeignet zu sein. Mit dem Jahre 1803 zog also zum erstenmal das industrielle Leben in das Langenkamp-Gelände ein, das heute noch im Besitz des Werkes ist.

Aus derselben Überlieferung geht auch hervor, daß sich zwischen dem Jahre 1803 und 1824 der Übergang vom Drahtzug zur Drahtwalze vollzogen hat.





1850 entstand diese älteste Aufnahme des Hohenlimburger Werkes. Damals gab es noch keine Bahnlinie, die Stadt und Werk mit der Umwelt verband.

1872 bestand das Werk aus: Puddelwerk, Schmiede, Gießerei und Walzwerk. Im Vordergrund rechts liegen neben dem kleinen weißen Verwaltungsgebäude zwei große eichene Holzsachsen für die Wasserräder.



Der Grund lag ganz einfach darin, daß schon frühzeitig neben dem runden Draht auch Flachdraht für die mannigfaltigsten Zwecke des wirtschaftlichen Bedarfs benötigt wurde. Die erste Grundlage zum kaltgewalzten Band war gelegt.

Es ist deshalb auch kein reiner Zufall, daß „Draht“ und „Band“, die beiden wichtigen Produkte der Eisen- und Stahlwirtschaft, mit ihren Schwerpunkten *Altena* und *Hohenlimburg* so nahe aneinander liegen. Sie sind ihrem Ursprung nach sehr eng verwandt. Das warm- und kaltgewalzte Bandeisen – das in unserem Jahrhundert eine so überragende Bedeutung gewonnen hat – ist ohne die erste Entwicklungsstufe des Drahtes nicht denkbar.

Auch die Mode spielte mit!

Die Entwicklung des Flachdrahtes fiel in eine Zeit, in der die Damenwelt sich gern in Reifrock und Mieder zeigte. Der hohe Bedarf an dünnen und dünnsten Schmalprofilen hat der Entwicklung der Bandherstellung zweifellos einen nicht unerheblichen Auftrieb gegeben. In diesem Zusammenhang mag die amüsante Erinnerung wachgehalten werden, daß unser Werk Federstahl/Kassel im vergangenen Jahrhundert in Kassel allgemein nur „die Krinoline“ hieß.

Ein mutiger Schritt vorwärts!

Der Betrieb der Drahtwalze im Langenkamp entwickelte sich damals so lebhaft, daß Edmund Böing mit seinem Hauptteilhaber Carl Röhr sen. im Jahre 1846 dazu übergehen konnte, ein Puddelwerk zu planen, um für die eigenen Betriebe am Langenkamp und die anderen im Hohenlimburger Revier gelegenen Drahtrollen und Drahtwalzen eine eigene Stahlbasis zu schaffen.

So wurde schon damals die gleichzeitige Belieferung eigener und fremder Betriebe zu einer großen, verpflichtenden Aufgabe, die auch heute noch ihre volle Bedeutung hat.

Jenes Puddelwerk wurde auf Grund folgender Konzessionsurkunde vom 12. Oktober 1846 errichtet:

„Der Firma Böing, Röhr & Sefski wird nach Erfüllung der gesetzlichen Förmlichkeiten vorbehaltlich der Rechte dritter Personen hierdurch die Erlaubnis erteilt, ihre am Lennestrom gelegene Drahtwalze in ein Puddlingswerk umzustellen, und zu dem Ende den Untergraben dieses Werkes in der in der eingereichten Zeichnung angedeuteten Weise zu erweitern.“

*Arnsberg, den 12. Oktober 1846
Königliche Regierung.“*

Bild oben So sah es in der alten Schmiede mit dem Wassertriebwerk aus!

Bild Mitte Das Bild dürfte aus der Mitte der 80iger Jahre stammen. Es gibt einen Einblick in das Puddelwerk mit dem Dampfhammer. Nach dem Zusammenschweißen unter dem Schmiedehammer wurden die Luppen (Vormaterial zum Walzen – heute Knüppel genannt) mit der links im Bild sichtbaren Handkarre zu den Öfen (ebenfalls links) gebracht und erwärmt. Von dort kamen sie ins Walzwerk, das unmittelbar daneben stand.

Bild unten So sah die 1906 bestehende, einzige Walzenstraße aus. Sie war ein Trio-walzwerk, von dem nur das erste Gerüst als Trio ausgelegt war. Die drei weiteren Gerüste waren Duogerüste.

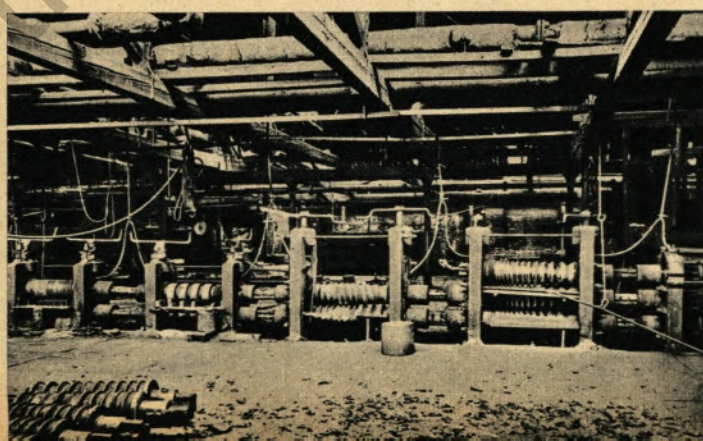


Bild rechts: Personenaufnahme aus dem Jahre 1890 mit Männern des Puddelwerkes und der Schlosserei. In der Mitte der ersten Reihe der Schlossermeister Groß, neben ihm auf der linken Seite der Obermeister Rasche, und neben diesem der Walzmeister Kramer. Ganz links – hinten am Werkstor – steht der Ingenieur Bernau. Er wurde anscheinend zu dieser zünftigen Aufnahme nicht zugelassen. Von Bernau erzählt man sich heute noch, daß er die notwendigen Pläne mit dem Fuß auf den Boden gezeichnet hat.

Zu diesem Zeitpunkt trat also das Werk zum erstenmal aus dem engeren Kreis der Drahterzeugung heraus. Es stellte sich auf die breite Basis der Eisen- und Stahlerzeugung mit dem besonderen Ziel der Weiterverarbeitung und Verfeinerung seiner Produkte. Diese Erweiterung war damals ein sehr mutiger Schritt, denn die Stahlfabrikation im Puddelofen war bis 1850 ein ziemlich ungelöstes Problem. Aber Böing war der Mann, der mit solchen Schwierigkeiten fertig wurde. In den „Märkischen Blättern Nr. 82“ findet sich 1850 folgende Notiz:

„Die kürzlich unter der Aufsicht eines richterlichen Beamten stattgehabten Versuche im Puddlingswerk im Langenkamp sind, wie dem Einsender zuverlässig bekannt ist, so außerordentlich günstig ausgefallen, daß das Resultat dieser Erfindung zu den schönsten Hoffnungen für einen erneuten Aufschwung der Eisen- und Stahlfabrikation in der Mark berechtigt.

Der in dem Puddlingswerk fabrizierte Stahl steht dem besten raffinierten Stahl nicht nach. Er hat vielmehr in mancher Beziehung noch wesentliche Vorzüge, in dem er neben seiner ungewöhnlichen Härte auch zufällig eine seltene Geschmeidigkeit besitzt. In dieser Beziehung ist er namentlich dem steierischen Stahl sehr ähnlich.“

Schon damals war also der Begriff Qualität mit dem Namen Hohenlimburg eng verbunden, und das Streben nach Spitzenleistung begründete den guten Ruf der Hohenlimburger Erzeugnisse.

Das Werk am Langenkamp blühte rasch auf. Neben dem Puddelwerk entstanden eine Gießerei und eine Maschinenfabrik, ein Hammer- und ein Walzwerk. Der „Limburger Fabrik- und Hüttenverein“ erlangte Weltgeltung. Im Jahre 1904 wurde das Unternehmen in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. In diese Zeit fällt auch die Entwicklung des Doppelduowalzwerkes, um das sich Gustav Klein größte Verdienste erworben hat.



Hütte und Verarbeitung vereinigten sich

In der Zwischenzeit entwickelte sich die Flußstahlherstellung an der Ruhr zu bedeutender Höhe. Das bestehende Angebot an Flußstahlhalbzeug einerseits und die Ausweitungsmöglichkeiten des Absatzes andererseits veranlaßten die damaligen Besitzer, sich an ein größeres leistungsfähiges Hüttenwerk anzuschließen, zumal die Herstellung von Puddelstahl immer mehr an Bedeutung verlor. So kam es zum Gespräch der maßgebenden Männer: Kommerzienrat Friedrich Springorum für Hoesch und Bernhard Lürding, Gustav Klein und Louis Röhr für Hohenlimburg. Im Jahre 1907 wurde der Anschluß an das Dortmunder Eisen- und Stahlwerk Hoesch Wirklichkeit.

Nach der Übernahme durch das Hüttenwerk wurde das Puddelwerk stillgelegt. Das Schwergewicht lag nun auf dem Ausbau der Walzwerksanlagen. Die Richtigkeit dieses Entschlusses hat sich bis zum heutigen Tag voll und ganz erwiesen. Hier trafen sich in ihrem Wunsch nach Qualität und Quantität zwei Partner, die einander nicht nur gut ergänzten, sondern sich auch durch befruchtende Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Entwicklung neuer Qualitäten erfolgreich in den Dienst des Fortschritts stellten. An die „BS und HK“-Qualitätsreihen aus jener Zeit werden sich viele Kunden noch erinnern.

Oege – vor der Bebauung! Im Hintergrund die Reste der alten Zinkhütte. ▶



◀ Oege – nach Errichtung der Neubauten um das Jahr 1913/14.

Gustav Klein entwickelte das Doppelduowlverfahren

Die stetige Aufwärtsentwicklung brachte es mit sich, daß auch das „Langenkamp“-Gelände den steigenden Ansprüchen bald nicht mehr genügen konnte. Man entschloß sich deshalb zum Erwerb neuen Bodens lenneaufwärts.

Im Jahre 1913 wurde das Werk vom Langenkamp nach Neu-Oege verlegt; das war die erste große Aufgabe Ernst Kleins, der seinem Vater in der Leitung des Werkes gefolgt war.

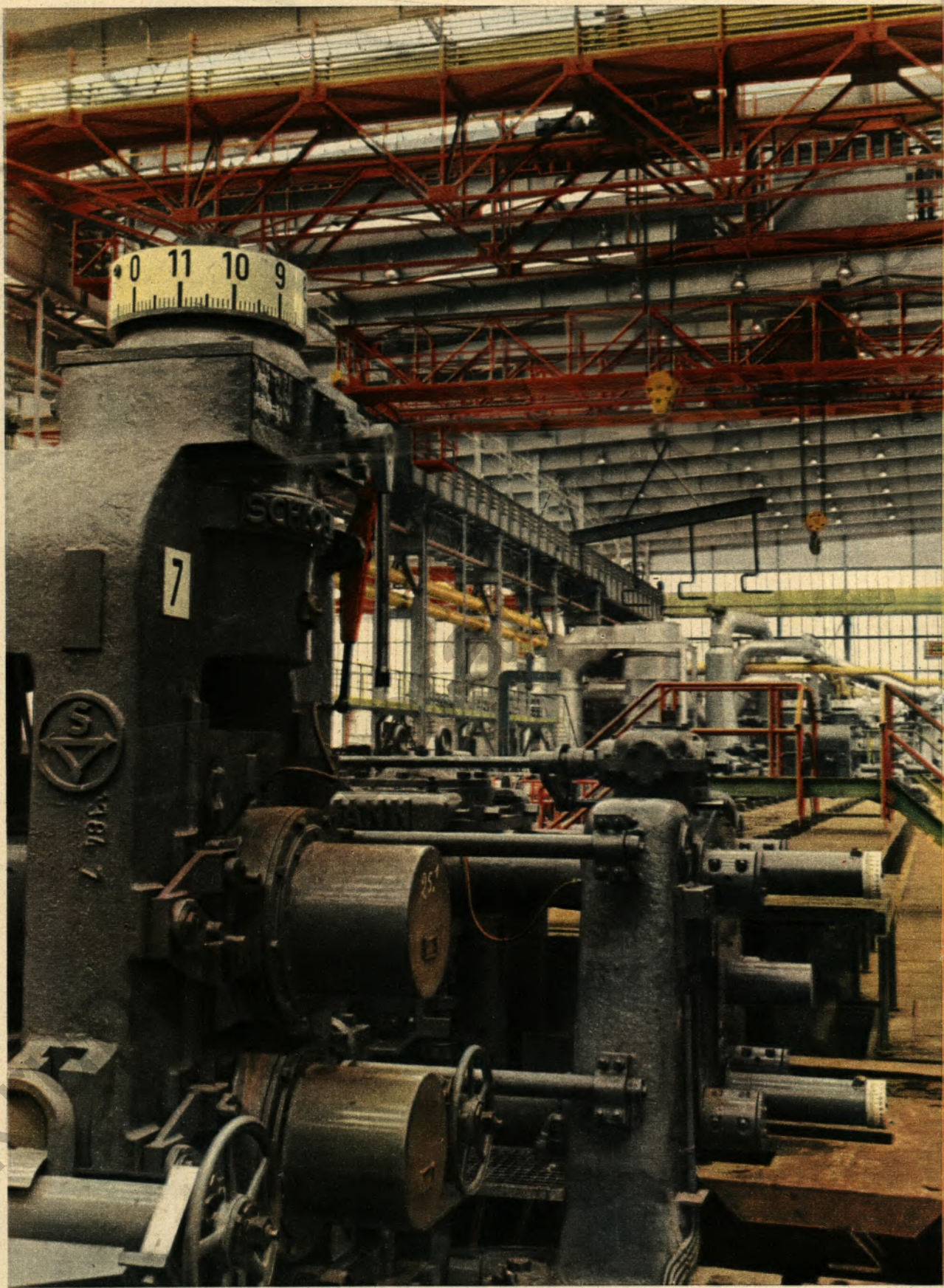
Die Entwicklung des Doppelduowlwerkes, dessen Wiege im Langenkampgelände stand, führte im neuen Werk zur Aufstellung von – für jene Zeit – hochmodernen Walzenstraßen, von denen einige noch heute in Betrieb sind. Mit dem Jahre 1913 – seitdem die neuen Anlagen in Oege aufgestellt waren – setzte erneut eine sich gewaltig steigernde Aufwärtsentwicklung ein, die das Werk zu einem der bedeutendsten Unternehmen seiner Branche machte. Sehr bald zeigte sich, daß die Leistungen der neuen Doppelduostraßen immer noch weiter gesteigert werden mußten. Ernst Klein, der Sohn-Gustav Kleins, entwickelte deshalb die Technik des Bandwalzens im Doppelduostrang zur höchsten technischen Vervollkommenung. Seine Arbeiten, angefangen mit den ersten Ansätzen zur Mechanisierung einzelner Stiche durch Klappvorrichtungen, Umführungen und durch Übergabetische von Gerüst zu Gerüst, waren bis zur vollmechanisierten Betriebsweise der vorhandenen Walzenstränge richtunggebend für die weitere große Entwicklung des Bandeisenwalzverfahrens.

Die Werke werden ausgebaut

Ernst Klein war einer jener Wegbereiter, die die Bedeutung des warmgewalzten Bandeisens rechtzeitig erkannten und die Grundlage für dessen große Entwicklung legten. In stetem Wechsel ergänzten sich unter seiner Leitung der technische Fortschritt im Betrieb und der qualitative Ausbau des Programms.

Nun folgte die Zeit, in der die Erzeugungsgrundlage nach der Verfeinerung hin wesentlich verbreitert wurde. Diesmal waren es Ernst Klein und Dr.-Ing. Fritz Springorum, die in den Jahren 1913 bis 1933 Schritt für Schritt den Ausbau des Werkes förderten. Folgende Anlagen wurden errichtet und angegliedert:

- 1913 Neubau in Oege
- 1920 Angliederung des Federnwerkes Boecker & Röhr
Angliederung des Kaltwalzwerkes Boecker & Röhr
- 1921 Ausbau der Wasserkraftanlage
- 1925 Angliederung des Kaltwalzwerkes Weber & Giese
- 1927 Erweiterung Federnwerk (Blattfedern)



- 1931 Angliederung des Kaltwalzwerkes Hesse & Schulz, Kabel
 - 1932 Einrichtung des Profilwerkes
 - 1936 Angliederung des Kaltwalzwerkes Metall und Kaltwalzwerk AG
 - 1937 Angliederung der Bilstein Bandeisenwalzwerk AG, Altenvoerde
Erste Erweiterung des Profilwerkes
 - 1938 Beginn des Umbaus der Warmwalzwerke (500er und 450er Straße)
 - 1939 Neubau Federnwerk (Stabfedernwerk, Zieherei)
Neubau Zieherei
 - 1943 Angliederung von Borlinghaus u. Co (Oberflächenveredlung).
- Der Ausbau des Werkes in der vollzogenen Form stellte in den folgenden Jahrzehnten immer höhere Ansprüche an die Qualität unserer Produkte. Die eigenen Verfeinerungswerke wurden so zum besten Lehrmeister für

die Weiterentwicklung unserer Hauptprodukte Band und Stab. Die gewonnenen Erfahrungen und Erkenntnisse kamen – wie zur Zeit eines Böing, der neben seinen eigenen Werken auch fremde Betriebe belieferte – auf breiter Ebene auch allen Abnehmern zugute.

Eine enge Zusammenarbeit mit der Kundschaft, die sich auf einem offenen Erfahrungsaustausch aufbaut und von der Bereitwilligkeit getragen wird, in allen Qualitätsfragen zu beraten und zu helfen, gehörte immer zur besonderen Zielsetzung des Hohenlimburger Werkes. Sie wurde zum stärksten Glied der Kette, die die Kundschaft mit unserem Werk immer eng verbunden hat.

Ein neuer Beginn!

Trotz des hohen Standes der Entwicklung erwies es sich nach dem zweiten Weltkrieg als dringend erforderlich, bei der Erneuerung unserer Walzwerksanlagen etwas Grundsätzliches zu unternehmen, damit das Werk seine führende Stellung hielt. Die totale Abschnürung vom Ausland in der Zeit von 1935 bis 1945 und die unter dem besonderen Zwang der Zeit stehende Einengung freier Entwicklungsmöglichkeiten hatten es mit sich gebracht, daß uns das Ausland auf walzwerktechnischem Gebiet überholte. Der in Amerika aufgekommene, stark gesteigerte Bedarf an Flachprodukten (Bänder und Bleche), hatte zur Entwicklung vollkontinuierlicher Band-eisenstraßen geführt und mit ihnen zu einem Vorsprung, dem unsere alten Straßen nicht gewachsen waren.

Die mit der vollkontinuierlichen Betriebsweise zusammenhängenden Vorzüge – schwere Ringgewichte, saubere Oberfläche, genaue Toleranzen, beste Gefügeausbildung und günstigste mechanische Werte – machten es notwendig, eine nach modernsten Grundsätzen ausgelegte vollkontinuierliche Walzenstraße im Breitenbereich bis 530 Millimeter zu errichten.

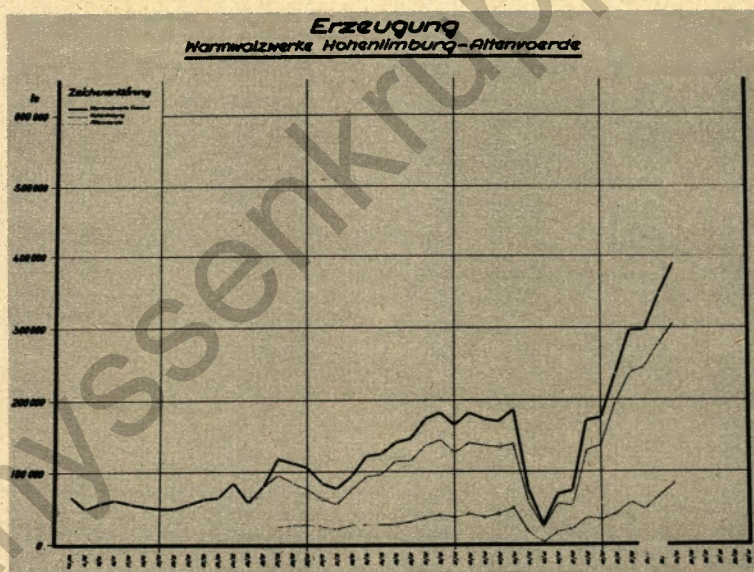
Die neue vollkontinuierliche Mittelbandstraße!

Mit dem Neubau dieser Straße schließt sich der Kreis einer jahrhundertelangen Entwicklung, die von der einfachen Drahtrolle bis zur kontinuierlichen Walzenstraße höchster technischer Vollkommenheit geführt hat. Das Werk hat damit für die Zukunft die feste Grundlage, die es zu seiner Weiterentwicklung notwendig braucht.

In ihrem Ausmaß sei die Straße kurz gekennzeichnet: 2 Halbzeug-lager mit je 115 Meter Länge und 32 Meter Breite, 2 Produktionshallen mit je 232 Meter Länge und 28 Meter Breite, Gesamtlänge der Straße 217 Meter, Walzbereich bis 530 Millimeter Bandbreite. *Ofengruppe*: 2 Walzwerksöfen, davon vorläufig 1 erstellt mit einer Ofenleistung von 75 Tonnen je Stunde. *Mechanische Ausrüstung*: 1 Zunderbrecher, 6 Duo-Horizontal-Gerüste, 5 Quarto-Horizontal-Gerüste, 6 Stauch-Gerüste, 2 Vertikal-Haspel, 2 Horizontal-Haspel. *Walzenlagerung*: Walzlager für Arbeitswalzen, Ölflut-Gleitlager für Stützenwalzen. *Walzenzugmotoren*: von 100 bis 1500 kW. *Anschlußwert*: 26 000 kW.

Über den Bau und die Leistung dieser Straße soll im nächsten Heft berichtet werden.

Die Bildfolge zeigt den Ablauf des Ausbaus der Walzstraße 1 als typisches Beispiel für den Ausbau eines alten Doppelduostranges in eine vollwertige, halbkontinuierliche Anordnung! Die ursprüngliche Leistung dieser Straße mit etwa 1500 Tonnen im Monat hat sich durch die vollzogene Mechanisierung bei zweischichtigem Betrieb auf 10000 Tonnen monatlich anheben lassen!



Produktionsentwicklung des Hohenlimburger Werkes:

Im Jahre 1913 liegt die Jahreserzeugung bei etwa 40000 bis 60000 Tonnen. Deutlich zeigen sich in den dreißiger Jahren die Auswirkungen der Weltwirtschaftskrise. Danach setzt eine starke Aufwärtsentwicklung ein. Die Erzeugung überschreitet erstmalig die 100000-Tonnen-Grenze und erreicht im zweiten Weltkrieg einen Durchschnitt von 180000 Tonnen jährlich. Danach folgt der steile Abfall im Jahre 1945. Mit einer Erzeugung von nur 20000 bis 30000 Tonnen wird das Werk in der schlimmsten Zeit notdürftig in Betrieb gehalten, um der Stammbefugenschaft die Existenz zu erhalten. In den folgenden Jahren setzt ein steiler Anstieg ein, der im letzten Geschäftsjahr mit fast 400000 Tonnen seinen absoluten Höchststand erreicht. Dieses Ergebnis spiegelt den vollen Erfolg einer bis ins letzte durchgeführten Mechanisierung alter Straßen wider und zeigt, was durch Anwendung dieses Prinzips auch aus 40 Jahre alten Anordnungen herauszuholen war!



Zwei Pensionäre plaudern:

„Es war einmal...“

Während die ersten Tonnen Band auf der neuen Mittelbandstraße gewalzt werden, sitzen zwei Männer bei Bier und Zigarren und sprechen von damals. Zwei Männer, von denen jeder ein halbes Jahrhundert Werkgeschichte miterlebt hat. „Weißt du noch?“ fragt der eine, und schmunzelnd fällt der andere ein: „Es war einmal...“

Der Rauch ihrer Zigarren steigt in duftigen Kringeln zur Decke, die Gegenwart versinkt, und alte Geschichten werden wieder lebendig...

Und er bekam sie doch!

Wilhelm Humme heißt der eine der beiden Pensionäre. Bis zum Sommer vergangenen Jahres arbeitete er noch als Walzmeister. August Kienolth ist der Name des anderen – Walzer und Sanitäter war sein Beruf. Humme und Kienolth – zwei Namen, die nichts sagen und hinter denen sich doch zwei Menschen voller Eigenart verbergen...

... Wilhelm Humme hat beispielsweise eine prämiierungsreife Glatze! Kein Wunder in seinem Alter, möchte man meinen. Und doch ist es eine Glatze ganz besonderer Art: schon seit Wilhelms Jugendzeit spiegelt sich der Himmel in ihr! Damals sagte Vater Humme zu seinem Sohn: „Dein Haar ist nicht fest genug, mein Jung! Komm mal einen Augenblick her!“ Er griff sich die Haarschneidemaschine und rasierte Wilhelm ratz-kahl. Geduldig wartete der 26-jährige Wilhelm in den Wochen danach auf den starken und üppigen Haarwuchs,

den der Vater nach dieser Pferdekur prophezeit hatte. Leider wurde nichts daraus – bis auf den heutigen Tag! Und Wilhelm, der damals gerade sein Mädchen fragen wollte, ob sie bereit sei, mit ihm zum Standesamt zu gehen, verbarg seinen Kopf monatelang ängstlich unter einer Mütze. Erst als er sah, daß wirklich nichts zu machen war, nahm er allen Mut zusammen und stellte die große Frage. Und siehe da – sie nahm ihn auch so!

„Dr. Kienolth ist ein tüchtiger Kollege!“

August Kienolth ist ein Mann, der keine Bange kennt. Ihm hat niemand das Gruseln beibringen können. Als Sanitäter hat er ruhig und geschickt Schultern eingerenkt und Beine abgebunden. Seine treffsicheren Diagnosen wurden weit bekannt.

Als sich eines Tages Wilhelm Humme mit lädierter Hand bei seinem Freund August meldete, meinte der trocken: „Die Sehne ist halb durchgeschlagen. Geh man zum Arzt!“

Der Mediziner quälte sich lange, um die Art der Verletzung festzustellen, aber er fand sie nicht. Und als Wilhelm ihm darauf Augusts Diagnose mitteilte, machte er ein ganz erstauntes Gesicht. „Stimmt!“ sagte er. „Aber woher wissen Sie das?“ „Ich war vorher bei Dr. Kienolth!“ antwortete Wilhelm trocken. „Ein tüchtiger Kollege – wo arbeitet er?“

„Im Langenkamp – er ist unser Sanitäter!“ ...

So waren sie: Wilhelm Humme und August Kienolth –, und so wie sie damals waren, sind sie noch heute!



Schlitzaugen kontra Liliputeisenbahn!

August Kienolth weiß noch ganz genau, wie er als kleiner Stift beim Limburger Fabrik- und Hüttenverein angefangen hat. Es war 1902 – im Jahre der Weltausstellung in Düsseldorf. Begeistert hörte der kleine August, daß ein ganzer Extrazug für die vom „Langenkamp“ bestellt sei – die gesamte 200köpfige Belegschaft sollte nämlich nach Düsseldorf!

„Da kann ich euch Lausejungen mal zeigen, wer unsere Rippeneisen weiterverarbeitet!“ hatte der Meister gesagt. Und August war darauf riesig gespannt, denn er wußte, daß fast alles Schmalband nach China ging. Und wirklich, es stimmte: zwei gelbhäutige Männer mit Schlitzaugen führten vor, wie sie in ihrer Heimat Messer, Gabeln und Schmuckringe aller Art aus dem Langenkamper Band anfertigten.

Stundenlang schaute August den beiden zu – bis ihn ein Kamerad auf die Liliputeisenbahn aufmerksam machte, die das Ausstellungsgelände pausenlos durchdampfte. Mit dieser Sekunde hatten die Chinesen ihre Anziehungskraft verloren, und bis zur Heimfahrt spielte der kleine August nur noch Lokführer!

Die verschwundenen Ofenleute

Ein Jahr später begann Wilhelm Humme im Langenkamp.

Schon einige Wochen nach seinem Arbeitsantritt hatte er ein eigenartiges Erlebnis. Als er morgens um sechs ins Werk kam, war kein Mensch an den Öfen. Dabei mußten die Ofenleute um drei Uhr früh zur Stelle sein, damit bis sechs der erste Satz Halbzeug auf Walztemperatur war.

Wilhelm rief und lief hin und her – niemand ließ sich sehen! Dabei hätte eigentlich schon jetzt der „Pastor“ anschlagen müssen! (Wenn ein Satz walzfertig war, schlug der Walzmeister eine Glocke an, die an jeder Straße einen anderen Klang hatte.)

Verstört merkte Wilhelm, daß der Ofen warm war. Mein Gott, wo waren bloß die Männer? Ein Stöhnen ließ ihn zusammenzucken. War am Ende ein Un-



glück geschehen? Er ging den schaurigen Geräuschen nach und fand drei der Ofenleute vor dem Schlackenrost. Im Rost selbst lag der vierte.

Entsetzt rüttelte Wilhelm den ersten an der Schulter. Es dauerte eine Weile, bis der mit einer Ohrfeige reagierte! Dann kam er zu sich und weckte die anderen. Nun erfuhr Wilhelm, wie alles gekommen war.

Nach dem Anheizen hatten die Ofenleute Zeit genug gehabt, einige Flaschen leerzumachen. Dabei war der eine in den Rost gefallen. Die anderen wollten ihm zu Hilfe kommen – sanken aber vor Hitze und Alkoholseligkeit noch während der Rettungsarbeiten selber um. Etwas Ernstliches war zum Glück niemand passiert ...

„Bier gibt Kraft und Kilo!“

Vier Mark betrug damals der durchschnittliche Tagelohn. Die Ofenleute bekamen für die drei Stunden von drei bis sechs achtzig Pfennig extra. Für 65 Pfennig gab es einen Liter Schnaps. Ein Brot kostete 35 Pfennig. Und ein Liter Bier einen Groschen.

„Bier gibt Kraft und Kilo!“ sagte der Betriebsleiter und sah darauf, daß ständig ein Faß Bier für die Leute bereitstand. Zu Mittag kamen die Frauen mit den Henkelmännern – Tücher hielten das Essen warm. Davor und danach wurde der Magen aber noch öfter gepflegt.

Lachend erzählen August Kienolth und Wilhelm Humme von einem der Meister, der weit über zwei Zentner wog. Sein gewaltiger Bauch war nackt und bloß.

Auf unerklärliche Weise haftete die Hose darunter. Ein Kittel lag um seine Schultern. Und schief auf dem Ohr hing die Kappe. „Der hat mich schon viel Geld gekostet!“ sagte der Dicke vor jeder Mahlzeit und tätschelte dabei zärtlich seinen Bauch. Sachverständig briet er eine Handvoll Kartoffeln in der warmen Ofenasche, klatschte die aufgesprungenen, duftenden Knollen auf sein Butterbrot und verzehrte behaglich schmatzend ein halbes Dutzend derart „belegter“ Brote.

Dachhasen – eine neue Kaninchenrasse!

Einer der Walzer züchtete mit viel Erfolg Kaninchen. Jeden Tag mußte er sich deshalb von einem Ofenmann hänseln lassen. Der Kerl quälte ihn, doch einmal ein Kaninchen mitzubringen. Endlich riß dem Walzer die

Geduld. „Du kriegst ein Kanin!“ sagte er. „Eine ganz neue Rasse – mit kurzen Ohren und langem Schwanz!“

Am nächsten Tag brachte er wirklich einen Sack mit, in dem sich ein Tier bewegte. „Mußt es schnell nach Hause bringen – sonst geht es ein!“ sagte er dem Ofenmann. Der bedankte sich und lief spornstreichs davon. Vorsichtig öffnete er mit seiner Frau den Sack – da fuhr eine Katze heraus und ihm an den Kopf!

Wutschnaubend schlachtete der Ofenmann das Tier und lotste am nächsten Abend den Walzer zu sich. „Wir haben ein Stück feinen Braten“, sagte er ölig. „Willst du nicht mal probieren?“

Der Walzer dachte an nichts Böses – und aß die eigene Katze auf!

Als 1907 der Limburger Fabrik- und Hüttenverein zu Hoesch kam, gab es ein großes Fest. Auf langen Tischen war Essen und Trinken aufgeföhrt. Jeder durfte sich nach Herzenslust bedienen. Böse Zungen behaupten, daß sich damals der Dicke mit dem Bauch den Tod an den Hals geärgert hat. Und zwar aus lauter Wut, weil es ihm nicht gelang, alles wegzuputzen, was ihm angeboten wurde!



„Sogar mit dem Auto!“

August Kienolth und Wilhelm Humme heirateten und wurden Väter. Beide verrichteten nun verantwortungsreiche Arbeit. Der eine als Sanitäter, der andere als Walzmeister.

Als sich eines Tages eine Gestalt in weißem Mantel der 260er Straße näherte, an der Wilhelm Humme wie ein Luchs alles überwachte, da platzte dem Meister schon nach wenigen Minuten der Kragen. „Verschwinde da!“ schrie er zornig. „Du verbrennst dich noch! Was hast du hier überhaupt zu suchen!“ Wütend scheuchte er die Gestalt im weißen Mantel fort.

Erst später erfuhr er, daß dieser Mann der neue Betriebsdirektor Dr. Wallmann war! Aber Dr. Wallmann nahm seinem Walzmeister soviel Pflichteifer nicht krumm – beide vertrugen sich in Zukunft ausgezeichnet! Besonders, als es wegen der „Wallmann“-Straßen einigen Unwillen unter den Arbeitern gab. Bis dahin hatte man nämlich am Bindetisch alles Material kreuz und quer in die Wege geworfen. Es war einfach unmöglich, heil und schnell durch die Werkshalle zu kommen.

Als alles Zureden nicht half, nahm Dr. Wallmann weiße Farbe und ließ einen breiten Weg durch die Halle malen, auf dem in Zukunft nicht ein Stück Material liegen durfte. Jeden Tag inspizierte er, ob seine Anweisung befolgt wurde. Wilhelm Humme fand, daß man Dr. Wallmann dabei unterstützen mußte: „Die Wallmannstraße muß so breit und aufgeräumt sein, daß man mit einem Auto durchs Werk fahren kann!“

Eine Wunderkur gegen Rheuma!

August Kienolth kann sich vor Lachen nicht halten, wenn er daran zurückdenkt, wie ihm eines Tages ein paar Kameraden sagten: „Den Franz aus dem Lager wollen wir heute fertigmachen! Du machst doch mit, nicht wahr?“ Sie schlugen ihm bekräftigend auf die Schulter, August knickte zusammen und wußte, daß er nicht nein sagen konnte.

Der Franz aus dem Lager war ein wehleidiger Kerl. Ständig klagte er über sein Rheuma. „Ich hab's kolossal im Kreuz!“ hieß jeder zweite Satz bei ihm.

„Paß auf, ich weiß ein gutes Mittel dagegen!“ erklärte August an jenem Nachmittag.

„Was denn?“ kam Franz neugierig näher. „Ich hab' ja schon alles probiert!“ „Eine Art Massage! Bring eine Flasche Klaren, und wenn mein Mittel geholfen hat, machen wir sie zusammen leer!“

Franz besorgte vertrauensvoll einen Liter Schnaps. Dann zog er – wie befohlen – die Jacke hoch und ließ die Hose herunter.

„Leg dich lang auf den Boden!“ bestimmte August. Er streifte ein Paar neue Holzschuhe über und stieg nun Franz aufs Kreuz. Mit winzig kleinen Schritten bewegte er sich über dessen Hinterteil bis hinauf zu den Schulterblättern. Dreimal hin und her genügte.

„Nun mach mal drei Kniebeugen und sag, wie es dir geht!“ ermunterte er den Mann vom Lager. Franz erhob sich ächzend, machte die Kniebeugen, und seine Augen verklärten sich! „Die Schmerzen sind weg!“ rief er. „Das ist ja eine tolle Kur!“ Und wirklich, die Schmerzen kamen nicht wieder. Seit dieser Zeit steht August Kienolth in dem Ruf eines Wunderdoktors ...



Der Rauch der Zigarren wird immer dichter. Die Gesichter der beiden Alten röten sich.

„Weißt du noch?“ fragt der eine.

„Es war einmal...“, schmunzelt der andere.

Auf eine Krippe

*Komm nun wieder, stille Zeit,
Krippe, Stern und Kerzen,
Will in altem Erdenleid
Diese Welt verschmerzen.*

*Zwischen meinen Fingern rinnt
Still der Sand des Lebens,
Weiß nicht, was der Weber spinnt,
Doch er spinnt vergebens.*

*Was wir vor uns auch gebracht,
Pflugschar rauscht darüber,
Fährmann steht am Saum der Nacht,
Und es ruft: „Hol rüber!“*

*Kind und Stern und Dach und Tier,
So begann die Reise,
Und so endet's dir wie mir:
Ernste, letzte Speise.*

*Aus den Windeln lächelt's stumm
Zu der Mutter Neigen,
Ochs und Esel stehn herum,
Und die Sterne schweigen.*

*Schuld und Fehle rechnen nicht,
Jedes Herz muß tragen,
Scheine wieder, sanftes Licht,
Wie in Kindertagen.*

*Tief darüber beug ich mich,
Gleichnis allen Lebens,
Ende fügt zum Anfang sich,
Nichts scheint mehr vergebens.*

*Wenn sich jede Tür verschließt,
Eins kannst du bewahren:
Daß du vor der Liebe kniest
Noch in weißen Haaren.*

ERNST WIECHERT

Dietrich zur Wayge, ein westfälischer Meister, malte um 1450 das Altarbild für die Pfarrkirche zu Schöppingen im Münsterland, aus dem der nebenstehende Ausschnitt stammt. Unter dem Einfluß des größten westfälischen Malers, Konrad von Soest, und der benachbarten niederländischen Maler stehend, schuf Dietrich zur Wayge drei große Altarwerke für Kirchen in Haldern (jetzt im Kölner Dom), Soest (früher im Deutschen Museum Berlin) und Schöppingen





Immer wieder gibt die Jahreswende Anlaß, Rückblick auf unser aller gemeinsames Schaffen im abgelaufenen Jahr zu halten. Nehmen wir alles in allem, so können wir wohl sagen: Das Jahr 1955 war dank der Mitarbeit aller für unser Unternehmen ein erfolgreiches Jahr. Und so danken wir an der Jahreswende allen unseren Arbeitern und Angestellten für ihre tatkräftige und bereitwillige Mitarbeit. Auch den Familien unserer Mitarbeiter gelten unser Dank und unser Gruß, denn auch sie haben die Arbeitslast mitgetragen.

Das Jahr 1955 war in der Geschichte und für die Entwicklung unserer Gesellschaft besonders bedeutungsvoll:

Am 21. Juni dieses Jahres fand die erste ordentliche Hauptversammlung der Hoesch Werke AG statt. In ihr konnten zum erstenmal seit zehn Jahren die Anteilseigner unseres Unternehmens wieder durch ihre Beschlüsse die Geschicke der Hoesch-Werke mitbestimmen. Und der erste notwendige Schritt auf dem Wege zu einer weiteren gedeihlichen Fortentwicklung unserer Gesellschaften war, die Schäden der Entflechtungspolitik der Vergangenheit zu mildern, wenn sie schon nicht ganz beseitigt werden konnten: Die in der Entflechtung von uns getrennten Gesellschaften – vor allem die Altenessener Bergwerks Aktiengesellschaft – wurden nunmehr wieder in den Organkreis aufgenommen und kehren zu dem in alter Zusammenarbeit bewährten Verbund zurück.

Wie in den Vorjahren wurden auch im abgelaufenen Jahr die Werksanlagen ausgebaut, die Betriebe modernisiert und der Produktionsablauf rationalisiert, wie es unerläßlich ist, wenn wir auch in Zukunft jedem Wettbewerb gewachsen sein wollen. Neue Anlagen wurden in Betrieb

genommen oder mit ihrem Bau begonnen; sie sollen vor allem sicherstellen, daß der Arbeitsplatz eines jeden unserer Mitarbeiter gesichert bleibt.

Das abgelaufene Jahr brachte der deutschen Wirtschaft, besonders aber der Montanindustrie, weiteren Aufschwung. Die außerordentliche konjunkturelle Entwicklung sollte uns aber keineswegs verführen, nicht doch in jeder Hinsicht maßzuhalten. Die günstige Wirtschaftslage darf uns nicht darüber täuschen, daß sie allein nicht alle mit ihr in engem Zusammenhang stehenden offenen politischen und sozialen Fragen von selbst löst. Im Gegenteil: sie offenbart sie oft erst. So mögen auch die sozialpolitischen Ereignisse des Jahresendes zu betrachten und zu bewerten sein. Wir hoffen, daß es uns im Geiste des „Miteinander“ – der sich in schweren Zeiten bewährt hat – gelingt, die offenen Fragen zu allseitiger Zufriedenheit um aller Willen zu lösen.

Wir gedenken in diesen Tagen all derer, die im Jahre 1955 für immer von uns gegangen sind. Wir freuen uns mit denen, die nach unsäglich harten Jahren gerade in den letzten Monaten in die Heimat zurückkehren konnten. Wir hoffen mit denen, die sich von ganzem Herzen ein geteiltes Deutschland wünschen. Und wir empfinden wie alle jene, denen der innere und äußere Friede in der Welt oberstes Gebot ihres Handelns ist.

Unser Dank gilt allen Arbeitern und Angestellten des Hoesch-Kreises, die durch ihre Mitarbeit zum Erfolg unseres Unternehmens beigetragen haben. Wir wünschen ihnen und ihren Familien ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr.

Der Vorstand der Hoesch Werke Aktiengesellschaft

Wannmann *Wannmann* *Wannmann* *Wannmann* *Wannmann*

Allen Mitarbeitern der Hoesch Werke AG und ihren Familienangehörigen wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr!

Hinter uns liegt ein Jahr, das gekennzeichnet war von besonderen wirtschaftlichen und politischen Ereignissen, die auch das Geschehen in den einzelnen Gesellschaften der Hoesch Werke AG bestimmten. Der Gemeinschaftsausschuß hat in seinen Sitzungen im Sinne der Belegschaften und zum Wohle des gemeinsamen Ganzen verantwortungsbewußt und kameradschaftlich zusammengearbeitet. In Tariffragen und in der Frage der Arbeitszeitverkürzung wurde durch die gewerkschaftliche Arbeit inner- und außerhalb des Betriebes Wesentliches erreicht. Unser Ja zur Produktivitätssteigerung ist ein Ja zur Arbeitsplatzsicherung, ein Ja zur Festigung und zum weiteren Ausbau unseres anerkannten Sozialwerkes. In der Ausübung der Mitbestimmung, die selbstverständ-

lich die Mitverantwortung einschließt, haben wir alles getan, um mit der Gestaltung der betrieblichen Dinge die Lage aller Kolleginnen und Kollegen in unseren Werken zu verbessern. Wir glauben, daß der bisher von uns eingeschlagene Weg konsequent fortgeführt werden muß, wobei wir klar herausstellen, daß die bisherigen Erfolge nur durch die gemeinsame Arbeit der Betriebsräte, Aufsichtsräte und Vorstände möglich waren.

Nicht mit großen Worten, sondern in beharrlicher, verantwortungsbewußter Arbeit wollen wir Schritt für Schritt an all die vielfältigen Aufgaben herangehen, die noch zu lösen sind. Doch sind wir gewiß: wenn wir weiter gemeinsam und verantwortungsbewußt arbeiten, werden wir dieses Ziel erreichen. Für die Mitarbeit im vergangenen Jahr sagen wir allen unsern herzlichen Dank.

Unser Wunsch für das kommende Jahr: vertrauensvolle Zusammenarbeit. Glückauf für 1956!

Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte der der Hoesch Werke AG angehörenden Unternehmen

Schwendt

Klausmann

H. Tusch

DURCHS SCHLÜSSELLOCH GESEHEN:

Weihnachtsvorbereitungen

Bald ist es soweit. Überall bereitet man sich auf das nahende Weihnachtsfest vor. In großen wie auch in kleinen Kreisen sorgen Herzen und Hände dafür, dem anderen Freude zu bereiten. Wenn der große Bruder seinen Eltern einen nützlichen Gebrauchsgegenstand basteln will, so möchte auch die kleine Schwester nicht zurückstehen, und wenn sie nur ein Gedichtchen lernt, um es unter dem Weihnachtsbaum aufzusagen.

Der Freund überlegt, welches Buch er dem Freunde schenken könnte. Die Mutter in der Küche backt unermüdlich, um am Fest mit knusprigem Weihnachtsgebäck aufzuwarten. Jeder ist bestrebt, den anderen zu überraschen. Für diese Vorbereitungen braucht man Zeit. In der Adventszeit bereits herrscht überall rege Geschäftigkeit, über der ein großes Geheimnis liegt. Voller Erwartungen sieht man dem Fest entgegen, das mit dem Anzünden einer weiteren Adventskerze immer näher rückt.

Außere Zeichen des nahenden Weihnachtsfestes:

Die Straßen erstrahlen im Glanz unzähliger Lichter, zu Kronen oder Ketten aneinandergereiht, oder als Kerzen an Bäumen.

Wie steht es nun um die Weihnachtsvorbereitungen in unseren Werken, wo über 33000 Menschen schaffen, in den Werkstätten und Gruben, in den Büros und Zeichensälen, an den Drehbänken und Hochöfen? Wer hier keine Weihnachtsvorbereitungen vermutet, der muß sich heute davon überzeugen, daß bei uns allerlei geschieht, daß geheimnisvolle Weihnachtspläne geschmiedet werden und in aller Stille Dinge entstehen, die dem Nächsten im Werk oder in der Familie Freude bereiten sollen. Wir sind durch unsere Betriebe gegangen und haben dort gesehen, welche Weihnachtsvorbereitungen getroffen werden. Wir ermöglichen Ihnen, lieber Leser, den so oft geschmähten „Blick durchs Schlüsselloch“, der ja immer nur einen Ausschnitt der ganzen Weihnachtswirklichkeit zeigt.



auf der Spur

„WERK UND WIR“ FOTOGRAFIERTE UND NOTIERTE



Überall geheimnisvolle Geschäftigkeit. Nichts soll verraten werden. Auch das soll Geheimnis bleiben, was die Dortmunder Hüttenwerke, die Westfalenhütte und die Dortmund-Hörder Hüttenunion sowie die Hoesch Bergwerks AG als Weihnachtsüberraschung planen. Wir sprachen mit Vertretern des Arbeitsausschusses und standen vor dem Modell, das zeigt, wie es in der Westfalenhalle aussehen soll, wenn die Veranstaltungen am 17. und 18. Dezember starten. Alle Kinder, Mütter und Jugendliche, Schwerbeschädigte und Hinterbliebene sollen überrascht werden. Seit Anfang Mai sind schon die Vorbereitungen für diese Veranstaltungen im Gange. Der Arbeitsausschuß gibt sich alle erdenkliche Mühe, ein ausgewogenes Programm bieten zu können. Die Mitarbeiter des Ausschusses opfern gern ihre Freizeit, weil sie wissen, daß Freude geben Freude empfangen heißt. Soviel wissen wir nur: Es soll noch schöner werden als im vorigen Jahr, wo die Veranstaltung großen Anklang fand.

War das eine Aufregung, als die kleine Melitta auf die Leiter stieg, um die Weihnachtspyramide aufzuhängen. Die Hände ihrer Freundinnen streckten sich helfend in die Höhe, um hier und dort noch eines der zarten Strohgebilde an die Pyramiden zu heften. Mit Ernst gingen die Mädchen zu Werke und ruhten nicht eher, als bis das kleine Kunstwerk, das sie in Stunden mühseliger Arbeit aus empfindlichen Strohhalmen gefertigt hatten, auch richtig unter der Decke hing. Zuerst wurden Strohhalme in bestimmte Längen geschnitten und mit Fäden durchgezogen, dann wurden die einzelnen Halme zu geometrischen Figuren aneinandergeknüpft. „Die Jungen können so etwas nicht!“, sagten die Mädchen mit überlegener Miene. „Die haben viieeeel zu grobe Finger.“ Ob es wirklich an dem ist? Die Kinder gehören zu dem Jugendhort der Westfalenhütte, wo Jugendleiterin Kramp sie zu sinnvollem Tun anleitet. Daneben machen die Mädchen auch noch andere Weihnachtsarbeiten. „Doch bitte nichts verraten“, baten uns die Kleinen, „denn das soll eine Überraschung für die Muttis werden.“





Selbst unsere Kleinsten des Kindergartens in Hohenlimburg möchten nicht zurückstehen, wenn es gilt, Weihnachtsgeschenke zu basteln. Wenn ihre Arbeiten auch noch nicht so kunstvoll sein können, wie die ihrer „großen Schwestern“ im Jugendhort der Westfalenhütte und Tante Vera oder Tante Gertrud schon manchmal einspringen müssen, um zu zeigen, wie es gemacht wird, so sind sie doch mit dem gleichen Ernst und Eifer bei der Sache. Wenn die Kleinen vom Basteln müde geworden sind, so erzählt Tante Vera Weihnachtsgeschichten, denen sie gebannt zuhören. Auch die Hohenlimburger Lehrlinge sind aktiv. Die Jungen im ersten Lehrjahr üben Weihnachtslieder und Gedichte ein, die sie vor den Kindern der Gefallenen, Vermissten, Verstorbenen und tödlich verunglückten Belegschaftsmitglieder im Adlersaal vortragen wollen. Bald ist es so weit, dann muß alles klappen.



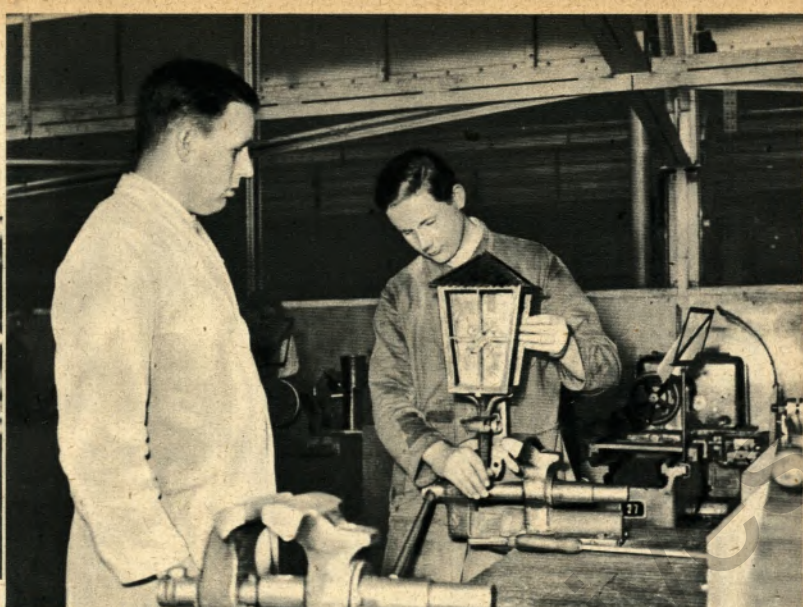
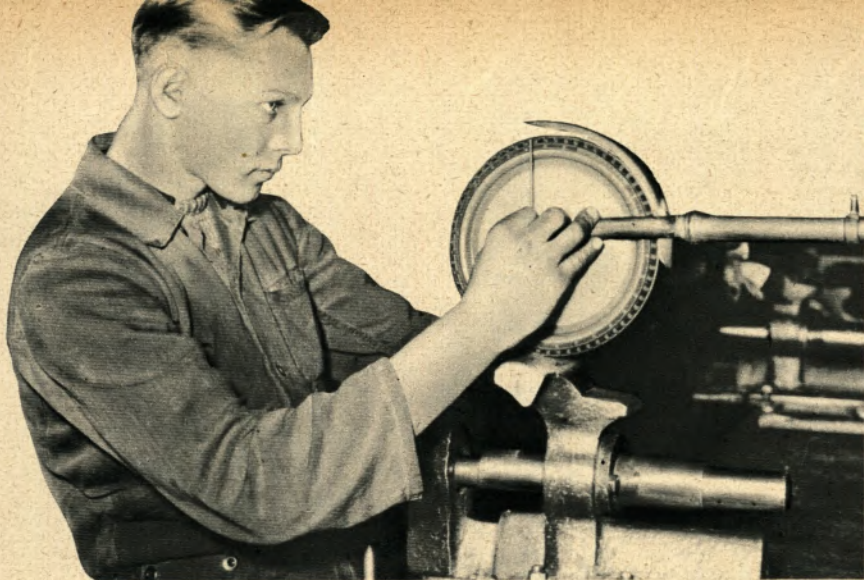
Die Jubilar-Weihnachtsfeiern am 17. und 18. Dezember sind bei der Westfalenhütte schon zur Tradition geworden. Auch in diesem Jahr findet eine Feier im Festsaal statt. Dieses Mal werden auch die Frauen eingeladen, deren Männer im Kriege gefallen, verstorben oder im Betrieb tödlich verunglückt sind. 130 Personen werden erwartet. Vom letztenmal wissen wir, daß die Feier allen sehr gut gefallen hat. Von damals zeigen auch unsere Bilder das Kinderballett Vera Vacano. Eine Künstlergruppe hat sich schon angesagt, die zusammen mit dem Werksorchester ein vielseitiges Programm bestreiten will. Veranstaltungsleiter Graf macht sich schon allerhand Gedanken. Warten wir ab...



10000 Tüten mit Gebäck und Süßigkeiten verteilte voriges Jahr der Weihnachtsmann an Kinder der Westfalenhütte. Auch in diesem Jahr soll es wieder eine stattliche Anzahl Weihnachtstüten werden, die den Kindern Freude bereiten. Darum arbeitet der Weihnachtsmann augenblicklich auf Hochtouren, um zur rechten Zeit alle Tüten mit leckeren Sachen gefüllt zu haben. Damit er bei seiner wichtigen Tätigkeit nicht allzusehr ins Schwitzen kommt, stehen ihm treue Helferinnen zur Seite. Auf jeden Fall macht allen Beteiligten die Arbeit Freude. Der schönste Dank für ihre Mühe: Strahlende Kinderaugen.

Alle Jahre wieder bereitet sich das Werksorchester unter der Leitung von Georg Saunus auf ein Programm weihnachtlicher Musik vor. Am Heiligabend werden sie vor Tor 3 der Westfalenhütte und im Verwaltungsgebäude spielen. Und selbstverständlich wird das Werksorchester bei den Weihnachtsfeiern mitwirken. Augenblicklich sind alle Orchestermitglieder damit beschäftigt, Noten zu schreiben, da dieses Mal auch klassische Weihnachtsmusik auf dem Programm steht und Noten klassischer Komponisten, wie Bach, Corelli und Händel, Mangelware sind, weil alle Klischees während des Krieges vernichtet wurden und eine Neuauflage zu kostspielig ist. Doch Weihnachten werden sie ihre Noten zusammenhaben, um mit Streich- wie Blasmusik zu erfreuen.





Als Überraschung zu Weihnachten hat sich Lehrmeister Hans Kaiser etwas Besonderes einfallen lassen, und Lehrling Klaus-Dieter Michalke (1. Lehrjahr) hilft ihm, seinen Plan auszuführen. Die Lenkachse des Rollers, den sie schmieden, ist schon fertig. Zu bestimmten Zeiten dürfen vor Weihnachten in der Lehrwerkstatt Weihnachtsarbeiten gemacht werden.

Klaus-Dieter hämmerte gerade an dem Schutzblech, als wir ihn überraschten. Zwei Fliegen mit einer Klappe: Einmal entsteht ein schönes Geschenk, worüber sich die beschenkte Familie sehr freuen wird, zum anderen lernt Klaus-Dieter dabei. Nach einer selbstentworfenen Skizze glaubt er das Werk zu schaffen. Diese Arbeit macht besonders Spaß, wenn man bedenkt, welche Freude man mit dem fertigen Roller bereitet.

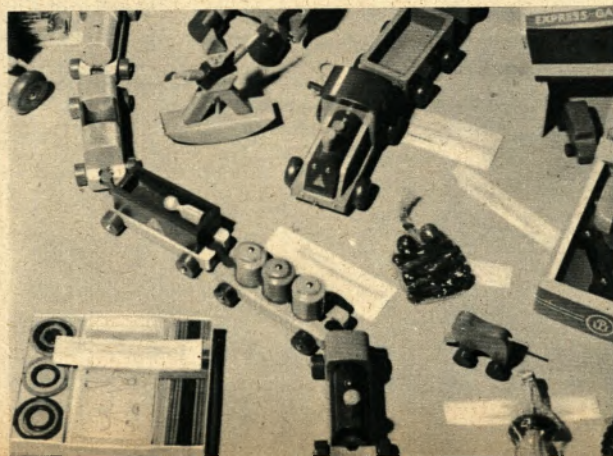
Hans-Jürgen Möhring, der schon im 3. Lehrjahr ist, schmiedet eine Hauslaterne. Auch er macht diese Arbeit nach eigenem Entwurf, und die schon fast fertige Laterne zeugt von seiner Geschicklichkeit. Beide Jungen, Klaus-Dieter, 16 Jahre alt, und Hans-Jürgen, 17 Jahre alt, wollen einmal tüchtige Maschinenschlosser werden.

In der Tischlerei der Maschinenfabrik Deutschland fanden wir Peter Karnowski (15 Jahre) eifrig beschäftigt, einen Nähkasten und einen Blumenhocker zu zimmern. Wenn ihm manches noch nicht so gut von der Hand geht, dann hilft ihm sein Lehrgeselle Walter Sonntag. Peter ist im 2. Lehrjahr und freut sich bei dem Gedanken, seine ältere Schwester und seine Mutter mit diesen schönen und zugleich nützlichen Dingen zu beglücken. Beiläufig erzählte uns Peter, daß ihm unsere Hobby-Ausstellung gut gefallen habe und er im nächsten Jahr mit dabei sein wolle.



Ein Mädchen im Schlosseranzug, das kräftig den Hammer schwingt und aus einer unscheinbaren Messingplatte eine kunstvolle Schale schmiedet: ein ungewöhnlicher Anblick. Von den Jungen in der Lehrwerkstatt ist Ingeburg Wiegolt kaum zu unterscheiden. Sie ist eine der wenigen weiblichen Lehrlinge dort. Mit ihren 16 Jahren weiß sie, was sie will. Um technische Zeichnerin zu werden, muß sie ein halbes Jahr praktisch in der Schlosserei tätig gewesen sein. Auf unsere Frage, wie es denn zu diesem für Mädchen ungewöhnlichen Beruf gekommen sei, wußte sie nichts Bestimmtes zu sagen. „Hauptsache, es macht Spaß“, sagte sie nur. Von ihren Anlagen zeugt ihre Arbeit. Sie ist im ersten Lehrjahr und hat sich unter ihren männlichen Kollegen gut durchgesetzt. Mal sehen, wen sie mit der Schale überrascht!

Man nehme einige Lumpen, eine Holzplatte und Holzabfälle, Sägespäne, Leim und Farbe, forme daraus eine Landschaft mit Bergen, Tälern und Felsen, baue Viadukte und Tunnels. Das ist das Rezept von Frau Falkenstein, Angestellte in der Lehrwerkstatt, die ihrem 9jährigen Söhnchen zu Weihnachten eine Eisenbahnanlage gebastelt hat. Als wir dieses kleine Wunder betrachteten, verspürten wir zugleich Lust, einmal damit zu spielen, und beneideten beinahe den kleinen Gerhard, der dieses Wunderwerk bekommen soll. Doch soll es strenges Geheimnis bleiben, und Gerhard darf unsere Werkzeitschrift erst nach dem Fest lesen. Dafür sorgt sicherlich seine Mutter schon. Die Eisenbahnanlage bastelte Frau Falkenstein nach Feierabend. Nun sage noch jemand, Frauen hätten kein technisches Fingerspitzengefühl.



Fast alle Eltern, die ihre Kinder in den Hoesch-Kindergarten schicken, besuchen Ende November eine Spielzeugschau, die Fräulein Kramp im Kindergarten der Westfalenhütte aufgebaut hatte. Es ging Fräulein Kramp darum, zu zeigen, daß dem Kind Spielzeug gegeben wird, das möglichst einfach ist und seine Phantasie zum Formen und Gestalten anregt. So sahen wir einen Eisenbahnzug aus Holz, der völlig in seine Einzelbestandteile zerlegt und wieder zusammengebaut werden kann, die unserem Kindergarten schon lange bekannten Steckbaukästen, eine entzückende, stabile Puppenwiege aus Holz, Plastellkästen, Weichenrahmen und Puppengeschirr.



Weihnachten - Diktatur der Herzlichkeit?



Ich kannte einen – und das war ein feinführender Mensch – der fuhr, wenn sich die weichen Stunden der Heiligen Nacht näherten, auf den nächsten großen Verschiebebahnhof der Umgebung. Er klappte den Mantelkragen hoch, zog den Hut in die Stirn und begab sich aus Protest und Notwehr in die neutrale Atmosphäre radikalster Ungemütlichkeit. Gnadenlos wehte der Wind über die leere Plattform des Bahnhofs. In der Ferne rangierten kreischend ein paar Güterwagen. An hohen Masten hing kaltes Licht. Meist nieselte es unfreundlich vor sich hin. Nur ab und zu ein eiliger Eisenbahner, der, die Karbidlampe in der Hand, ging, eine mechanische Funktion im Dienste des Verschiebeverkehrs auszuüben.

Heiligabend. Hier stand mein Freund, ausgestoßen aus der Gemeinschaft der Gemütlichen, auf der Flucht vor Tannenduft, Kerzenschein und Pfefferkuchen. Nicht den sprichwörtlichen Hund hätte man gewagt, in die Dezemberhölle solcher Ungemütlichkeit zu stoßen. Aber da stand er freiwillig – den Mantelkragen hochgeklappt, er wurde naß, wurde

kalt und wartete, bis alles vorüber sei und er unter den Menschen wieder atmen könne. Alle Jahre wieder.

Kommt das Fest der milden Liebe heran, kommt auch er mir prompt wieder in den Sinn, obgleich ich ihn lange aus den Augen verlor und nicht ahne, wo er heuer Posto gefaßt haben mag auf den zugigen Verschiebebahnhöfen dieser Erde. Aber jedesmal habe ich Stunden, da ich ihn verstehe.

Lange, bevor Weihnacht beginnt, fängt Nachbars Fritzchen auf dem Piano-forte, das zudem verstimmt ist, an, die Weihnachtslieder zu üben, daß jeder falsche Ton (und Fritz hat viele!) ohne Barmherzigkeit durch die Rabitzwand dringt. In der Wohnstube ist des öfteren schon aus dem Grunde kein Weilen, weil ein liebes Mitglied der Familie unter der Lampe Heimliches zu vollbringen gedenkt, eine Überraschung in Kreuzstich oder eine Holzarbeit der Laubsäge. Beides können fremde Augen nicht dulden.

Man versteht den Wink und verläßt die Stube. Aber draußen tritt man indes im Dunkeln auf rätselhafte Paketgebilde. Das Geräusch nun wiederum ruft Protestrufe aus der Stube hervor, ja nicht neugierig zu schnüffeln und die

Überraschung im Karton nicht zu verderben. Von oben rieseln einem dabei schon die Nadeln der trockenen Tanne von der Lampe ins Haar. Dort wie überall ist mit dem ersten Advent das Attribut des Winterfestes angebracht, wie hinter jedem Bild, wie auf jeder Konsole, wie auf jedem Bücherbord, daß sogar die zehn bitteren Bände Schopenhauer lange vor der Christnacht tiefgrün eingeregnet sind.

Nicht jeder hat den langen Atem der Vorfreude. Die meisten von uns aber überkommt's wie ein milder Rausch. Sie geraten in eine selige Weihnachtsrage. Sie kaufen. Sie backen. Sie putzen. Sie packen. Sie



machen Musik. Sie durchwühlen die Warenhäuser. Sie machen sich in der Küche zu schaffen. Sie bekommen wirre Augen aus Vorerregung, führen mysteriöse Telefongespräche, knistern mit Seidenpapier und schrecken zusammen, wenn man sie aus ihren tätigen Träumen reißt. Sie eilen von Weihnachtsfeier zu Weihnachtsfeier, in Bündeln, in Vereinen, in Betrieben.

Das festliche Kommando „Rührt Euch“, ist ausgerufen, und nun kommen sie aus der Rührung nicht mehr heraus und nicht mehr aus ihrer festlichen Betriebsamkeit. Sie verdächtigen jeden, der nicht in gleicher Stimmungstärke mithält. Sie sinken, beschäftigt und lustvoll, ein in ein lauwarmes Bad milder Stimmungen. Sie meinen es gut, und sie können wohl nicht anders. Aber sie verbreiten eine für andere oft schwer erträgliche Diktatur offener Herzlichkeit. Sie verbreiten wahrhaftig den Weihnachtsterror.

Sie haben es auf dem Gewissen, wenn zartere Gemüter wie mein Freund auf jenen Verschiebepbahnhof die Flucht ergreifen. Denn nicht jedem ist gegeben, schon frühzeitig und freizügig die Gefühlsremise des Herzens saisongemäß weit zu öffnen. Es gibt Verschämte unter uns, die, wenn sie lieben, leiser sprechen als sonst, solche, denen die emsige und laute Festesmechanik eher auf die empfindlichen Nerven geht.

Es gibt Menschen, geschaffen und bereit, auf jeden Befehl die Welt zu umarmen. Aber es gibt eben auch von der skeptischeren Sorte genug, die aus böser Erfahrung zusammenfahren, bemerken sie, wie Gefühlsroutine am Werke ist und wie vielen Herzen zur Weihnacht eine Art Freilauf innezuwohnen scheint.

Das sind die Schlechteren nicht. Sie haben es etwas schwer in diesen stimmungsträchtigen Tagen.

Man gehe sorgsam mit ihnen um! Man lasse sie füglich in den Vortagen des Festes wenig merken. Man konzentriere das Gewicht der Festlichkeit auf die eine Stunde des Abends. Und auch dann darf man sie nicht verschrecken durch falschen Zungenschlag oder ein Zuviel an Stimmung mit Musik. Man terrorisiere sie nicht! Denn vielleicht nehmen gerade sie den Tag wirklich noch nach seinem Anlaß. Vielleicht ist ihnen die Heilige Nacht und deren ewige Botschaft wichtiger als der viele, reiche und kommerzielle Trubel, der nachgerade den Kern der schönen und heiligen Sache zu verdecken droht.

Denn wenn früher wirklich der Weihnachtsbaum ein Privileg der Familie war am 24. Dezember – heute sieht man ihn in verschiedener Ausführung und Größe schon Wochen zuvor auf den Plätzen, vor den Rathäusern, in den Schaufenstern, in den Anlagen. Früher auch kam der leibhaftige Weih-



nachtsmann nur eben mal kurz in der Christnacht vorbei. Heute können die Kinder im Warenhause schon seit Anfang Dezember an seinem Barte zupfen. In der Spielwarenabteilung ist er zu besichtigen – gleich neben den Trikotagen und der Parfümerie.

Versteht man, wenn das vielen unter uns zuviel wird? Wenn sie meinen, daß durch die Ausbreitung dessen, was ein Familienfest sein sollte, daß durch die Kommerzialisierung und geschäftliche Inanspruchnahme einer heiligen Sache eigentlich Unrecht geschähe? Wenn sie glauben, daß wir mehr und richtiger Weihnacht hätten, hätten wir – sozusagen – weniger davon?

Man versuche diese Menschen zu verstehen. Kann sein, daß sie am lang-erwarteten Abend nach einer kleinen Stunde schon aufbrechen aus dem kompakten Familienkreise. Sie warten den Festschmaus mit den geballten Vitaminen der Weihnachtsgans gar nicht ab. Sie rücken den Hut in die Stirn, werfen den Mantel um und wollen nach einer Stunde gemeinsamer Gefühlsanstrengung allein sein mit ihren Gedanken.

Dann lasse man sie gehen! Wahrscheinlich fürchten sie den in jeder Familie scheinbar unvermeidlichen Augenblick, da die Träne aus unerklärlichen



Gründen plötzlich über die Festesfreude Oberhand gewinnt. Plötzlich weint ein weibliches Mitglied der Familie. Und dann weinen alle ein bißchen. Und das fürchtet unser Freund, denn vor Tränen ist er vielleicht noch hilfloser als vor den Exaltationen der Festesfreude und allem gedankenlosen Weihnachtsrummel.

Laßt ihn gehen! Er geht durch die Nacht, in der es erfahrungsgemäß am Heiligabend leise regnet. Er bleibt hin und wieder an einem erleuchteten Fenster stehen und summt – nun ganz freiwillig – die Strophen eines Weihnachtsliedes mit unter seinem tiefergerückten Hut.

Vielleicht tritt er in ein verwaistes Gasthaus ein und schlägt den Gefühlsansturm, dem er daheim mit Mühe entflohen, nachträglich noch mit einem kalten Starkbier nieder.

Aber dann tritt er wieder auf die Straße. Er blickt empor. Jetzt nimmt er Sterne wahr, während die Nässe noch von den Bäumen tropft. Er atmet tief ein und atmet tief aus, und plötzlich hat er gute und menschenfreundliche Gedanken.

Dem milden Weihnachtsterror am Ofen daheim ist er entronnen. Aber dem wahren Sinn des Festes ist er jetzt näher als jene zu Hause, die sich so emsig an der eigenen Rührung reiben und essen und trinken und schenken und reden – und über all dem noch gar nicht dazu kamen, einmal zu bedenken, warum sie eigentlich feiern.

Jener dort draußen hat – siehe! – den besseren Teil erwähnt. Er ist dem Zweck des Festes unversehens näher. Er wirklich hat –

GUTE WEIHNACHT!

Friedrich Luft



Schlägel und Eisen

Durchwandern wir die engen Dorfstraßen und die engen Winkel kleiner Städtchen im nahen Bückeburgischen oder im Hessenland, so schauen wir wohl allemal erstaunt, wenn wir – besonders an Markttagen – Männer und Frauen in ihren farbenfrohen Trachten einhergehen sehen. Im bodenständigen dörflichen Leben eine althergebrachte, vertraute Gewohnheit – für den Stadtmenschen beinahe ein Kuriosum, eine „veraltete“ Sitte, für die er oft nur ein belustigtes Lächeln findet.

Tracht – ein Zeichen des Standes

Dabei ist selbst im Herzen Westfalens, im Revier, die Tracht nicht aus dem Straßenbild wegzudenken. Tragen in anderen Gauen unseres Vaterlandes vornehmlich die Frauen die Tracht ihrer Vorfahren und bestimmtes Zubehör als Zeichen ihres „Standes“, so sind es in den Städtchen des Ruhrgebietes viele Männer, die nach altem Brauche – besonders bei festlichen Anlässen – ihre Kleidung wählen.

Ihr Beruf, ihr jahrhundertealtes Handwerk, bestimmten das Aussehen ihrer Tracht: Schwarz ist das Kleid des Bergmannes!

Wie der Adel im frühen Mittelalter und das Bürgertum seit dem 14. Jahrhundert zum Zeichen gleicher Herkunft, gleicher Gesinnung oder gleichen Berufes eine einheitliche Gewandung oder ein gemeinsames Sinnbild wählten, so bestimmte auch der Stand der Handwerker gar früh ein Wahrzeichen für seine Zunft.

Wappen sind solche Symbole genannt.

Solch eine alte Zunft ist auch das Berghandwerk. Und alt und traditionsgebunden sind auch seine Trachten, seine Bergmannssprache, seine Sagen, sein Lied- und Versgut und – sein Zunftzeichen: Schlägel und Eisen.

Wappen sind Waffen

Wer Mitglied einer Zunft werden wollte, mußte durch Haltung und Leistung zuvor beweisen, daß er ihrer würdig sei und ihr Ehre einbringen werde. So sagt es auch der vorausgestellte Spruch vom Berghandwerk: Nur der nenne sich Knappe und trage das Wappen, der mit Schlägel und Eisen meisterhaft umzugehen versteht.

„Wappen“ – das sind „Waffen“!

Des Bergmannes „Waffen“, eben Schlägel und Eisen, sind indes nicht seine Wehr, sondern seit jeher seine Werkzeuge, mit denen er dem Gestein zu Leibe rückte, ehe noch Pulver und Bohrer ihr Regiment führten.

Wer kennt das Sinnbild der Bergmänner nicht, das im Plattdeutschen wohl auch „Slag und Kihl“ oder „Füer und Stäohlken“ genannt ist? Zwar spricht der Laie gewöhnlich von den „gekreuzten Hämmern“ oder von „Hammer und Schlägel“, aber allenfalls ist doch gemeinhin bekannt, daß überall dort, wo dieses Zeichen auftaucht, „Bergbau“ betrieben wird.

Schlägel und Eisen – vom Zechentor bis zum Stammtisch

Aber nicht nur den Kohlenbergbau bezeichnen Schlägel und Eisen, sondern sie kennzeichnen das gesamte Bergwesen, also den Kohlen-, Kali-, Salz- und Erzbergbau. Und in diesen Gebieten begegnen wir dem Zunftzeichen auf Schritt und Tritt:

Über dem Zechentor prangt groß das Wappen; im Festsaal bildet es bestimmend die Mitte; vom Förderturm grüßt es die Knappen schon weit; im Zechenhof formen Blumen das Bild; an der Uniform glänzen golden die Knöpfe, sie tragen Schlägel und Eisen zur Zier; am Tschäko erblickt man sie wieder, trifft sie wohl auch an der Hauseingangstür; sie schmücken die Rückwände vieler Kalender; in die Fahnen der Zunft sind sie eingestickt;



Todtnau (Baden)

Wappen (seit 1341): In Gold auf grünem Boden stehend ein blau-bekleideter Bergmann, der mit der Rechten einen Schlägel schultert und in der Linken eine Fackel trägt; am linken Arm hängen an einem Riemen zwei goldene Bergeisen.



Beuthen (Oberschlesien)

Wappen (seit 1350): Gespalten: vorn in Silber ein mit der Haxe das Gestein bearbeitender Bergmann, hinten in Blau am Spalt ein halber goldener Adler der Herzöge von Beuthen.



Gelsenkirchen (Westf.)

Neues Wappen (seit 1932): In Schwarz eine eintürmige silberne Kirche. In Silber eine bewurzelte grüne Linde. In Silber fünf blaue Balken, überdeckt von einem roten Löwen. In Schwarz die schräggekreuzten silbernen Berghämmer.



St. Ingbert (Saarland)

Wappen (seit 1886): Durch einen Schrägrechtsbalken geteilt von Schwarz und Rot, der Balken ist von Silber und Blau gerautet und mit einem schreitenden goldenen Löwen belegt; im schwarzen Feld ein silbernes Mühlrad, überdeckt von den schräggekreuzten silbernen Berghämmern, im roten Felde ein schwarz gekleideter Bergmann.

die Titelblätter der Werkzeitschriften, der Briefbogenkopf und der Bergmannschor, ja selbst Vereine und Stammtischrunden: Sie alle wählten das einende Zeichen von Schlägel und Eisen.

Sogar am zivilen Rock sind sie zu finden, sind Schmuckstück geworden, auch für die Frau: In Gold auf Onyx gefaßt als Ohrring, als Anhänger an der Halskette gar; der Fingerreif und die Krawattennadel, Manschettenknöpfe und Uhrgehänge – überall zeigt sich, wie stolz es macht, dies Zeichen das seine zu nennen! Es muß ihnen schon eine eigenartige Kraft innewohnen – dem Schlägel und dem Eisen! Wie kämen sonst Menschen auch anderer Berufszweige darauf, sie unverändert oder leicht abgewandelt als Firmenmarke oder hinweisendes und werbendes Zeichen zu verwenden! Genannt seien Schlägel und Eisen als Marke des Kohlenhandels, als Einprägung in Briketts und bis vor wenigen Jahren als Bezeichnung für den Werktagsverkehr in den Fahrplänen der Eisenbahnen. Selbst die Hersteller von Landkarten, Nachschlagewerken, Wörterbüchern und Fachliteratur kommen nicht mehr aus ohne das Bergmannssymbol im Setzkasten der Buchdrucker. Trifft man einmal Schlägel und Eisen kopfstehend an, so besagt das, daß an der Stelle ein verlassenes, abgebautes Bergwerk ruht.

Schlägel und Eisen in den Stadtwappen

Was aber könnte mehr das Ansehen und die Bedeutung von Zunft und Zeichen des Bergmannes besiegeln, als die Tatsache, daß Schlägel und Eisen in früheren Zeiten nicht nur zum Familienwappen erhoben wurden, wenn eine Sippe dem Bergbau besonders verbunden war, sondern wenn sie sogar zum besten Bestandteil vieler Stadtwappen erkoren wurden!

Dadurch wird die Bedeutung der Zunft innerhalb der Stadt hervorgehoben und der Bergmannsstand geehrt.

Unter Schlägel und Eisen blieb jahrhundertealte Tradition bewahrt. Ist es verwunderlich, wenn Bergleute, Angestellte und Techniker des Bergbaues stolz sind auf die Verbundenheit unter einem gemeinsamen Schild: „dem Schilde, der Schlägel und Eisen führt.“

Bei den meisten Stadtwappen nehmen Schlägel und Eisen durch ihre heraldisch klare Form einen beherrschenden Teil des Wappens ein. Mehrere Aufteilungen innerhalb der Schilde treten auf: Im Wappen von Bottrop ein rechts gerichteter, fest umspannter Schlägel im Herzschilde. Aus der steigenden, geschweiften Spitze des Oberhausener Wappens leuchten Schlägel und



Bockwa (Sachsen)

Wappen (seit 1610): Ein Förderer, darüber schwebend zwei gekreuzte Kohlenhauen, in deren beiden seitlichen und im oberen Winkel je eine Rose. Aus den beiden Seiten des Förderers wachsend je ein Blatzweig.



Oberhohndorf (Sachsen)

Wappen (seit 1808): Ein Handhassel mit aufgelegtem Förderseil, von dem sechs Schläge auf der Trommel sichtbar sind; am freien Seilende ein Förderer. Über dem Hassel die schräg gekreuzten Berghämmer.



Meuselwitz (Thüringen)

Wappen (seit 1874): Geteilt: oben in Schwarz die schräg gekreuzten goldenen Berghämmer, unten in Blau ein silbernes Weberschiffchen.



Hückelhoven

Wappen (seit 1938): Auf schwarzem Grund ein silberner Querbalken. Im Schildhaupt vier silberne Sterne mit je sechs Ecken. Im unteren Schildteil Schlägel und Eisen in Silber.



Gelsenkirchen (Westf.)

Altes Wappen (seit 1874): in Silber eine rote Kirche; im Tor Schlägel und Eisen schräg gekreuzt, neben dem Turm links ein silberner Schild mit dem königlich-preussischen Adler mit allen Attributen, rechts ein goldener Schild mit einem von Silber und Rot in drei Reihen geschachten Balken.



Herne (Westfalen)

Wappen (seit 1900): In Silberein roter Dreieck, aus dem ein grüner Eichbaum mit goldenen Eicheln wächst; der Berg mit einem silbernen Schildchen belegt, darin die schwarzen, an der Kreuzungsstelle mit einem grünen Kleeblatt überdeckten Berghämmer. Das Kleeblatt erinnert an die im Gebiet der Stadt gelegene alte Zeche Shamrock.



Saarbrücken (Saarland)

Wappen (seit 1900): Unter einem gespaltenen silbernen Schildhaupt, darin vorne eine rote Rose, hinten die schwarzen, schräg gekreuzten Berghämmer, deren Stiele mit einer gestürzten, geöffneten Zange belegt sind, in Blau ein gekrönter, von vier silbernen Kreuzen bewinkelter silberner Löwe.



Freital (Sachsen)

Wappen (seit 1924): In Gold eine Landschaft mit zwei roten Bergen, zwischen diesen ein Fabrikgebäude, aus dem ein silberner Bach hervorbricht, und hinter dem die silberne Sonne aufsteigt; darüber schwebend links ein schwarzes Kamrad, rechts die schwarzen schräg gekreuzten Berghämmer.



Neunkirchen (Saarland)

Wappen (seit 1934): In Schwarz das silberne Modell einer Kirche mit spitzem Turm, oben begleitet links von den schräg gekreuzten Berghämmern, rechts vom Reifen eines Zahnrades, in dessen Mitte statt des Speichenkranzes und der Nabe ein Forsthaken schwebt; alle Figuren silbern.



Würselen (Rheinland)

Wappen (seit 1922): Geviertelt: 1. in Gold der schwarze Reichsadler; 2. in Grün ein silberner Schräglinksbach; 3. in Blau über goldenem Dreieck schwebend die schräg gekreuzten goldenen Berghämmer; 4. in Silber ein durchgehendes schwarzes Kreuz des Erzstiftes Köln.

Eisen in silbernem Feld. Der Schild der Stadt Marl, links geschrägt, enthält Schlägel und Eisen als linke Schildfigur. Als Übergang zum Schild stehen Schlägel und Eisen im Wappen von Ehrenfriedersdorf zwischen Krone und Helmdecke, während das Symbol bei Gelsenkirchens Stadtschild im Gebäude sichtbar wird.

Oftmals besetzen Schlägel und Eisen den Schildfuß, wie im Schilde der Saargruben und der Zeche Hibernia, oder den sogenannten „Grund“ oder „Boden“, wie es bei der Stadt Herne der Fall ist. Dies Herner Wappen ist besonders sprechend, steigt doch aus dem Grund, also aus Schlägel und Eisen, ein mächtig verästelter, wachsender Eichbaum. Sinnvoll sind Schlägel und Eisen im Wappenschild einer Bergwerksgesellschaft mit einem vierblättrigen gestielten Kleeblatt belegt; Glück heißt das: Glück auf!

In alter Zeit: Handarbeit mit Schlägel und Eisen

Dieser hoffnungsvolle Ruf galt in frühen Zeiten noch mehr und eindringlicher als heute; denn zu Beginn der Entwicklung des Bergbaues mußten

Schlägel und Eisen

*Schlägel und Eisen brauchen sie
in ihrem Schild und Wappen,
kein freier Volk ersah ich nie,
denn die edlen Bergknappen.*

*Auf, und frisch ein Berglied singt,
daß im Schacht und vor dem Ort
Schlägel und das Eisen klingt.*

*Nun will ich fahren vor mein Ort
und will nehmen Schlägel und Eisen
und will tapfer tun zuschmeißen,
will das Toberich (Tagewerk) größer machen.*

*Die lieben Englein, sie tun mich recht
lehren und weisen,
wo ich soll ansetzen
mein Schlägel und Eisen.*

*Den Bergmann lobt man überall,
den Bergmann tut man preisen,
das Erz und vielele Metall
gewinnt er mit Schlägel und Eisen.*

*Geh, du fauler Flegel
und fahr auf deinen Schlägel!*

*Schlägel und Eisen, mein Wappen und Schild,
dich soll man preisen im Grubengefeld!
Klingst ja vom Segen der Berge so lang,
Schlägel und Eisen hat herrlichen Klang.*

*Nur wer Schlägel und Eisen mit Ehren führt,
ist wert, daß er unsere Knappschaft ziert.*

Die erste Sammlung von „Bergreyn“, der diese Verse entnommen sind, erschien im Jahre 1539 in Buchform.

der Erde mit einfachsten Mitteln ihre Schätze entrisen werden. Darum sind Schlägel und Eisen wohl besonderer Betrachtung wert.

„Slag un Kihl“, hörten wir sie genannt: „Schlag“ und „Keil“. Das ist ebenso beredte Sprache wie „Fäustel und Bergeisen“, wie die beiden Unzertrennlichen noch heute genannt werden.

Der „Fäustel“, dessen Stiel fest mit der Faust umspannt wird, treibt also den „Keil“ ins Gestein. Untersuchen wir nun Alter und ursprüngliche Bedeutung der Werkzeugnamen und die von alters her vorgeschriebene Beschaffenheit der Gezähe:

Der Schlägel oder Schlegel, ein „Hammer“, der entweder aus Gußstahl oder aus Eisen mit verstärkten Endflächen oder „Bahnen“ gefertigt wurde, hieß im Althochdeutschen slegil, im Mittelhochdeutschen slegel, im Englischen sledge und war – man staune – ursprünglich gar kein Werkzeug, sondern „der Ort in der Grube, wo einer uffn Gestein arbeitet“! Führen die Knappen „auf den Schlägel“, so meinten sie also „vor Ort“. Allerlei Wortgefüge ergaben sich dabei: Im „Erzschlägel“ wurde Erz geschlagen, der „Schlägel-gesell“ war der, der die „Arbeit auf dem Schlägel“, nämlich die Gesteinsarbeit, versah. Er war demnach der Hauer, der Tag um Tag „schlägelte“, also mit Schlägel und Eisen werkte.

Wir erkennen, es kam zu einem teilweisen Bedeutungswandel der Namen: Zu einer Übertragung von Ortsnamen auf Werkzeugnamen. In einigen wesentlichen Punkten unterscheiden sich Fäustel und Bergeisen. Schon alte Schriften geben genau die Beschaffenheit an: „Ein Schlegel ist von Eisen, eine Spanne lang, etwa drei Pfund schwer, im Achteck geschmiedet, auf beiden Orten eben und gestählt, hat in der Mitte ein schmales Loch, darein das Halb gesteckt wird.“ (Etternh. Bergbuch) Das Halb (von halp, halm = halten) ist der Stiel, heute Helm genannt, der beim Bergeisen durch das Ohr oder Örtchen gesteckt wird, beim Fäustel jedoch verkeilt sein muß. Beiderseits vom Helm sind die Schwungflächen des Schlägels gekrümmt. Das ermöglicht eine gute Ausnutzung seines Gewichtes. Der Schlägel übernimmt die Arbeit des Bohrens.

Nur einige der vielgearteten Fäustel seien hier aufgeführt: Das Großfäustel im Gegensatz zum Handfäustel, das einhändig geschwungen wird; das Fimmelfäustel, das die Fimmel, die Keile, eintreibt; das Gangfäustel, das die Gangmassen zerkleinert. Das Ortfäustel schlägelt festes Gestein auseinander; Pfahl- und Stempelfäustel treiben Pfähle und Stempel ein, und das Treibfäustel schließlich mit seinen besonders breiten Bahnen und seinem oft meterlangen Helm muß mit beiden Armen aufs Bergeisen geschwungen werden. Dieses Bergeisen gleicht nur in graphischen Darstellungen oft einem gewöhnlichen Hammer. Da der Helm nur durch das Ohr durchgesteckt ist, ist er herauszunehmen, so daß das Eisen wieder zum Keil wird, der tief in Gesteinbänke, Kohle- und Erzadern eindringen kann. Auch über die Handhabung des vielgestaltigen Eisens gab es schon recht früh die notwendigen Anweisungen. Es wurde mitunter auch „Meisel“ genannt und ungehelmt als „Hand-, Helm-, Loch-, Satz-, Stiel-, Stuf-, Sumpf- oder Wassereisen“ genutzt. Noch im 16. Jahrhundert waren im sächsischen Bergbau die unhandlichen, ungehelmteten Eisen im Gebrauch.

„Schlägel und Eisen hat herrlichen Klang“

Auch heute noch werden einige alte bergmännische Redensarten zu hören sein, wie etwa „das Eisen bestecken“, das heißt, ihm einen neuen Helm geben oder „das Eisen anführen“, eine Vorsichtsmaßnahme, die besonders beachtet werden muß, denn wenn das neu geschärfte Werkzeug gleich zu Beginn grob an das Gestein „herangeführt“ wird, kann es geschehen, daß „das Örtchen wegspringt“!

Die „Eisenriemen, daran der Hauer die Eisen führet“, ehemals Lederriemen und später Eisenschienen oder Eisenstäbchen, erlaubten es, mehrere Eisen lose aneinander zu befestigen und mitzuführen.

Ist das Tagwerk beendet, wandern heute wie einst die Werkzeuge zurück in die Gezähekiste. Überkreuz ruhen Schlägel und Eisen. Der Schlägel zuoberst und so, daß die Rechte ihn zuerst greift, wenn aufs neue die Schicht beginnt.

Slag un Kihl, FÜR und Stäohlken, Fäustel und Bergeisen, Schlägel und Eisen – beide „von sehr hohem Alter“, beide unentbehrlich für eine Arbeit, die „die größte Ausbildung erlangte im Mittelalter bei dem deutschen Bergbau“.

Schlägel und Eisen – uraltes Wappen des harten Geschlechtes „derer vom Leder“!

*„Schlägel und Eisen, mein Wappen und Schild,
Dich soll man preisen im Grubengefeld!
Klingst ja vom Segen der Berge so lang,
Schlägel und Eisen hat herrlichen Klang!“*

St. Reinoldi

Wenn am Heiligabend die sechs Glocken vom Turm der St. Reinoldi-kirche in Dortmund das Weihnachtsfest einläuten, dann erinnert ihr Klang gleichzeitig daran: Dortmunds Wahrzeichen ist wiedererstanden. Dortmunder Bürgersinn schuf dieses Wahrzeichen neu; und wir dürfen bescheiden hinzufügen, auch Hoesch hat an diesem Wahrzeichen mitgebaut. In einer Bombennacht des Jahres 1943 sank St. Reinoldi in Trümmer. Sieben Jahre später taten sich Männer und Frauen aus allen Kreisen zusammen, um St. Reinoldi neu zu bauen. Sie bildeten ein Kuratorium und gründeten den Reinoldi-Kirchbauverein. Über alle Schranken von Stand und Weltanschauung, Konfession und Parteizugehörigkeit hinweg hatten sie nur einen Gedanken: St. Reinoldi muß wiedererstehen. Zum Kuratorium des Reinoldi-Kirchbauvereins gehörten aus dem Hoesch-Kreis: Direktor Friedrich Wilhelm Engel, der im März dieses Jahres verstarb, Direktor Dr. Harr und Bergassessor a. D. Klemme. Die Stadt Dortmund gab Mittel zum Wiederaufbau der Kirche. Durch Sammlungen der Dortmunder Wirtschaft kamen weitere Beträge zusammen. Eine Tombola zugunsten des Wiederaufbaus von St. Reinoldi wurde veranstaltet. Wer nennt die Namen der vielen, die Stein für Stein zum Wiederaufbau des Dortmunder Wahrzeichens beitrugen?

Aber ein Name muß noch erwähnt werden: Herbert Schulte. Nach seinem Entwurf entstand St. Reinoldi neu. Und er ist einer von uns. Er ist Architekt bei der Westfalenhütte. Das ist wohl Grund genug, in „Werk und wir“ ausführlich über den Wiederaufbau von St. Reinoldi zu berichten. Als Oberbürgermeister Dietrich Keuning am 1. September 1954 in schwindelnder Höhe die letzte Schraube an der Wetterfahne, die den Turm krönt, festzog, war der erste Bauabschnitt beendet. In wenigen Wochen wird in St. Reinoldi wieder der erste Gottesdienst gefeiert. Hans Lindemann, Pfarrer an St. Reinoldi, berichtet über die Geschichte des Dortmunder Wahrzeichens:

St. Reinoldi im Auf und Ab der Geschichte

Der Ursprung der Dortmunder Reinoldi-Kirche verschwindet im Dunkel der Sage. Heute noch ist im belgischen Maastal die Sage lebendig, die uns im Volksbuch von den vier Heymonskindern überliefert ist, die Geschichte Reinolds und seiner drei Brüder, die Neffen Karls des Großen gewesen sein sollen. Als wilde, unbändige Ritter werden sie geschildert, die mit ihrem Wunderpferd Bayard, das alle vier Brüder zusammen tragen konnte, die unglaublichsten Taten und Untaten vollbracht haben sollen, bis Reinold ein anderes Leben begann, und, nachdem er von einem Kreuzzug nach Jerusalem zurückgekehrt war, als Mönch beim Dombau in Köln durch die Hand neidischer Mitarbeiter den Tod fand. Der Wagen mit seinen Gebeinen soll später, ohne gelenkt zu werden, nach Dortmund gefahren sein zu der Stelle, an der eine neue Kirche gebaut wurde, die man dann nach Reinold benannte.



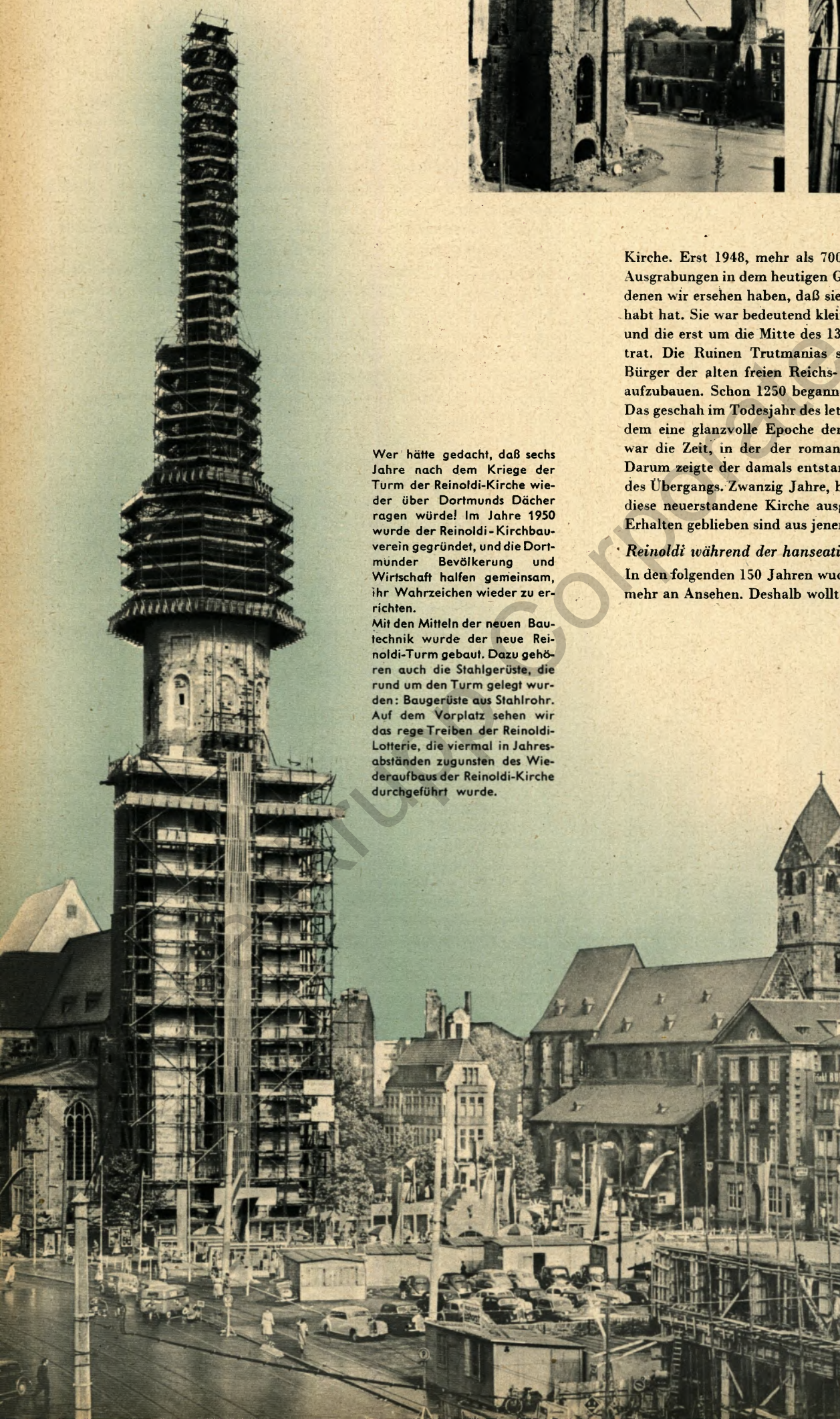
Grundmauern zeugen von ältester Kirche

Wir wissen, daß in Dortmund eine solche Kirche bestanden hat, aber wir wissen nicht, wie sie im einzelnen aussah. 1232 wurde unsere Stadt zum großen Teil durch einen Brand zerstört. Mit ihr auch die alte St. Reinoldi-



Nebenstehendes Bild Nur noch Trümmer hinterließ der Krieg. Auch St. Reinoldi, das Wahrzeichen der Stadt Dortmund, wurde zur Ruine. Dieser Anblick bot sich dem Betrachter des einst so stolzen Barockturmes. Wind und Wetter nagten an seinem noch übriggebliebenen Mauerwerk, das gänzlich zu verfallen drohte.

Bild rechts Ein Bild vom zerstörten Chor der Reinoldi-Kirche.



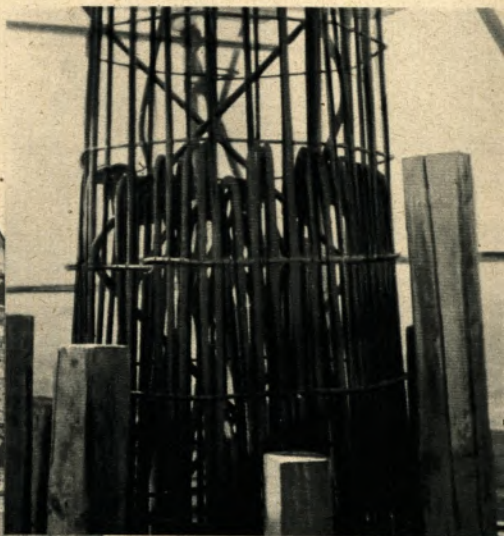
Wer hätte gedacht, daß sechs Jahre nach dem Kriege der Turm der Reinoldi-Kirche wieder über Dortmunds Dächer ragen würde! Im Jahre 1950 wurde der Reinoldi-Kirchbauverein gegründet, und die Dortmunder Bevölkerung und Wirtschaft halfen gemeinsam, ihr Wahrzeichen wieder zu errichten.

Mit den Mitteln der neuen Bautechnik wurde der neue Reinoldi-Turm gebaut. Dazu gehören auch die Stahlgerüste, die rund um den Turm gelegt wurden: Baugerüste aus Stahlrohr. Auf dem Vorplatz sehen wir das rege Treiben der Reinoldi-Lotterie, die viermal in Jahresabständen zugunsten des Wiederaufbaus der Reinoldi-Kirche durchgeführt wurde.

Kirche. Erst 1948, mehr als 700 Jahre nach ihrer Zerstörung, wurden bei Ausgrabungen in dem heutigen Gotteshaus ihre Grundmauern gefunden, aus denen wir ersehen haben, daß sie die Gestalt einer romanischen Basilika gehabt hat. Sie war bedeutend kleiner als die Reinoldi-Kirche, die wir kennen, und die erst um die Mitte des 13. Jahrhunderts in das Licht der Geschichte trat. Die Ruinen Trutmanias stellten nach dem großen Stadtbrand die Bürger der alten freien Reichs- und Hansestadt vor die Aufgabe, wieder aufzubauen. Schon 1250 begannen sie mit dem Neubau ihrer Hauptkirche. Das geschah im Todesjahr des letzten Hohenstaufenkaisers, Friedrich II., mit dem eine glanzvolle Epoche der deutschen Geschichte zu Grabe ging. Es war die Zeit, in der der romanische Stil von der Gotik abgelöst wurde. Darum zeigte der damals entstandene Teil der Reinoldi-Kirche die Formen des Übergangs. Zwanzig Jahre, bis 1270, hat der Aufbau gedauert. Auch wie diese neuerstandene Kirche ausgesehen hat, wissen wir heute nicht mehr. Erhalten geblieben sind aus jener Zeit nur die Seitenmauern.

Reinoldi während der hanseatischen Blüte

In den folgenden 150 Jahren wuchs die Stadt Dortmund und gewann immer mehr an Ansehen. Deshalb wollte die Bürgerschaft die Kirche ihres Schutz-



Architekt Herbert Schulte von der Westfalenhütte war maßgeblich an dem Wiederaufbau der Reinoldi-Kirche beteiligt. Nach Rückkehr aus der Gefangenschaft widmete er sich dem Projekt der Reinoldi-Kirche. Er sorgte, als noch alles drunter- und drüberging, für die Rettung der Kunstschatze. Sein Entwurf für den Neubau des Turmes wurde von den eingereichten Vorschlägen angenommen. Ihm ging es darum, den Turm wieder im Stile des Barocks auszuführen, weil er so noch den alten Dortmundern in Erinnerung war. Denn nur solange der alte Turm noch in unmittelbarer Erinnerung sei, könne die Stadt ein echtes Verhältnis zu ihrem Wahrzeichen haben. Dieser Gedanke war der besondere Grund, warum man sich für den Barockturm entschied. Aber die bautechnischen Mängel des alten Turmes sollten beseitigt werden. Denn seine ehemalige Höhe stand in einem unglücklichen Verhältnis zu der Größe des Kirchenschiffes und zum inzwischen veränderten Stadtbild. So wurden denn mit dem Neubau die Mängel des alten Turmes beseitigt, ohne den gefühlsmäßigen Eindruck, den Turm in ursprünglicher Form erhalten zu haben, zu beeinträchtigen. Trotz dieser einleuchtenden Argumente stellte Herbert Schulte alle eingebrachten Vorschläge zur Debatte, ließ von jedem Entwurf Modelle anfertigen, um auch die Vorschläge seiner Kollegen zur Diskussion zu stellen.

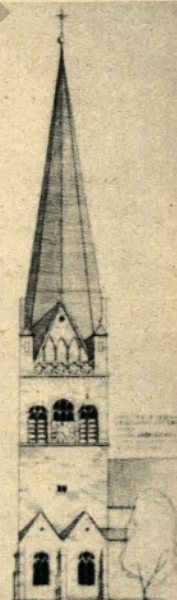


Es muß als Zeugnis des christlichen Glaubens und des kulturellen und wirtschaftlichen Reichtums der Bürger unserer Stadt gelten, daß der Chor von St. Reinoldi mit seinen vielen Kunstwerken in einer Epoche geschaffen worden ist, die trotz der noch blühenden Hanse wegen der vielen Kriege und Fehden im Lande kein rühmlicher Abschnitt in der deutschen Geschichte war. Damals entstand auch der 112 Meter hohe Turm mit seinem spitzen gotischen Helm, ein für jene Zeit unerhört kühnes Bauwerk, das als das „Wunder Westfalens“ bezeichnet wurde.

Vom „Wunder Westfalens“ zum Barockturm

Die Stürme des 30jährigen Krieges haben St. Reinoldi, das in der Reformationszeit zum evangelischen Gotteshaus geworden war, verschont. Aber eine neue Katastrophe brach dreizehn Jahre nach Beendigung des großen Krieges über die Kirche herein. Immer wieder war der Turmriese durch Erdbeben und Stürme erschüttert worden. Alle Versuche, ihn zu erhalten, blieben vergeblich. Am 15. Mai 1661 stürzte er ein, riß den Türmer mit in die Tiefe und zerschlug einen Teil der Kirche. Die schiefen Mauern des nördlichen Seitenschiffes betrachten wir heute noch als Zeugen dieses Unglücks, dem zwölf Gewölbe, die kostbare Orgel, die Uhr, mehrere Kirchenglocken und das Glockenspiel zum Opfer fielen. Sofort begann die Bürgerschaft mit der Wiederherstellung der zerstörten Kirche, in der schon am Ende desselben Jahres wieder Gottesdienst gehalten werden konnte. Und fast ein Jahr nach dem Einsturz legte der damalige Dortmunder Bürgermeister den ersten Stein zum Neubau des Turmes, der 1701 vollendet war. Die selbstbewußten Dortmunder verzichteten auf einen Wiederaufbau in der alten Form und errichteten den neuen, 80 Meter hohen Turm in dem damals modernen Baustil des Barock. Dieser Turm ist mit

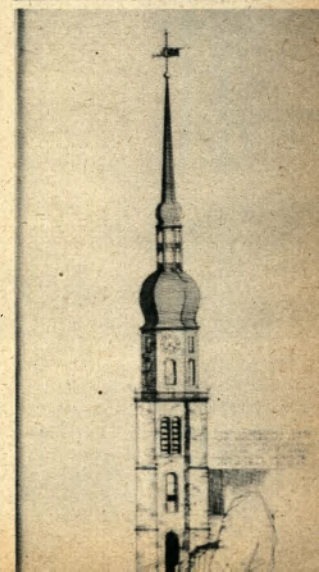
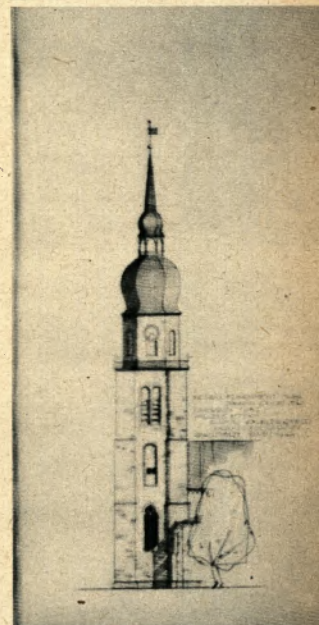
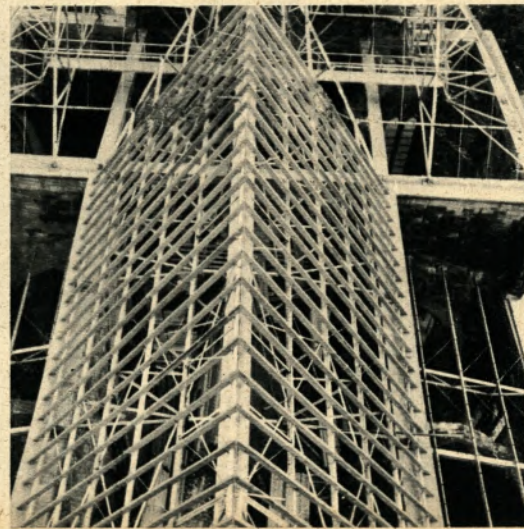
Das sind die drei uns bekannten Turmart, die im Laufe der Geschichte der Reinoldi-Kirche schon einmal bestanden haben. Der 112 Meter hohe Turm mit Helmspitze wurde das „Wunder von Westfalen“ genannt. Er wurde im Jahre 1444 gebaut und stürzte 1661 ein, wobei er 12 der 20 Gewölbe des Kirchenschiffes mit sich riß. Doch schon im Jahre 1662 begann man mit dem Wiederaufbau des Turmes im barocken Stil. So entstand der uns bekannte Turm mit den zwei Hauben, der dann im Jahre 1943 im Bombenkrieg zerstört wurde. Dieser Barockturm wurde Beispiel für den Neuentwurf des Turmes, der im Jahre 1954 fertiggestellt wurde. Verschiedene Turmentwürfe standen vor dem Wiederaufbau zur Debatte. Man entschied sich für den Entwurf von Herbert Schulte, der als Architekt der Westfalenhütte beschäftigt ist. Die neue Turm wurde mit seinen 105 Meter Höhe um 25 Meter höher, als es der alte gewesen war.



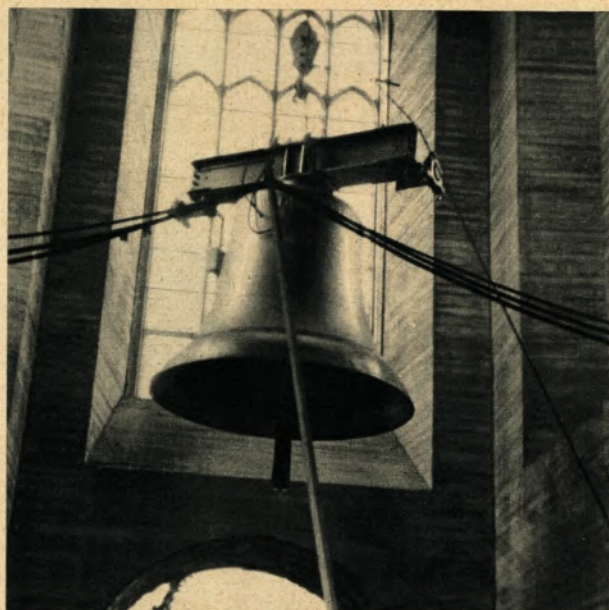
patrons vergrößern. An Stelle eines kleinen Chors errichteten sie in den Jahren 1421 bis 1450 den großen spätgotischen Chor, der als das schönste Denkmal mittelalterlicher Baukunst in Dortmund bezeichnet wurde. Die Skulpturen, die seinen Erbauer Meister Roseir oder Roseer – wir wissen den Namen nicht genau – darstellen, sind bis heute im Chor und in der Sakristei erhalten geblieben. In diesen neuerbauten Chor stellten die Dortmunder neben vielen anderen Kunstwerken auch die große Figur ihres Schutzpatrons, doch nicht in der Gestalt des Mönchs, sondern als ritterlichen Jüngling, so, wie er sich auch in der Stadt mehrfach gezeigt haben soll, um sie aus Gefahr zu retten. Den Meister dieser Plastik kennen wir nicht, und es ist auch nicht bekannt, woher er stammte. Aber wir wissen, daß die Dortmunder bei der Ausstattung ihres Chors nicht nur die einheimischen Künstler beschäftigt haben. Aus einem Zentrum des spätmittelalterlichen Kunsthandwerks, dem flandrisch-burgundischen Kulturkreis, dem Dortmund als Hansestadt durch reiche Handelsbeziehungen verbunden war, stammten der Hochaltar und das Adlerpult. Damit ist auch ein Teil der schönsten Kunstwerke von St. Reinoldi aus dem Lande gekommen, in dem die Sage von Reinold beheimatet ist.



Ganz aus Beton und Stahl ragt wieder Dortmunds Wahrzeichen über Häuser und Dächer. Auf unseren Bildern (obere Reihe und unten links) ist deutlich erkennbar, wie gerade die Turmspitze aus Stahl auf das Skelett des Betonbaus aufgesetzt wird. Die Barockhauben des Turmes der alten Reinoldi-Kirche waren ganz aus Holz gebaut und mit Kupferplatten beschlagen. Eine Kupferhülle hat auch der neue Turm bekommen. Das Dach der Kirche ist ebenfalls eine Stahlkonstruktion, wie es auf unseren Bildern (unten Mitte und rechts) zu sehen ist. Den Möglichkeiten der modernen Technik ist es zu verdanken, daß der Rest des Reinoldi-Turmes überhaupt erhalten bleiben konnte. Denn seine Standfestigkeit war so stark erschüttert, daß im Inneren ein ganz neuer Turm aus Stahlbeton errichtet werden mußte, der mit den alten Mauern verankert wurde. Der neue Turm behielt seine alten, charakteristischen Formen, wurde aber mit Rücksicht auf die Stadtplanung auf 105 Meter erhöht.



Von den sechs Glocken der Reinoldi-Kirche überstanden fünf unbeschadet den Krieg. Aber trotzdem wurden alle sechs Glocken neu gegossen, denn der Ton der alten hatte durch die Witterungseinflüsse, denen sie ausgesetzt waren, stark gelitten. Der Bochumer Verein goß die neuen Glocken (links). Auf dem Bilde wird der Betonturm im ursprünglichen Turm (rechts) sichtbar. Dieser Bau war erforderlich, da das Mauerwerk des alten Turmes allein nicht ausreichte, den Glockenstuhl, der insgesamt 6500 Kilogramm wiegt, zu tragen. Am Heiligabend des vergangenen Jahres läuteten die Glocken St. Reinoldis zum ersten Male wieder nach elf Jahren.



seinen beiden Hauben für mehr als 200 Jahre das Wahrzeichen der Stadt geworden, bis auch er im Bombenkrieg zerstört wurde.

St. Reinoldi nach dem letzten Kriege

Als der zweite Weltkrieg zu Ende ging, war St. Reinoldi wieder zur Ruine geworden. Der Turm mit der Orgel war völlig ausgebrannt, der Glockenstuhl mit den Glocken in die Tiefe gestürzt, die herabfallenden Gewölbe hatten die barocke Kanzel und das Gestühl zerschlagen. Aber die alten Kunstwerke des Chors waren rechtzeitig in Sicherheit gebracht worden und hatten den Krieg überstanden. Niemand glaubte damals, daß sie in absehbarer Zeit wieder an ihren alten Platz in einer neuerstandenen Reinoldi-Kirche zurückgebracht werden könnten. Aber schon nach wenigen Jahren mehrten sich die Stimmen in der Dortmunder Bevölkerung, die den Wiederaufbau des Wahrzeichens ihrer Stadt forderten. So wurde am 7. Januar 1950, dem alten Reinoldstag, der St.-Reinoldi-Kirchbauverein gegründet, um die nötigen Mittel zu be-

schaffen. Die Schutträumung, die Planung und die ersten Bauarbeiten wurden in Angriff genommen. Da mit dem Mauerwerk die Grundformen der alten Kirche erhalten geblieben waren, entschloß man sich, St. Reinoldi in der überlieferten Gestalt wiederherzustellen. Durch erhebliche Spenden der Dortmunder Wirtschaft konnte die Kirche bis 1952 unter Dach gebracht werden. Die Ratsversammlung der Stadt Dortmund sagte die Mittel zum Wiederaufbau des Turmes zu, der im Februar 1953 begonnen wurde und am 1. September 1954 beendet war.

Engel mit dem „Bergmannsklavier“

Fast zwei Jahre dauerte die Arbeit an den Gewölben im Chor und in den Kirchenschiffen, die zum Teil sehr schwierige Konstruktionen erforderten. Aber auch sie wurden im letzten Sommer vollendet. Die Schlußsteine der Gewölbe in den Seitenschiffen zeigen symbolische Darstellungen der Werke der Barmherzigkeit, im Mittelschiff Glaube, Hoffnung und Liebe. Im Quer-

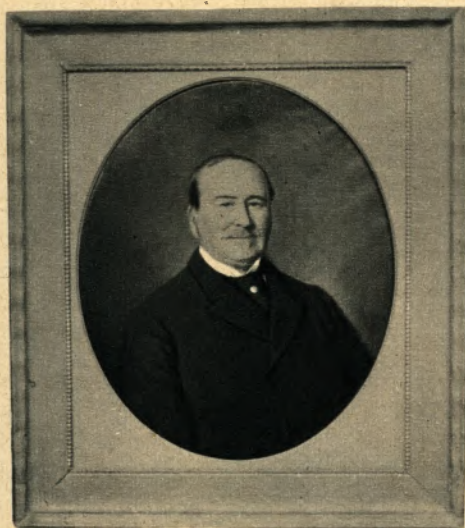
schiff sehen wir den Reichsadler und den Stadtdler und im Vierungsgewölbe – als Gegenstück zu dem Reinoldus-Standbild unserer Väter – Reinold mit seinen drei Brüdern auf dem Wunderpferd Bayard. Das Sterngewölbeträgt in 17 Schlußsteinen die Darstellungen der Schöpfung. Hier findet sich im Engelskonzert ein kleiner Engel mit dem Akkordeon, dem „Bergmannsklavier“, das zwar kein kirchenmusikalisches Instrument ist, aber doch in der Stadt der Kohle und des Eisens auch im Engelchor seine Berechtigung haben dürfte.

Bis heute sind die Bauarbeiten soweit fortgeschritten, daß wir hoffen, in der ersten Hälfte des kommenden Jahres 1956 St. Reinoldi neu einweihen zu können. Und bis dahin werden auch die Kunstwerke, mit denen unsere Väter die Kirche ihres Schutzpatrons geschmückt haben, und die uns durch alle Kriege hindurch erhalten geblieben sind, an ihren früheren Platz im Chor von St. Reinoldi zurückgekehrt sein. Dann wird Dortmund zum drittenmal in seiner Geschichte den Wiederaufbau seines größten Gotteshauses, das zu einem Wahrzeichen der Stadt geworden ist, erlebt haben.



Als Oberbürgermeister der Stadt Dortmund ließ es sich Dietrich Keuning nicht nehmen, das Gerüst des neuen Turmes zu besteigen, um in 105 Meter Höhe über den Dächern Dorlmunds die letzten Handgriffe an der acht Zentner schweren Wetterfahne zu verrichten. Dort oben in schwindelnder Höhe und bei heftigem Wind interviewte ihn NWDR-Reporter Hasso Wolf. Bei dieser Gelegenheit sagte der Oberbürgermeister: „Dieses große, gewaltige Werk mit dem besten Dank an alle, die dazu beitrugen. Der Beschluß des Rates, diesen Turm als Turm der Stadt Dortmund anzusehen und die Mittel für den Wiederaufbau herzugeben, ist zugleich ein Bekenntnis an die Vergangenheit dieser Stadt, an eine Vergangenheit, auf die wir heute Lebenden, heute Wirkenden, sehr stolz sind.“

50 Jahre Leopold-Hoesch-Museum



Leopold Hoesch, einer der Gründer des Eisen- und Stahlwerkes Hoesch. Seinen Namen trägt das Dürener Museum.

Das Leopold-Hoesch-Museum in Düren feierte seinen großen Tag: Seit jenem 8. November des Jahres 1905, an dem nach mehr als vierjähriger Bauzeit das Museum in Gegenwart vieler prominenter Gäste eingeweiht wurde, waren genau 50 Jahre vergangen. Und wiederum, wie vor 50 Jahren, versammelten sich in Düren viele, deren Namen im politischen, wirtschaftlichen und kulturellen Leben Bedeutung haben. Sie alle waren gekommen, um den Festtag des Museums, das den Namen eines unserer Firmengründer trägt, feierlich zu begehen. Unter ihnen befanden sich zahlreiche Mitglieder der weitverzweigten Familie Hoesch, die am selben Tag und aus Anlaß des Jubiläums ihren zweiten Familientag abhielt.

„Das Andenken ihres edlen Vaters zu ehren...“

Leopold Hoesch, dessen Ideen und Tatkraft das Eisen- und Stahlwerk Hoesch in erster Linie seine Gründung verdankt, war am 21. April 1899 in Düren gestorben. Hier hatte er 28 Jahre vorher zusammen mit seinen Söhnen Eberhard und Viktor und seinen Neffen Wilhelm und Albert Hoesch den Gründungsvertrag für das Dortmunder Werk unterzeichnet. Und obwohl der Schwerpunkt seiner geschäftlichen Tätigkeit von diesem Zeitpunkt an im Herzen des aufstrebenden Ruhrreviers lag, hat er sich doch persönlich nie von seiner Heimatstadt Düren, mit der seine Familie durch Jahrhunderte verbunden war, getrennt. So ist es nicht verwunderlich, daß weite Kreise der Bevölkerung an seinem Tod Anteil nahmen. Am 7. Juni 1899 berichtete der Bürgermeister der Stadt Düren, Klotz, der Ratsherrenversammlung „Hoch erfreut und tief gerührt“ über die Stiftung der Erben des Herrn Geh. Kommerzienrats Leopold Hoesch für die Stadt Düren. Um das Andenken ihres edlen Vaters zu ehren, hat die Familie Hoesch an das Geschenk den Wunsch geknüpft, daß ein monumentales Museum auf einem städtischen Platz errichtet werde, das den Namen Leopold-Hoesch-Museum führen soll

und mit dessen Erbauung bereits im Herbst dieses Jahres begonnen werden soll. Das war die Geburtsstunde des Leopold-Hoesch-Museums.

Vom „Kunsttempel“ zum Exponenten moderner Kunst

Der Bau begann allerdings nicht im Herbst des Jahres 1899, sondern nach Plänen des Aachener Architekten Prof. Georg Frentzen erst im Jahre 1901. Zum Äußeren des damals errichteten Bauwerks schreibt Dr. E. G. Grimme in den Aachener Nachrichten aus Anlaß des Jubiläums: Daß in solcher Zeit (Anfang des 20. Jahrhunderts) Postämter den Charakter der Wartburg annehmen und Bahnhöfen eine Glastempelarchitektur vorgeblendet wird, ist die Konsequenz eines Zeitalters, das an die Stelle eigenen Stils unverstandene museale Überlieferung setzt. Von hier wird man dem Museum gerecht werden können, das an jenem Novembertag des Jahres 1905 in Düren eröffnet wurde. Der Aachener Architekt Georg Frentzen hatte es gebaut, und nirgendwo blieb der Neubau den Beweis schuldig, daß aus demselben Architekturbüro die Pläne zum Kölner Hauptbahnhof stammten... Freilich, der Anspruch, „Kunsttempel“ zu sein, prägte die Details des Bauwerks. Keine Möglichkeit, ägyptische Obeliskens anzubringen, Karyatiden zu plazieren. Athenahäupter auf barock geschwungenen Giebeln balancieren zu lassen, wurde versäumt. Damit war gleichsam der Museumsbau selbst das gewichtigste museale Stück; ja, hier war das Museum als Museum in Szene gesetzt. Zwei gegossene Figuren, Allegorien von „Studium“ und „Phantasie“, deuteten programmatisch Sinn und Bedeutung der Stiftung. Daß dieses typische Werk einer Zeit, von der wir heute eine größere Distanz vorzugeben geneigt sind, als von den großen Stilepochen früherer Jahrhunderte, dennoch in unsere Zeit hineingewachsen ist, ja zu einem rheinischen Exponenten moderner Kunst zu werden vermochte, erweist die echte Substanz, die schon in diese Gründung aus dem Jahre 1905 miteingegangen war.

Von Anfang an: Förderung der Gegenwartskunst

Über diese Entwicklung zu einem rheinischen Exponenten moderner Kunst berichtete Museumsdirektor Dr. Heinrich Appel, seit 1938 Leiter des Hoesch-Museums, in seinem Festvortrag, den er uns freundlicherweise zur Verfügung stellte:

Mit der Einweihung des Hauses vor 50 Jahren begann auch das Dürener Ausstellungsleben. Der Auftakt des Jahres 1905 war vielversprechend. Wenn schon die erste Ausstellung sich die Aufgabe stellte, den privaten Dürener Kunstbesitz der Öffentlichkeit zugänglich zu machen, so bewegte sich die darauffolgende Dezemberschau auf der gleichen Linie; übertraf jedoch die vorausgegangene Ausstellung durch den Wert und die Reichhaltigkeit der Bestände, die eine Dürener Sammlerin von internationalem Rang, Frau Ida Schoeller, zusammengetragen hatte. Es handelte sich um kostbare Beispiele des deutschen Buchdrucks und der Druckillustration aus





Das Geschenk der Hoesch-Werke zum 50jährigen Jubiläum des Museums: Lovis Corinth, „Stilleben mit Totenkopf“.

**Dieses Werk beschreibt
eine 15jährige Dürener Schülerin
in folgendem Aufsatz:**

Lovis Corinth wurde am 21. Juli 1858 in Tapiaw in Ostpreußen geboren und starb am 17. Juli 1925 in Zandvoort in Holland. Er ist ein impressionistischer Maler, der schon auf dem Übergang zum Expressionismus steht. Das Bild, das ich beschreiben möchte, ist etwa 90 Zentimeter lang und 70 Zentimeter breit. Es ist mit Öl auf Leinwand im impressionistischen Stil gemalt, und ich kann es nur von weitem betrachten. In der Nähe kann ich nur einige dick aufgetragene Farbkleckse erkennen.

Spätsommer! Blumen und Blätter sind weit aufgeblüht, fast zu weit, haben ihre letzte Schönheit entfaltet und stehen nun auf der Schwelle zum Herbst, zum Vergehen. Wie eine Vision erscheint unter diesen Blumen ein Totenkopf. Es ist so, als blühten die Blumen ein letztes Mal zu voller Schönheit auf, als prangten sie in satten Farben gleichsam wie ein letztes Aufflackern des Lebens vor dem nahen, allzu nahen Sterben. Schon fegt der Herbstwind über sie hin; die äußersten Zweige sind von ihm erfaßt worden und biegen sich im Wind. Die welken Blätter rollen sich zusammen vor dem Abfallen. In diese Stimmung passen keine Gänseblümchen oder Maiglöckchen, nein, exotische Blüten, Königinnen unter den Blumen sind es, die vor diesem großen Fallen in das Nichts stehen. Ein solches in sich verschlungenes Weben von Blüten und Blättern kann kaum ein Ausschnitt aus einer Vase sein. Es ist ein Stück freie, lebendige Natur, und zwar wahrscheinlich nicht aus unserer deutschen Heimat, sondern aus einem fernen Land, vielleicht aus dem Urwald, wo ein ständiges Blühen und Vergehen herrscht. Und unter allem blickt mich der unheimliche Totenkopf an, er läßt mich nicht los und verfolgt mich mit seinen dunklen Augenhöhlen. Als Symbol dafür erscheint er, daß nichts im großen Weltenraum vor dem Tode bewahrt bleibt außer Gott. Alles ist vergänglich. Das sehen die meisten Menschen nicht, oder sie wollen es nicht wahrhaben. Deshalb ist der Totenkopf so versteckt unter der Fülle von Blüten und Blättern, die ihn fast zudecken. Aber wenn man ihn auch nicht immer sofort sieht, kann dennoch überall der Tod lauern. In den Farben bringt der Maler gut die Stimmung des Sterbens zum Ausdruck. Es sind volle, satte Farben, über denen ein fahles Licht liegt. Das Bild ist hauptsächlich in Dunkelrot, Violett und Grau und Weiß gehalten. Besonders tritt rechts eine große dunkelrote Blüte hervor und oben in der Mitte ein paar kleinere gelbliche Blumen. Den Unterschied zwischen Licht und Schatten läßt uns der Maler besonders gut bei den schon welken äußeren Blättern erkennen, die vom Wind getrieben werden. Die Oberseite der Blätter erscheint weiß-grau, die eingerollte Unterseite dunkelbraun. Das Bild zeigt nicht die geringste Handlung, sondern es will symbolhaft die Menschen daran erinnern, daß alles auf dieser Welt vergänglich ist. Es gefällt mir deshalb so gut, weil es der vollendete Ausdruck eines tiefen Gedankens ist.

Der Aufsatz wurde von einer 15½jährigen Schülerin des städt. Mädchengymnasiums Düren ohne vorausgegangene Besprechung des Bildes geschrieben.

dem 15. und 16. Jahrhundert. Der umfangreiche Katalog der später leider versteigerten Schoellerschen Inkunabelsammlung ist noch heute eine gesuchte bibliophile Ausgabe.

Es ist für die Kenntnis der Dürener Ausstellungstradition außerordentlich aufschlußreich, zu erfahren, daß sich bereits seit 1906 die Tendenz durchsetzt, die Ausstellungsräume in erster Linie der Gegenwartskunst zur Verfügung zu stellen.

Wilhelm Leibl war niedergeschlagen . . .

Bis 1914 finden wir in den erhaltenen Ausstellungsbesprechungen der Dürener Presse wenig Künstlernamen, die heute noch Geltung haben. Immerhin entdecken wir 1908 Charles Schuch und erst 1911 Leibl, der doch schon 1900 gestorben war und einen Bruder, einen Notar, in Düren hatte. In einem alten Jahrgang der Zeitschrift „Die Kunst“ fand ich einmal die Notiz, daß Wilhelm Leibl an einem Tage besonders niedergeschlagen war, als nämlich gleichzeitig zwei seiner Bilder unverkauft an ihn zurückkamen, das eine aus Amerika, das andere aus Düren. Das muß demnach vor 1900, also vor der Gründung des Museums, gewesen sein.

Erwähnenswert ist beispielsweise die große Hoelzel-Ausstellung des Jahres 1908, die von Düren nach Frankfurt und Berlin ging. Hoelzel hatte ja schon 1905 den ersten Schritt in die Abstraktion vollzogen. 1912 stellt die Dresdener „Brücke“ aus, deren Maler in unserem heutigen Museum ja besonders reich vertreten sind. Daß das Echo in Düren vor 43 Jahren nicht besonders groß gewesen ist, dürfte verständlich sein, schrieb doch damals eine Dürener Zeitung, die Bilder seien nur ausgestellt, „um den Dürener Kunstfreunden zu zeigen, auf welche Abwege eine gewisse Richtung in der neueren deutschen Kunst geraten ist“ . . .

Kunstdiktatur — Ende fruchtbarer Arbeit.

Ein neuer Abschnitt des Ausstellungswesens wird durch die markante Persönlichkeit des leider zu früh verstorbenen Dürener Stadtarchitekten Max Ernst Schneider, eines Poelzig-Schülers, eingeleitet, der einen neuen Ausstellungsstil schuf und mutig und kompromißlos nur die Qualität zum Maßstab seines erfolgreichen Wirkens machte. Nicht wenige maßgebende Künstler, deren Werke in unserer Galerie vertreten sind, sind schon damals in unserer Stadt gezeigt worden; und bewundernd spricht man in Kunstkreisen von der letzten in Deutschland eben noch ausführbaren Otto-Müller-Ausstellung in Düren, bevor die staatliche Kunstdiktatur jeden Einsatz für die moderne Kunst unmöglich machte.

Ein gültiges Bild der geistigen Bemühungen

Folgende Überlegungen aber waren in den Jahren nach dem Kriege, als die Instandsetzungsarbeiten an dem erheblich zerstörten Museumsgebäude im Gange waren, für den Aufbau einer modernen Sammlung maßgebend:

In einer Stadt, in der alle eindrucksvollen Zeugen der Vergangenheit vom Erdboden verschwunden waren, die sich demnach in einer völlig veränderten Gegenwart für die Zukunft einzurichten hatte, mußte den suchenden Menschen ein gültiges Bild der oft so gänzlich mißverstandenen geistigen Bemühungen unseres Jahrhunderts vermittelt werden, wie sie in den Werken der modernen Kunst zum Ausdruck gekommen sind.

Diese Aufbauarbeit, über die der soeben erschienene Katalog unserer Sammlung Auskunft gibt, hätte nicht geleistet werden können, wenn ich nicht von vielen Seiten Unterstützung und Ermunterung gefunden hätte, und ich muß hier außer meinen unmittelbaren Vorgesetzten ganz besonders aus dem Kreise der Industrie die Herren Willi Hopp, Herbert Schoeller, Günther Peill und den leider allzufrüh verstorbenen Herrn Felix Peltzer dankbar erwähnen. Großen Dank schulde ich auch den Hoesch-Werken in Dortmund, die sich mit dem Museum in Düren eng verbunden fühlen . . .





In der Ausstellung „Hoesch-Bildnisse aus vier Jahrhunderten“ waren auch diese Bilder zu sehen: Jeremias Hoesch der Ältere (1568-1643), Kupfermeister zu Stolberg, und seine Frau Agnes Hoesch, geb. Hanssen (1578-1653), die Stammeltern der Familie Hoesch.

Der Anregung und den Bemühungen des Herrn Fabrikanten Otto Hoesch verdankt das Museum die Ausstellung „Hoesch-Bildnisse aus vier Jahrhunderten“, die im Hinblick auf den gleichzeitig mit dem Museumsjubiläum stattfindenden Hoesch-Tag eingerichtet wurde. Es war selbstverständlich, daß im Mittelpunkt dieser Sonderschau das Bildnis des Mannes hängen mußte, dessen Namen das Museum trägt und zu dessen Andenken es gebaut wurde.

Hoesch-Werke — mit dem Dürener Museum verbunden

Die Grüße und Glückwünsche der Hoesch-Werke zum Jubiläum des Leopold-Hoesch-Museums überbrachte Dr. Harald Koch für den Vorstand der Hoesch-Werke. Er schilderte eindringlich, wie die Gründer der Hoesch-Werke diese mit dem Leopold-Hoesch-Museum verbinden und wie aus dem Wirken der fünf Firmengründer und aus kleinen Anfängen die Hoesch-Werke in ihrer heutigen Bedeutung geworden sind. „Es soll niemals vergessen werden, daß der Name Hoesch in der Eisen- und Stahlindustrie einen führenden Klang hatte und hat. Es soll niemals vergessen werden, daß die Hoeschs als erste das Puddelverfahren in Deutschland einführten, daß sie als erste Schienen für die Eisenbahnen, die das hochindustrielle Zeitalter einleiteten, walzten, daß sie als erste mit Koks die Hochöfen besetzten, daß sie zu den ersten in Deutschland gehörten, die weitsichtig und voller Wagemut nach Deutschland mit anderen zusammen das Thomas-Verfahren einführten und damit die Möglichkeit schufen, auch deutsche Erze zu verhütten.“

„... die Tante des Hoesch-Museums“

Nach der „genealogischen“ Bemerkung, daß die Hoesch-Werke in Dortmund – mit Rücksicht auf das Verwandtschaftsverhältnis von Leopold Hoesch zu seinen Söhnen und Neffen, mit Rücksicht also auf das Verhältnis von den Stiftern des Museums zu den Gründern der Hoesch-Werke – „die Tante des Leopold-Hoesch-Museums“ seien, zeigt er noch eine Parallele der Schicksalsverbundenheit auf:

„Nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945, als die Hoesch-Werke und vor allem ihr größtes Werk, die Westfalenhütte, hoffnungslos zerstört darniederlagen und noch 1946 Überlegungen angestellt wurden, ob nicht das Werk ganz demontiert werden solle, haben Zehntausende beherzter Menschen – Arbeiter und Angestellte, Unternehmervereine und Gewerkschaften – den Wiederaufbau begonnen und eine Entwicklung eingeleitet, die niemand von ihnen damals in kühnsten Träumen erwarten durfte.“

Die Parallele zum Leopold-Hoesch-Museum ist offenbar. Auch dieses Museum war wie die ganze Stadt Düren völlig zerstört; die Stadt Düren war die am meisten zerstörte Gemeinde des deutschen Landes; auch hier haben damals Zehntausende, ohne den Mut sinken zu lassen, allein getragen durch die Hoffnung auf eine friedvolle Entwicklung, den Wiederaufbau begonnen und diesem Museum mit seinen wertvollen Schätzen eine neue Heimstatt geschaffen. Im Blick auf beide, auf die Hoesch-Werke, die heute zu den Gratulanten zählen, und auf das Leopold-Hoesch-Museum, dem wir eine friedvolle weitere Entwicklung wünschen, wollen wir mit denselben Worten schließen, mit denen wir vor wenigen Wochen anlässlich unseres Zehnjahres-Rückblickes eine Darstellung der Geschichte der Hoesch-Werke abschlossen:

Von diesen unheilvollen Tagen, deren Lehren wir niemals vergessen sollen, trennen uns zehn Jahre. Sie haben dem deutschen Volke – auch dank der Unterstützung der westlichen Demokratien – Gelegenheit gegeben, wie schon so oft in seiner Geschichte seinen Arbeitswillen und seinen ungebrochenen Mut trotz aller furchtbaren Erfahrungen und Geschehnisse zu beweisen.

Das Bild der Hoesch-Werke 1945 und das Bild der Hoesch-Werke 1955 – und nun dürfen wir auch sagen, das Bild des Leopold-Hoesch-Museums 1945 und das Bild des Leopold-Hoesch-Museums 1955 – geben uns das Recht, uns dankbar des Erreichten zu freuen und vertrauensvoll in die Zukunft zu blicken.“



Lebender Ton

Kinder werden frei
durch gestaltendes Formen

Klatsch – fiel der Bär auf die Nase! Eben noch stand er drohend auf den Hinterbeinen. Allerdings ein wenig unsicher, weil er aus weichem Ton bestand. Nun liegt er mit plattgedrückter Schnauze auf dem Bauch.

„Ein Dackel!“ ruft die kleine Töpferin entzückt. „Ein richtiger Dackel mit krummen Beinen!“

Es stimmt! Aus dem Bär ist ein Dackel geworden. Es ist wirklich kein Unglück – nur eine Verwandlung. Das Mädchen mit den roten Wangen jammert nicht eine Sekunde lang über den verdorbenen Bären – es freut sich nur über den unerwartet gewonnenen Dackel.

Ein typisches Beispiel für die Phantasie der Kinder und ihre schöpferische Gestaltungskraft!

Ein Beispiel auch für die gelungene Erziehungsarbeit im Jugendhort der Westfalenhütte: Die schlummernde Phantasie und Gestaltungskraft im Kinde müssen ja erst geweckt und entwickelt werden, bevor ihr erzieherischer Wert wirksam wird.

Unvergleichliche Vorzüge des Tons

Es gibt viele Werkstoffgruppen, mit denen Kinder in Heimen beschäftigt werden. Holz, Papier und Textilien beispielsweise. Aber bei all diesen Gruppen braucht man ein Werkzeug zur Bearbeitung. Schnitzmesser, Schere, Webrahmen und viele andere. Ganz anders ist es beim Ton: Unmittelbar greifen die Kinder in die weiche Masse, die schmiegsam dem Gestaltungswillen nachgibt und jede gewünschte Form annimmt.

Aber nicht nur deshalb hat Jugendleiterin Hilde Kramp einen Raum innerhalb der Erholungsanlagen der Westfalenhütte in eine Töpferwerkstatt verwandelt. Sie dachte auch daran, daß gerade beim Töpfern das Großstadtkind am besten mit den vier Urelementen Feuer, Wasser, Luft und Erde vertraut wird. Läuft es sonst nur über gepflasterte Straßen zwischen steinernen Häuserreihen, so berührt es hier den Klumpen Ton – die Erde –, in deren Ungestalt schon alle erdenklichen Formen enthalten sind. Mit Hilfe des Wassers wird der Ton im rechten Verhältnis gemischt, an der Luft muß das Geschaffene einige Tage trocknen, und im Feuer des Muffelofens wird es zur festen Form gebrannt . . .

Sie vergessen sich selber

Es sind schulpflichtige Kinder, die hier einmal in der Woche zum Töpfern Gelegenheit haben. Acht bis zehn Kinder umfaßt eine Gruppe. Eifrig und fast versessen sind sie bei der Arbeit. Schon jetzt – wenige Monate nach Einrichtung der Töpferei – weiß Fräulein Kramp, daß sich das Experiment gelohnt hat. Sogar schwierigste Kinder, die sonst rauh, albern und unhöflich sind, werden vom Modellieren so gefesselt, daß sie sich selbst vergessen, ihre innere Unruhe loswerden und sich damit durch eigene Kraft von allen Verkrampfungen der Pubertätszeit befreien.

Alle Urformen erlebt das Kind beim Töpfern – von der sanften Wölbung einer Schale bis zur bauchigen Kugelvase, von der tierischen Gestalt bis zur menschlichen. Glücklicherweise trägt es eines Tages die selbstgefertigte Schale oder Vase, den Aschenbecher, das Tier oder eine Märchengestalt nach Hause.

Natürlich sind es keine Kunstwerke, die hier entstanden sind, und doch besitzt jeder Gegenstand eine ursprüngliche Schönheit, die jeden Betrachter entzückt!



Bild oben Tricks und Kniffe muß man auch beim Töpfern kennen! Herr Lau, ein Pensionär und begabter Fachmann, leitet die Kinder im Jugendhort an.



Bild Mitte Roswitha, Brigitte und Maria sind ganz versunken bei der Arbeit. Brigitte versucht sogar schon, auf ihrem drehbaren Malerrand einen Zwerg zu formen!



Bild unten Eine Adventsschale mit vier Kerzenhaltern erhält den letzten Schmelz. Eine Deckglasur soll sie strahlend weiß erglänzen lassen.

Bernd gefällt diese eigenartige Vase sehr gut. Auf dem mittleren Regal ist deutlich zu erkennen, wie die Entwicklung von einfachen und farblosen Gefäßen zu immer formreicheren und bunteren Gebilden fortschreitet.

Das neue Kraftwerk auf Fürst Leopold-Baldur

Bei der Besichtigung des neuen Kraftwerkes am 17. November 1955



*Am 17. November 1955 besichtigten zahlreiche Gäste,
unter ihnen Vertreter des Senats der Stadt Berlin
und Vertreter der am Bau beteiligten Berliner Firmen
sowie der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG
das neue Kraftwerk. (Siehe auch Seite 410)
Bei dieser Gelegenheit führte der Werksdirektor
der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur,
Bergassessor a.D. Dr. Wilde, zur Geschichte und
Entwicklung der Schachtanlage folgendes aus:*

Die Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten gehört mit den Vereinigten Kaiserstuhl-Schächten in Dortmund zur Hoesch Bergwerks AG. Diese Gesellschaft sowie die Altenessener Bergwerks AG mit den Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich in Altenessen und der Zeche Radbod bei Hamm, die nach Abschluß des zur Zeit laufenden Aktienumtausches wieder zum Organkreis der Hoesch-Werke AG gehören werden, haben eine Gesamtförderung von rund 22000 Tagestonnen; das sind rund 5 v. H. der Ruhrgebietsförderung. Fürst Leopold-Baldur fördert bei einem Jahresdurchschnittssoll von 4700 Tagestonnen zur Zeit annähernd 5000 Tagestonnen. Die Untertageleistung beträgt rund 1,96 Tonnen je Mann und Schicht.



Bergass. a. D. Dr. Wilde

So entstand Fürst Leopold-Baldur

Zunächst das Wichtigste über die Entstehung und die jetzigen Betriebsverhältnisse der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur: Die bis zum Jahre 1931 getrennt betriebenen Schachtanlagen Fürst Leopold und Baldur sind in den Jahren 1906-1912 auf ehemaligen Kohlefeldern der Fürsten Salm-Salm - daher der Name Fürst Leopold - entstanden. Baldur gehörte früher zur Bergwerksgesellschaft mbH. Trier und mußte im Jahre 1931 wegen Unwirtschaftlichkeit stillgelegt werden. Die Tagesanlagen wurden weitgehend entfernt, jedoch blieben die beiden Schächte mit der Pumpenanlage unter Tage bestehen und wurden, obwohl nur zur Wetterführung verwendet, weiterhin instand gehalten. Die Schachtanlage Fürst Leopold wurde von der Bergwerks-AG Consolidation ausgebaut und im Jahre 1918 an die Eisen- und Stahlwerk Hoesch AG verkauft. Seit der Stilllegung von Baldur werden die Felder dieser Anlage von Fürst Leopold aus mit abgebaut



Senator Theuner im Gespräch
mit Heinrich Imig,
1. Vorsitzender der IG Bergbau

Eine Schachtanlage mit vielen Vorteilen . . .

Für die weitere Entwicklung der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur waren als günstige Voraussetzungen bestimmend:

1. Die gute geographische Lage, insbesondere im Hinblick auf Siedlungsmöglichkeiten und Verkehrsanschluß. Ein großer Teil der Bergleute stammt aus der rein landwirtschaftlichen Umgebung nördlich der Zeche. Die jüngeren Söhne aus bäuerlichen Familien haben auch überwiegend ihre Wohnsitze auf dem Lande behalten. Die dicht bei der Zeche in land-

schaftlich reizvoller Umgebung liegenden Bergmanns-Siedlungen werden zum großen Teil von Bergleuten bewohnt, die in der zweiten und auch dritten Generation unserem Werk angehören. Die Fluktuation unserer Belegschaft ist daher geringer als im mittleren Ruhrgebiet, zumal in der unmittelbaren Nähe keine großen Industriewerke liegen.

Verkehrstechnisch liegt die Zeche besonders günstig in unmittelbarer Nähe des Eisenbahnknotenpunktes Hervest-Dorsten, in dem sich die vom Ruhrgebiet nach Westen und Nordwesten in Richtung Holland und die nach Norden, Nordosten und Osten in Richtung Nordseeküste, Nord- und Mitteldeutschland führenden Bahnlinien kreuzen. Bei einem Bahnumschlag von 55 v. H. der Kohlenförderung erfreut sich die Zeche daher einer guten Versorgung mit Eisenbahnwagons. Etwa 500 Meter südlich der Schachtanlage verläuft der Lippe-Seitenkanal, über den rund 29 v. H. der Förderung auf dem Wasserweg verladen werden. Die unmittelbare Lage an der Kreuzung zweier ost-westlich und nordsüdlich laufender Bundesstraßen begünstigt den Landabsatz, über den allerdings nur 9 v. H. der Förderung laufen. Rund 7 v. H. der Förderung werden im Selbstverbrauch auf der Zeche und als Bergmanns-Deputate verwendet.

Blick auf die neuerrichtete
Druckvergasungsanlage
der Steinkohlengas AG,
die unmittelbar
an das Gelände von
Fürst Leopold-Baldur grenzt.
Über diese Anlage
berichten wir im Januarheft

2. Ein weiteres sehr günstiges Moment für Fürst Leopold-Baldur war die seinerzeit sehr geschickt getroffene Wahl des Ansatzpunktes der Schächte. Die gesamte Gerechtsame umfaßt 59 Quadratkilometer und enthält bis zu 1200 Meter Teufe einen Kohlenvorrat von rund 430 Millionen Tonnen. Das eigentliche Baufeld wird östlich und westlich der Schächte von größeren Verwerfungen begrenzt, ist etwa 25 Quadratkilometer groß und enthält bis zur genannten 1200-Meter-Teufe rund 230 Millionen Tonnen Kohle. Die Schachtanlage liegt genau inmitten dieses von abgesunkenen Gebirgsschollen begrenztes Baufeldes, was für die bergtechnisch zweckmäßige Entwicklung des Grubengebäudes äußerst vorteilhaft ist.

3. Sehr vorteilhaft ist ferner die gleichmäßige Ablagerung der Flöze bei flachem Einfallen, die eine weitgehende Mechanisierung und einen rationellen und wirtschaftlichen Abbau gestattet. Die von uns zur Zeit abgebauten vier Flöze haben eine Gesamtmächtigkeit von 4,5 Meter und eine durchschnittliche Mächtigkeit von 1,15 Meter je Flöz. Das flözführende Steinkohlengebirge beginnt bei 600 Meter Teufe; die tiefste Sohle, die dritte Sohle, ist bei 875 Meter angesetzt.

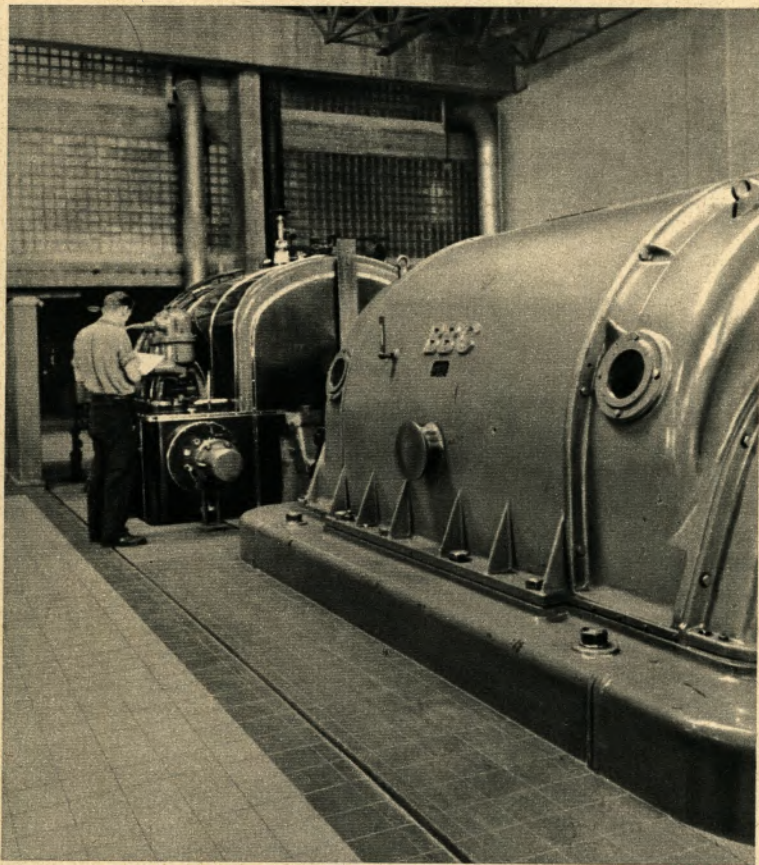
4. Der Umstand, daß unsere Kohle keine Schlagwetter führt und nicht zur Selbstentzündung neigt, trägt mit dazu bei, daß die Unfallziffer unserer Schachtanlage im Verhältnis zum Ruhrdurchschnitt niedrig liegt und daß sie bisher von größeren Unglücksfällen verschont geblieben ist.

. . . und einigen Nachteilen

Dem stehen als ungünstige Momente gegenüber:

1. Der bisher geringere Gebrauchswert unserer Kohle im Vergleich zur Fettkohle oder Magerkohle, der sich insbesondere in Zeiten absinkender Konjunktur in einem scharfen Absatzrückgang zu äußern pflegte. Die schlechtere Verwendbarkeit der Fürst-Leopold-Baldur-Kohle liegt an ihrer nur sehr geringen Backfähigkeit; demzufolge ist sie zur Erzeugung festen, hochhofenfähigen Koks allein überhaupt nicht oder mit Fettkohle nur in einem sehr geringen Beimischungsanteil geeignet. Da sie zu den jüngsten





Die 10500-Kilowatt-Vorschaltanlage des Kraftwerks auf Fürst Leopold-Baldur.

und daher hochflüchtigen Kohlen des Ruhrgebiets gehört, neigt sie bei der Verbrennung stark zu Rußbildung und ist daher als Hausbrandkohle nicht besonders beliebt. Trotz ihrer Eignung als Bunker- und Lokomotivkohle, und zum Teil auch als Gaswerkskohle, mußten früher in Zeiten schlechter Konjunktur große Kohlenmengen auf Halde gelegt werden.

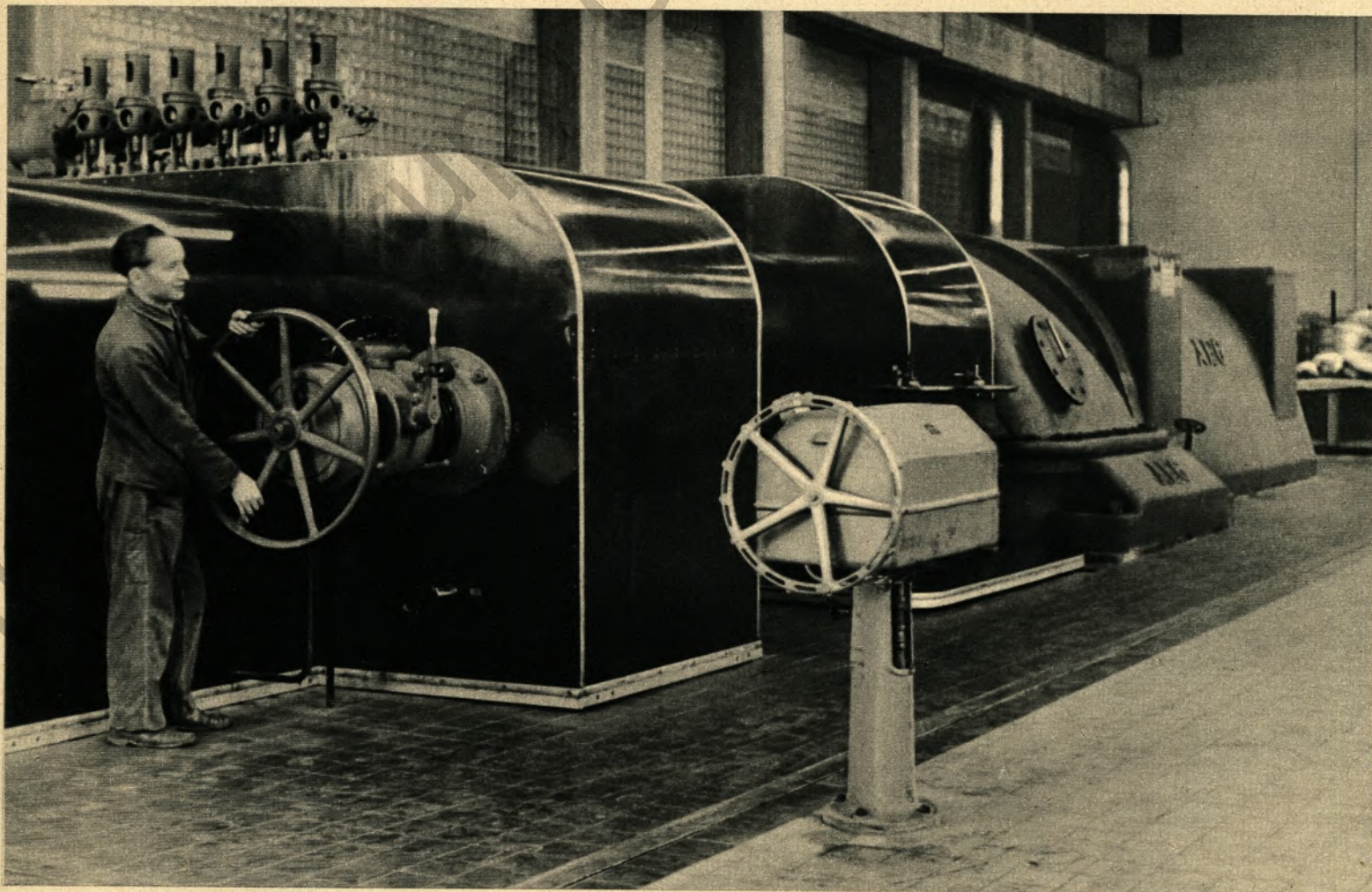
2. Nachteilig sind ferner die überaus große Härte der Kohle, die ihre Gewinnbarkeit erschwert und verteuert sowie die plastische und daher druckhafte Ausbildung des Nebengesteins, insbesondere des unmittelbaren Flözhangenden.

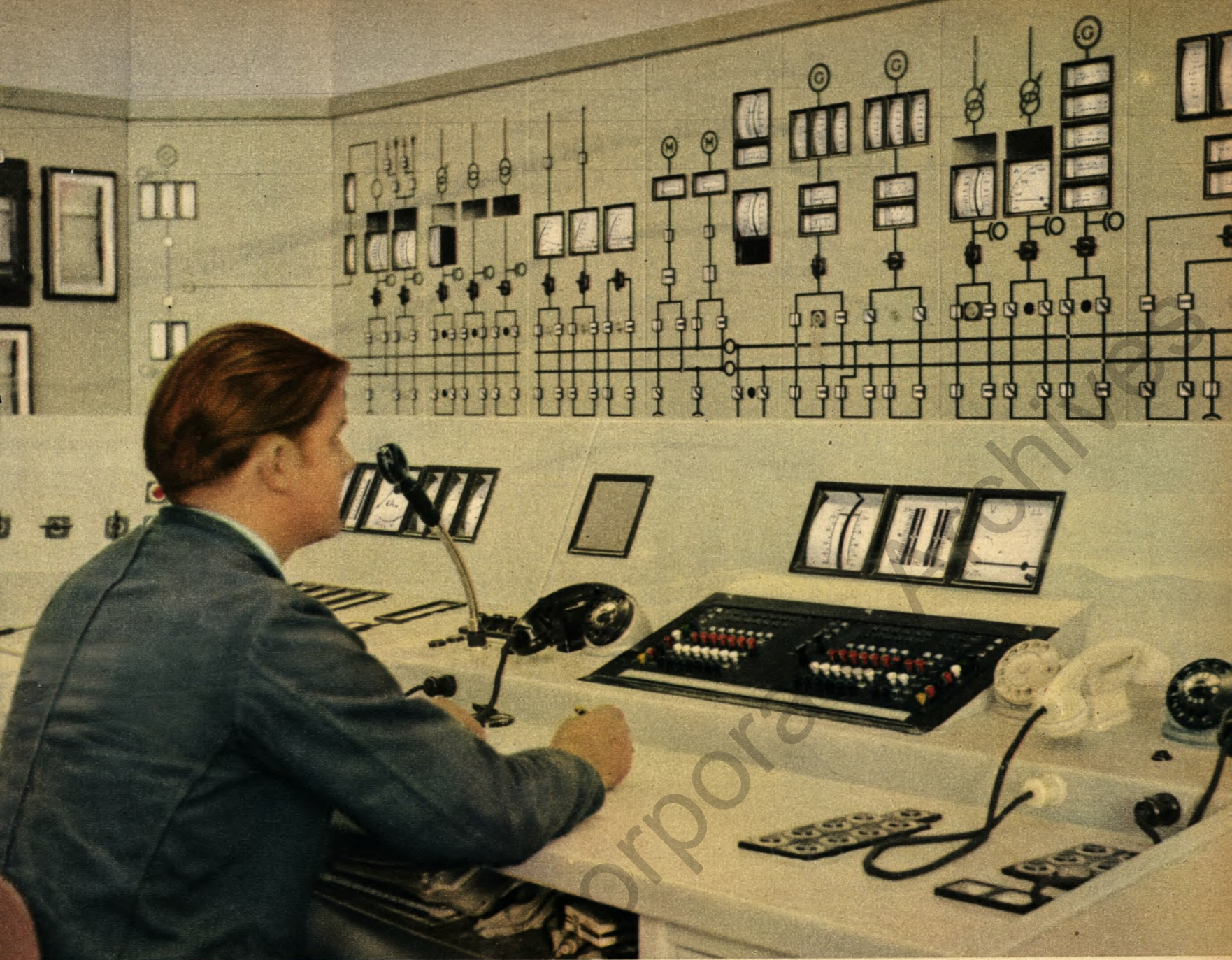
Kraftwerk soll Absatzprobleme lösen helfen

Den Bemühungen, den Absatz dieser in normalen Zeiten mit guten wirtschaftlichen Ergebnissen arbeitenden Zeche auch in Zeiten schlechter Konjunktur zu sichern, eröffneten sich neue Aussichten, als wegen des stark wachsenden Bedarfs an elektrischer Energie große Zechenkraftwerke wirtschaftlich wurden. Auf Fürst Leopold-Baldur kann in einem solchen Großkraftwerk außer den bei der Kohlenaufbereitung anfallenden Mittelprodukten und sonstigen minderwertigen Kohlensorten im großen Maße die sonst überaus schwer absetzbare hochflüchtige Flamm-Feinkohle vorteilhaft verwendet werden. Die Flammkohle, insbesondere die Körnung bis zu 3 Millimeter, ist als Kraftwerkskohle besonders geeignet, weil sie infolge des hohen Gehaltes an flüchtigen Bestandteilen sehr zündwillig ist und der Erweichungs- und Schmelzpunkt der Asche niedrig liegt. Hinzu kommt noch die in der letzten Zeit von der Ruhrgas AG entwickelte Möglichkeit, aus Flammkohle Starkgas zu erzeugen, indem die Flammkohle unter einem Druck von zwanzig Atmosphären mit einem Sauerstoff-Dampf-Gemisch restlos vergast wird.

Den Anstoß, die Energiewirtschaft von Fürst Leopold-Baldur neu auf- und auszubauen, gab die Unwirtschaftlichkeit unseres alten, mit Schrägrohr-Wanderrostkesseln von je 10 bis 12 Tonnen stündlicher Dampferzeugung arbeitenden Kesselhauses. Die Verdampfungsziffer war hier auf $3\frac{1}{2}$ Kilogramm erzeugten Dampfes von 12 atü und 350 Grad Celsius je Kilogramm Brennstoff abgesunken, wobei aus feuerungstechnischen Gründen zum Teil noch gut verkäufliche Nußkohlen verbraucht werden mußten, während sich die Abfallbrennstoffe, wie Filterschlamm und Mittelprodukt, wegen ihres Ballastgehaltes kaum verwenden ließen. Die Dampfkosten hatten den über-

Der neue 50000-Kilowatt-Turbogenerator, der gemeinschaftlich von der Borsig AG und der AEG gebaut wurde.





Blick in die Schaltwarte des neuen Fürst-Leopold-Kraftwerkes in Hervest-Dorsten

aus hohen Betrag von 9,40 DM je Tonne erreicht, während im Ruhrgebiet 7,40 DM je Tonne als angemessen betrachtet werden. Im Jahre 1952 wurde der erste, im Jahre 1953 der zweite kohlenstaubbefeuerte Babcock-Kessel für eine Stundenleistung von je 65 Tonnen Dampf von 80 atü Druck und 500 Grad Überhitzungstemperatur erstellt. Die Feuerung ist als Schmelztiegelfeuerung ausgebildet, bei der die Schlacke schmelzflüssig abgezogen wird. Die Verdampfungsziffer beträgt bei beiden Kesseln 7 Kilogramm Dampf je Kilogramm Einsatzbrennstoff, wobei die Abfallbrennstoffe restlos verwendet und zudem Rohkohlenstaub bis zu 3 Millimeter verbraucht werden. Nußkohlen gelangen überhaupt nicht mehr ins Kesselhaus. Das alte Kesselhaus wurde stillgelegt und, soweit der Raum für die neuen Kessel benötigt wurde, abgebrochen. Gleichlaufend wurden ein BBC-Vorschalt-Turbo-Generator von 10500 Kilowatt und zwei Turbo-Kompressoren der Gute-Hoffnungshütte von je 60 000 Kubikmeter Stundenleistung erstellt.

Hilfe für Berlin: Berliner Firmen bauen Fürst-Leopold-Kraftwerk

Diese erste Ausbaustufe des neuen Kraftwerks war im wesentlichen für den Eigenbedarf der Schachanlage an Dampf für die Fördermaschinen und für die Strom- und Preßluftherzeugung im Rahmen des Zechenbedarfs ausgelegt worden. Nur kleine Strommengen wurden an die Bergmannssiedlungen, an die Stadtwerke Dorsten und an die VEW abgegeben.

Der Plan der Ruhrgas AG, neben der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur eine Anlage zur Starkgaserzeugung aus Leopold-Kohle zu erstellen, und der

etwa zur selben Zeit angemeldete große Strombedarf der Westfalenhütte veranlaßten eine zweite Ausbaustufe, um diesen großen Energieanforderungen gerecht zu werden und darüber hinaus noch große Strommengen der öffentlichen Energieversorgung zur Verfügung zu stellen.

Der Auftrag auf Projektierung und Lieferung der Kesselanlagen und der Turbo-Generatoren wurde an die Firmen Borsig und AEG nach Berlin vergeben. Die Hoesch-Werke wollten damit auch der alten Hauptstadt Berlin und ihrer Bevölkerung moralisch und wirtschaftlich helfen.

Sobald das Kraftwerk, über dessen technische Einrichtungen wir in einem der nächsten Hefte ausführlich berichten werden, seine volle Erzeugung erreicht hat, werden neben Mittelprodukten, Filterschlamm und Schleuderkohle täglich noch etwa 700 Tagestonnen Rohfeinkohle bis zu 3 Millimeter, also ein schwer absetzbares Produkt, verbraucht. Zusammen mit den 900 Tagestonnen Rohkohle, die von der Steinkohlengas AG bei voller Gaserzeugung der ersten Ausbaustufe aufgenommen werden sollen, werden dann also rund 35 v.H. unserer Förderung unaufbereitet an Ort und Stelle verbraucht. Dies entlastet ganz wesentlich unsere Aufbereitungsanlagen und unseren Versand; vor allem nimmt es uns in schlechten Zeiten die Sorge um unsere schwer absetzbaren Kohlensorten. Seit dem Zusammenbruch 1945 haben wir Jahr für Jahr unsere Förderung und Leistung steigern können. Unser Ziel ist eine Tagesförderung von 5000 Tonnen, das wir auch erreichen, sofern wir die erforderlichen Arbeitskräfte gewinnen und halten.

Dr. Wilde.

13 000 Tonnen Stahl wachsen in den Himmel



*Wo das neue Siemens-Martin-Stahlwerk entsteht, sieht man Erde,
Stahl und Himmel. Es ist wie eine Urlandschaft der Technik.
Wuchtige Stahlkonstruktionen ragen in den grauen Novemberhimmel.
Kräne steigen mühelos – fast wie Filigrangebilde – noch höher.
Unten, auf der zerrissenen, klaffenden Erde, türmt sich das Material.
Es wirkt wie tot – als wäre es noch nicht zum Leben erweckt.
Menschen scheinen selten zwischen den greifenden, schwingenden
und hebenden Maschinen. Hier ein Mann in ledernem Südwester –
da einer mit dem Schweißgerät. Und dort auf der höchsten
Stahlstütze die Silhouette eines dritten. Winzig klein steht er da.
Und doch über allem – der Mensch!*

Direktor von der Warth berichtet über den Bau des Siemens-Martin-Stahlwerks III

Es ist die Aufgabe unserer Neubauabteilung, nach den Beschlüssen des Aufsichtsrates und den Weisungen des Vorstandes Betriebsanlagen zu planen und zu errichten, um wirtschaftlich Roheisen, Stahl und Walzprodukte sowie Fertig- und Nebenerzeugnisse – soweit sie im Programm der Westfalenhütte liegen – herzustellen.

Mit den von der Neubauabteilung geplanten und betreuten Anlagen ist in den letzten fünf Jahren die Roheisenerzeugung durch den Bau des Groß-Hochofens VI und die Stahlerzeugung im Thomasstahlwerk durch die Errichtung des Konverters IV wesentlich erhöht worden. Gleichzeitig haben wir auch an der Modernisierung der Walzwerke gearbeitet. So wurde die neue Halbzeugstraße für die Westfalenhütte und Hohenlimburg als Voraussetzung für eine wirtschaftliche Weiterfertigung errichtet.

Heute ist auf der Stockheide das Siemens-Martin-Stahlwerk III mit zwei 150-Tonnen-Öfen im Bau. Darüber hinaus wollen wir das Steckelwalzwerk zu einer halbkontinuierlichen Breitbandstraße ausbauen. Außerdem wurde eine Feineisenstraße projektiert und bestellt.

Die Kapazität der Stahlerzeugung wird nachgezogen

Wenn diese weiterverarbeitenden Betriebe bei guter Marktlage nur einigermaßen ausgenutzt werden sollen, muß natürlich auch die Stahlkapazität ausreichend sein. Dieses Ziel soll mit dem Stahlwerk III in der Stockheide erreicht werden. Die rechtzeitige Fertigstellung bereits im Jahre 1956 ist nahezu lebensnotwendig, weil die Martinwerke I/II wegen unerläßlicher Instandsetzungs- und Umbauarbeiten entlastet werden müssen.

Das SM-Stahlwerk II war im Laufe seines 43jährigen Bestehens durch häufige Überlastungen einem überaus hohen Verschleiß unterworfen. Kranbahnen und Kräne müssen jetzt grundlegend überholt werden. Anschließend soll das SM-Stahlwerk I, das bereits sechzig Jahre alt ist, durch einen oder zwei moderne Öfen im Anschluß an Martinwerk II ersetzt werden. Als Ergänzung zu dieser Modernisierung von Martinwerk I/II ist möglichst bald der Bau einer neuen Tiefofenanlage zwischen Stahlwerk und Blockstraße I vorgesehen.

Unter Einsatz modernster Montagegeräte

Wir haben mit den Fundamentarbeiten für das Stahlwerk III am 2. April 1955 begonnen. Am 20. September 1955 setzte die Montage der Stahlkonstruktionen für Hallen und Kranbahnen ein. Hierfür sind insgesamt 13 000 Tonnen Stahlkonstruktion notwendig, von denen bis zum 15. November 1955 etwa 2500 Tonnen montiert waren. Die Kranbahnträger und Stützen sind wegen der Belastung durch 250-Tonnen-Gießkräne so schwer, daß für ihre Montage ein umfangreicher Park von Montagegeräten gebraucht wird: ein 50-Tonnen-Portalkran, zwei Autokräne und ein Raupenkran von 18 bis 27 Tonnen Tragkraft, zwei 80-Tonnen-Standmaste und zwei große Derricks (abgespannte Montagekräne) von je 50 Tonnen Tragkraft. Außerdem ist ein neuartiges fahrbares Großgerät mit teleskopartig ausziehbarem Ausleger eingesetzt, das Lasten bis 150 Tonnen Gewicht heben kann. Vor Beginn der Montage waren umfangreiche Erdarbeiten zu bewältigen. Auf einem Teil des Geländes mußte eine Schlackenkippe abgetragen werden,

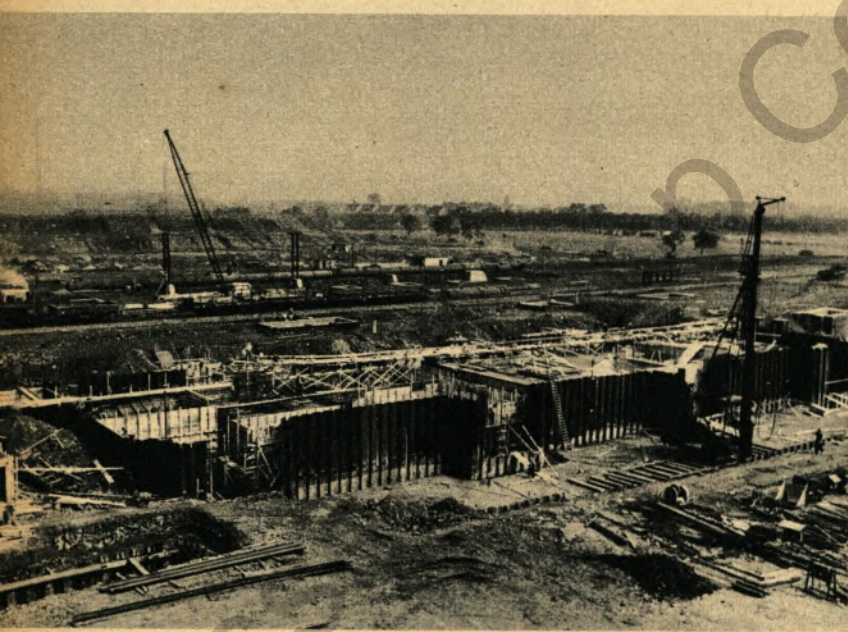


Bild oben links Mitte August waren die Ofenfundamente noch im Bau. Das Foto veranschaulicht die umfangreichen Erdarbeiten, die allein für die Öfen notwendig waren.

Bild unten links Ungemein wuchtig wirken die Stahlstützen und Querträger der riesigen Werkshalle. Kein Wunder, denn 250-Tonnen-Gießkräne werden sie belasten! Ganz links im Bild steht das fertige Transformatorenhaus. Dahinter ragen die beiden schlanken Derricks empor: Montagekräne mit je 50 Tonnen Tragkraft. Rechts von ihnen zwei 80-Tonnen-Standmaste.

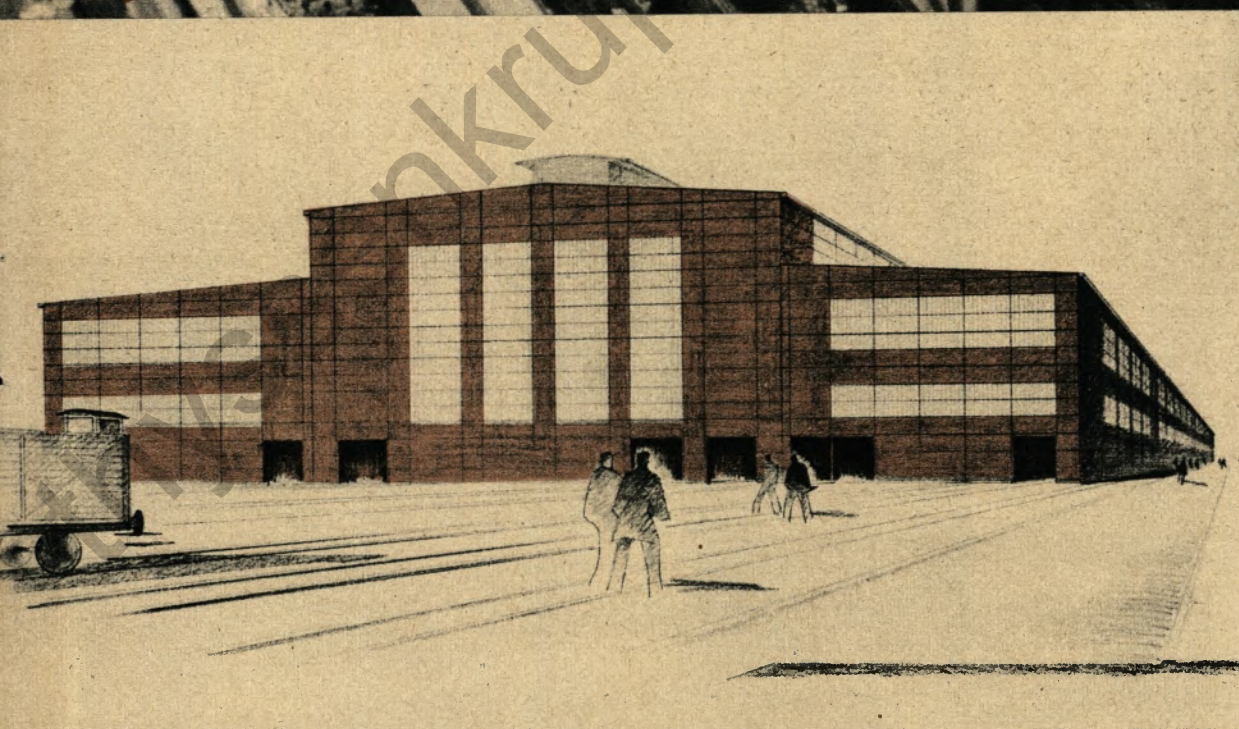


Bild oben Diese eindrucksvolle Luftaufnahme zeigt das Gelände Stockheide vor Beginn der Bauarbeiten. Die Lage des neuen Siemens-Martin-Stahlwerks III und die vorgesehene Umlegung der Hafenbahn sind perspektivisch eingezeichnet.

Bild links So wird eines Tages das neue Siemens-Martin-Stahlwerk III aussehen! Die Linienführung der Halle ist schlicht und sachlich und besitzt die strenge Schönheit technischer Bauten.



während das übrige Baugelände fünf Meter aufgeschüttet wurde. Gleichzeitig wurden die Arbeiten für die in der Erde befindlichen Anlagen, wie Kanalisation, Kabelkanäle, Wasserleitungen, durchgeführt. Das Transformatoren- und Schalthaus sowie das Mannschafts- und Bürogebäude sind inzwischen im Rohbau fertiggestellt.

Um von diesen Baumaßnahmen bis zum 15. November 1955 eine Vorstellung zu geben: 250 000 Kubikmeter Bodenbewegung für die Beseitigung der alten Schlackenhalde und für die Geländeauffüllung, 16 000 Kubikmeter Stahlbeton mit 31 000 Quadratmeter Schalung, 35 000 Tonnen Kies und Splitt, 900 Tonnen Betonstahl und 5000 Tonnen Zement für Hallen- und SM-Ofenfundamente, Kalk- und Dolomitmünsteranlage, Kabelkanäle, Schalthaus und Mannschaftsgebäude. Außerdem sind 750 Tonnen Spundbohlen verarbeitet und 1200 Kubikmeter Mauerwerk errichtet. Unser Ziel ist es, den ersten Siemens-Martin-Ofen am 1. Juli 1956 und den zweiten am 1. August 1956 in Betrieb zu nehmen.

Die Hafenbahn wird verlegt

Gleisanlagen, die den alten Hafenbahndamm durchschneiden, werden Stahlwerk III und das Breitbandwalzwerk verbinden. Deshalb muß bis zur Inbetriebnahme des Stahlwerkes auch die Hafenbahn verlegt sein, die übrigens auch die Verlängerung des Breitbandwalzwerkes behindern würde. Auch hierfür sind sehr umfangreiche Erdbewegungen notwendig. Rund 1,2 Million Kubikmeter Bodenmassen müssen bewegt werden. Bis zum 15. November 1955 waren etwa 500 000 Kubikmeter umgesetzt. Das Material für den neuen Bahndamm wird zum Teil aus der alten Schuttkippe Stockheide entnommen. Die größere Menge kommt jedoch vom Kaiserberg der Dortmund-Hörder-Hüttenunion, die ebenfalls Platz für ein Stahlwerk schaffen muß. Außerdem haben wir 200 000 bis 300 000 Kubikmeter Material von der stillgelegten Zechenhalde „Freie Vogel“ in Hörde sichergestellt. Täglich werden 3000 bis 3200 Kubikmeter angefahren. Das bedeutet, daß alle 1½ Minuten ein Schwerlastwagen mit Anhänger von Hörde über

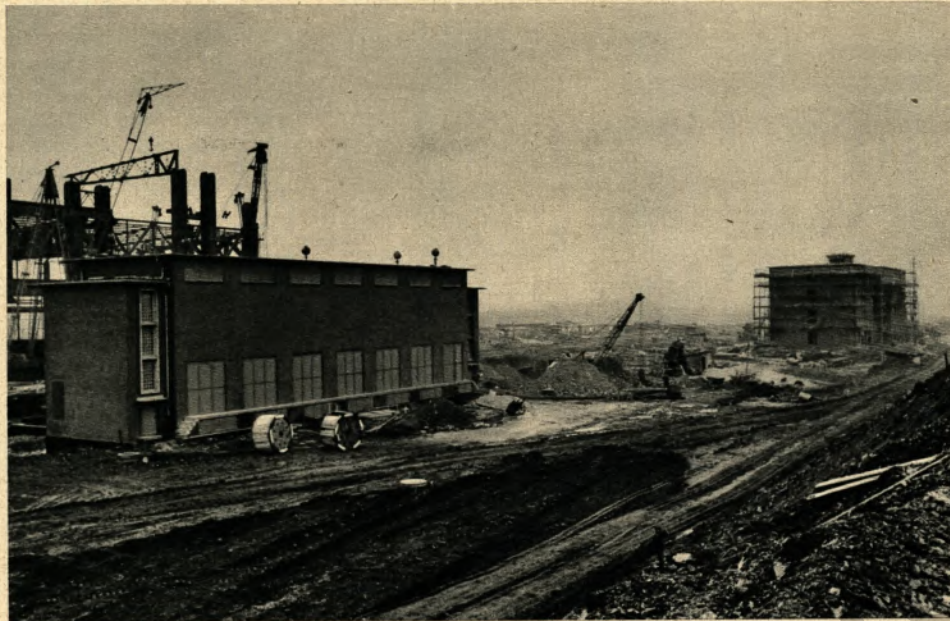


Bild links Links im Bild steht das fertiggestellte Schalthaus – rechts das im Rohbau fertige Mannschafts- und Bürogebäude.

Bild unten Das ist einer der Schürfkübelwagen, der im 50-Kilometerstundentempo so viel Bodenmaterial wie drei Eisenbahnwaggons transportiert! Auf dem Bild steht er in Ladestellung: Der Schürfkübel ist abgesenkt, und eine schwere Planierdrape schiebt nach, um ihm das „Einschürfen“ der Erdmassen zu erleichtern.



den Nußbaumweg und die Rüschebrinkstraße zu unserer Baustelle fährt. 35 Fahrzeuge sind zur Zeit hierbei eingesetzt. Für die Umsetzung des Materials von unserer Halde hat die beauftragte Tiefbaufirma einen Satz amerikanischer Großgeräte beschafft, der aus zwei Schürfkübelwagen mit je 22 Kubikmeter Inhalt = 40 Tonnen Gewicht (dies entspricht der Tragfähigkeit von drei normalen Eisenbahnwaggons!), einer schweren Planierdrape und einem Straßenhobler besteht.

Die Hafenbahn wird nach ihrer Verlegung die Springorumstraße, die spätere Brackeler Straße und die Bundesbahngleise am Wambeler Betriebsbahnhof überqueren. Hierfür sind Brückenbauwerke vorgesehen, die Widerlager aus Stahlbeton und Überbauten aus Stahlkonstruktion haben werden.

Alle gestellten Aufgaben werden gelöst

Der Bau von Stahlwerk III und die Verlegung der Hafenbahn haben uns sehr viel Arbeit gemacht, weil sie zum Teil über den Rahmen des Werkes hinausgingen und deshalb private und öffentliche Zustimmungen nötig machten. Es waren auch schwierige Vorarbeiten zu leisten, um das Gelände zu erschließen. Sogar Straßen und Bachläufe mußten verlegt werden. Die vielfältigen und schwierigen Aufgaben waren nur zu lösen, weil sich die Mitarbeiter der Neubauabteilung mit ganz besonderem Eifer einsetzten.

Allen zu danken, die bei der Überwindung der zahlreichen Schwierigkeiten geholfen haben – ich denke an die Liegenschafts-, Verfrachtungs-, Rechts- und Einkaufsabteilung –, ist mir ein herzliches Bedürfnis. Gleichzeitig möchte ich mit meinem Dank die Bitte verbinden, uns auch weiterhin mit allen Kräften zu unterstützen, bis die Bauten fertiggestellt und in Betrieb genommen sind.

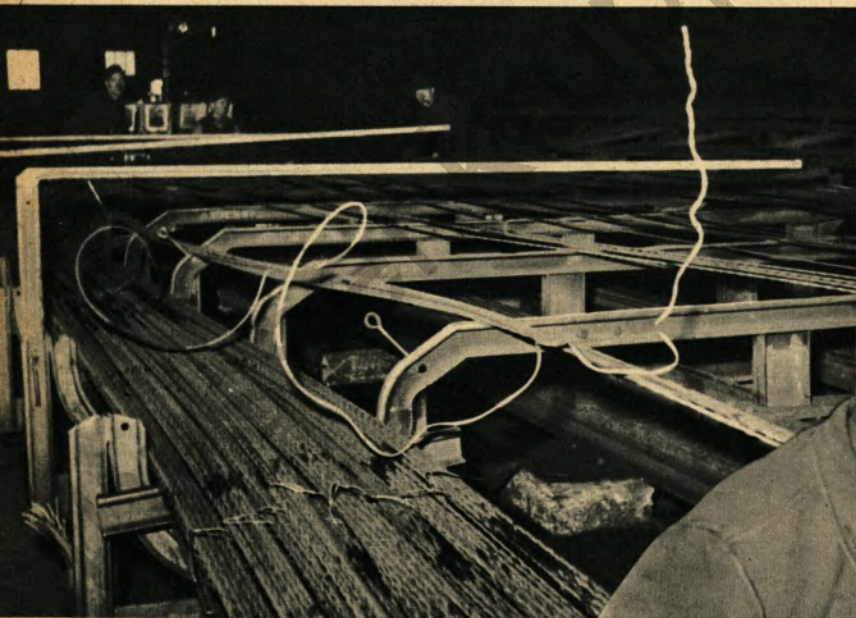
v. d. Warth.



Bild links Dieser Montagekran ist etwas ganz Neues! Er kann ähnlich wie eine Feuerwehrleiter ausgezogen werden. Eingefahren ist der Mast 27,5 Meter hoch, ausgefahren 42,5 Meter! Dieses Großgerät hebt bis zu 150 Tonnen schwere Lasten!

57

Fünf Schlosser und eine Idee – Verbesserungen im Betrieb



Eine Schutzklappe mußte her! Eine Schutzklappe, die alle Splitter abfing. Und neben der Klappe eine Haltevorrichtung für alle herauschnellenden Stangen.

Sie mußten es schaffen! Sie hatten sich selbst den Auftrag gegeben. Sie sprachen ihre Ideen durch, ließen die eine fallen und ergänzten die andere...

Dann war es soweit. Erleichtert sahen sie sich an. Jetzt wußten sie genau, wie die Schutzvorrichtung aussehen mußte! Der Bau und die Montage konnten beginnen...

Verdrillt wie Salzstangen

Es war in der Torstahlfertigung der Westfalenhütte. 12 Meter lange Eisenstäbe werden dort verdrillt. Das eine Ende wird in den Spannwagen eingeklemmt, das andere in den Drehkopf der Verwindmaschine. Mit hoher Drehgeschwindigkeit „verdrillt“ der Drehkopf die Stangen: das heißt, er dreht sie um sich selbst – ähnlich, wie der Bäcker den Teigstab für eine Salzstange. Das Ergebnis: verdrillte Stäbe dieser Art sind um ein Drittel fester als normale Stangen und ersparen deshalb an ihrem Verwendungsort – dem Betonbau – ein Drittel des früher verwandten Materials.

Aber immer wieder rissen einzelne Stäbe. Immer wieder bogen sie sich zu wirren Schlangen. Immer wieder wirbelten zackige Eisenfetzen durch die Halle. Immer wieder mußte ein Verletzter zum Sanitäter.

Das sind die fünf, die es geschafft haben! Lange haben sie in ihrer Bude überlegen müssen, bis es soweit war. Von links nach rechts sehen wir die Schlosser Herbert Siegmund, Erich Bals, Ernst Schieferstein, Walter Ruhmhofer und Karl Schunder. Herr Schunder ist schon 30 Jahre bei Hoesch, Herr Schieferstein steht ihm mit 28 Hoesch-Jahren nicht viel nach, und auch Herr Bals hat schon ein Vierteljahrhundert bei Hoesch hinter sich!



Bild oben So konnten früher Unfälle geschehen! Dicht am Drehkopf riß hin und wieder eine Stange. Fingerlange Splitter flogen durch die Halle (eine Auswahl solcher Splitter ist oben zu sehen). Heute wird die auf unserem Foto mit einem Pfeil bezeichnete Schutzklappe automatisch über die Drehköpfe gesenkt. Die Splitter schlagen dagegen und fallen, ohne Schaden angerichtet zu haben, zu Boden.

Bild unten Fortschnellende oder wild verkrümmte Stangen werden jetzt mühelos von drei hintereinander angebrachten schwenkbaren Schutzbalken festgehalten.

Alle machten sich Gedanken darüber. Jeder wußte, daß etwas geschehen mußte. Der Mann an der Maschine, der Meister, die Betriebsleitung – und die fünf Schlosser!

Die Gruppe der Fünf

Fünf Betriebsschlosser sind beim Torstahl beschäftigt. Fünf Männer, deren Aufgabe es ist, die Maschinen zu pflegen und Reparaturen durchzuführen. Ganz klar, daß sie, die ständig dabei sind, nur ein Ziel kannten: eine wirklich wirksame Schutzvorrichtung für ihre Kameraden zu schaffen!

Täglich diskutierten sie darüber in der Frühstückspause. Sie bastelten und probierten – aber es klappte nicht! Die erste fertiggestellte Schutzvorrichtung bestand beispielsweise aus einer Wand entlang der ganzen Stablänge vom Spannwagen bis zum Drehkopf. Sie schützte zwar, behinderte aber den Zugang und blieb auch für den Mann am Drehkopf selbst wirkungslos...

Ein Team kann manchmal mehr leisten

Die fünf Schlosser gaben nicht nach. Sie grübelten weiter, und schließlich schafften sie es.

Das Ziel war erreicht!

Es war die Gemeinschaftsleistung einer Gruppe, die sich als Einheit fühlt. Nicht einer der fünf kam auf den Gedanken, die Lösung als Einzelgänger zu versuchen, um vielleicht seinen persönlichen Ehrgeiz zu befriedigen oder eine mögliche Prämie für sich allein zu gewinnen. Jeder wußte – Zusammenarbeit bedeutet hier: schnelle Arbeit und vor allem gute Arbeit!

Die Männer an der Verwindmaschine schlugen ihren Schlossern dankbar auf die Schulter, und die fünf nickten ihren Kameraden genau so unpathetisch zu. Sie ließen sich wenig von dem Stolz über ihre Erfindung anmerken. Nur in ihren Augen leuchtete die Freude, geholfen zu haben.

Junger Mann mit hellem Kopf



17 Jahre ist Günter Seiffert alt. Einer der Jüngsten also – und doch hat er seinen ersten anerkannten Verbesserungsvorschlag schon hinter sich!

Günters helle, klare Augen verraten sofort, daß er nicht blind durch die Welt läuft. Er sieht sich um, und was er sieht, nimmt er nicht kritiklos hin. Und das Wichtigste: Er übt nicht nur Kritik, sondern bemüht sich auch, einen einmal erkannten Fehler an der Wurzel zu beseitigen!

Ein Auftrag von der Lokwerkstatt

Günter steht im dritten Lehrjahr. Er will in der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte ein tüchtiger

Werkzeugmacher werden. Zweifellos wird er es schaffen. Das hat er schon jetzt sich und seinem Meister bewiesen.

Vor einigen Tagen erhielten die Lehrlinge von der Lokwerkstatt den Auftrag, 1000 Haltebügel für Bremsklötze anzufertigen. Ein Auftrag, der in regelmäßigen Abständen wiederkehrt und bisher in der Schmiede erledigt wurde: 1000 spannenlange Eisenstäbe mußten über dem Amboß U-förmig gebogen werden. Eine Arbeit, die recht lange dauert (man denke an die Anwärmszeit), viel Kraft erfordert und in der Genauigkeit manchmal zu wünschen übrigläßt.

Günter hatte das schnell heraus, und als ihn sein Meister Heinz Büth anstieß und sagte: „Überleg's dir doch mal! Vielleicht findest du einen besseren Weg!“ war es für ihn beschlossene Sache: das mußte er schaffen!

Zuerst überlegte er, daß es zweifellos besser sei, die Stäbchen kalt zu biegen. Die ganze Umständlichkeit des Schmiedeverfahrens fiel dabei fort. Auf stanztechnischem Wege würde es auch genauer und schneller gehen. Das Ziel hieß also: Eine mechanische Biegevorrichtung bauen!

Sechsmal so schnell wie früher

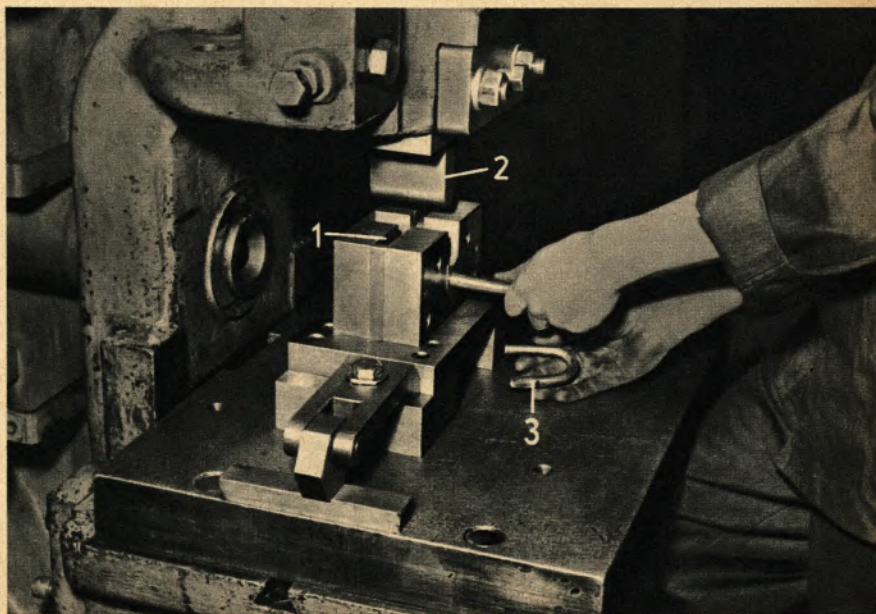
Einige Tage lang meinten Günters Kameraden, den Kopf ihres Freundes rauchen zu sehen. Günter machte Skizzen, brütete über Werkstücken und bastelte endlich eine kleine Maschine zusammen, die in jede Stanze eingesetzt werden kann. Danach fertigte er eine nochmals verbesserte genaue Konstruktionszeichnung an, gab der Maschine ihre endgültige Gestalt und bog die Haltebügel auf kaltem Weg sechsmal so schnell, wie es früher geschah!

Klar, daß Günter eine Prämie für seinen Vorschlag bekommt! Und eine Selbstverständlichkeit für einen Jungen wie ihn, daß er das Geld für seine Weiterbildung anlegen will! Er muß ja noch viele Kurse und Schulen besuchen, um eines Tages das zu erreichen, was ihm heute nur wie ein Traum vorschwebt: ein guter Ingenieur zu werden!

Hals- und Beinbruch, Günter! –

Bild oben links Mit dem Hammer wurden früher die Eisenbügel über dem Amboß in der Schmiede gebogen. Der Aufwand an Kraft und Zeit stand in keinem Verhältnis zur Leistung.

Bild rechts So einfach geht es heute: Günters Biegevorrichtung ist in eine Stanzmaschine eingesetzt. Der gerade Eisenstab wird oben eingelegt. Ein Fußdruck betätigt die Maschine – der Stempel schießt hinab und drückt in Sekundenschnelle den Bügel in die gewünschte Form. 1 Hier wird der Stab eingelegt. 2 Dieser Stempel senkt sich und biegt den Stab. 3 So sieht der fertige Bügel aus.



Werksschriftleiter tagten in



Nach den Feststellungen auf dem Dritten Europäischen Kongreß der Werksschriftleiter gibt es in zwölf europäischen Staaten und in den USA mindestens 10 000 Werkzeitschriften mit einer Gesamtauflage von mindestens 100 Millionen. In USA, Kanada und England betrug die Zahl der Werkzeitschriften 1952 rund 6500 mit einer Auflage von über 70 Millionen Exemplaren. Hierzu wurde gesagt, daß die Auflagenziffer der amerikanischen Werkzeitschriften die Auflagenhöhe sämtlicher amerikanischer Tageszeitungen um ein Drittel übersteigt. In der Bundesrepublik und Westberlin erscheinen über 500 Werkzeitschriften mit einer geschätzten Auflage von 5 Millionen. Vergleichsweise erscheinen in der Ostzone 325 Werkzeitschriften mit unbestimmbarer Auflage. Selbst Holland, das nur 125 Unternehmen mit einer Arbeitnehmerschaft von über 1000 Personen besitzt, zählt 450 Werkzeitschriften, von denen viele wöchentlich erscheinen. Das alles sind bedeutsame Zahlen, die die Bedeutung der Werkzeitschriften unterstreichen.

Auf dem Kopenhagener Kongreß waren – in der Reihenfolge des englischen Alphabets – vertreten: 46 westdeutsche, 7 österreichische, 7 belgische, 48 dänische, 8 finnische, 28 französische, 23 britische, 17 italienische, 36 niederländische, 25 norwegische, 30 schwedische, 5 schweizerische, 4 nordamerikanische Werksschriftleiter und ein Vertreter der OEEC. Sie kamen nicht als Vertreter ihrer Länder oder Organisationen, sondern als Repräsentanten der von ihnen redigierten Zeitschrift.

Der Kongreß wurde von dem dänischen Handelsminister, Frau Lis Groes, eröffnet, die in ihrer Ansprache auf die wachsende Bedeutung der Werkzeitschriften angesichts der erhöhten Industrialisierung, Mechanisierung und Spezialisierung hinwies. Sie unterstrich nicht zuletzt den völkerverbindenden Wert der Tagung.

In einer Fülle von Referaten, in anschließenden Diskussionen und in Aus-

sprachen im kleinen Kreis wurden gemeinsame Anliegen der Werkzeitschriften behandelt. So erklärte Direktor Angelo, Dänemark, in seinem Vortrag über die „Bedeutung der Werkzeitschriften für die Unternehmungen“: „Die heutigen Unternehmungen stellen ein unbedingtes Verlangen nach einer Personalpolitik, die eine demokratische Leitungsfunktion mit einer daran geknüpften Übertragung der Kompetenz umfaßt. Neben dieser Übertragung der Kompetenz müssen die moralaufbauenden Wirkungen der demokratischen Leitungsfunktion verstärkt werden, weil dem einzelnen Ausübenden dadurch ein Funktionsgebiet überlassen wird, in dessen Rahmen ihm die vollen Pflichten und die volle Verantwortung auferlegt werden, dafür aber ihm auch die vollen Rechte und die volle Autorität gesichert sind... Es ist daher sehr wichtig, daß der Inhalt der Werkzeitschrift ausschließlich einer solchen Art ist, daß dieses Ziel und auch die firmenpolitischen Ziele und daß das Gefühl, daß alle am gleichen Seil ziehen, gefördert werden und daß die Werkzeitschrift so redigiert wird, daß man ihrem Inhalt volles Vertrauen entgegenbringt. Soll die Werkzeitschrift wirklich die Bedeutung innerhalb des Unternehmens erzielen, die sie haben kann, so darf ihr keine andere Zensur auferlegt werden als die, welche die Belegschaft selbst ausübt. Zur Erfüllung ihres Zwecks muß die Redaktion der Zeitschrift unter Beratung mit solchen Vertretern der Belegschaft stattfinden, die eine Verantwortung sowohl gegenüber der Belegschaft als auch gegenüber dem Unternehmen fühlen, die in beiden Lagern allgemeine Anerkennung genießen... Die Werkzeitschriften sind Produkte unserer industriellen Demokratie mit ihrer Forderung nach Aufschluß über und Verständnis von den Vorgängen im Zusammenhang mit der Tätigkeit der Mitarbeiter, um dadurch eine so hohe Arbeitsmoral aufzubauen, daß die komplizierten Organisationen im Prozesse dem Zweck entsprechend arbeiten werden. Aber die Voraussetzung,



daß eine solche Arbeitsmoral überhaupt erzielt werden kann, ist erst die Anwendung einer demokratischen Leitungsfunktion, die u. a. im weiten Ausmaß die Kompetenz auf niedrigere Leiter überträgt.“

Auch Björn Holøs, Norwegen, erklärte, „daß das Entscheidende für den Erfolg einer Werkzeitschrift eine vernünftig geführte Personalpolitik im Betrieb ist. Man muß sich klarmachen, daß das, was ein Arbeitnehmer in der Werkzeitschrift liest, mit seinen eigenen Erfahrungen übereinstimmen muß. Man vergeudet Arbeit und Druckerschwärze durch Schreiben von Artikeln über ‚Teamwork‘ und über die Bedeutung des ‚Ziehens am gleichen Strang‘, wenn die Arbeitnehmer täglich Zeuge des scharfen Unterschiedes zwischen den verschiedenen Arbeitnehmergruppen sind, und wenn sie täglich Zeugen eines Kampfes ‚aller gegen alle‘ sind. In diesem Zusammenhang besteht kein Zweifel darüber, daß niemand mehr glaubt als er schon vorher weiß.“

Otto Maresch, Österreich, sah „die Werkzeitschrift als Verständigungsmittel und soziale Aufgabe. Die moderne Betriebsgestaltung bringt zwangsläufig eine gewisse Unüberschaubarkeit mit sich. Der menschliche Kontakt ist den größten Störungen unterworfen. Er funktioniert nicht mehr. Zusammen mit der immer mehr um sich greifenden Spezialisierung führt dies zu einer Verarmung der betrieblichen und damit auch der allgemeinen Gefühls- und Gedankenwelt. Die Werkzeitschrift soll helfen, diese Situation zu überwinden. Wenn landläufig davon gesprochen sein soll, die Werkzeitschrift sei ein Organ, durch welches der Unternehmer seine Gedanken an die Belegschaft weitergibt oder durch welches sich der Arbeitnehmer dem Unternehmer gegenüber verständlich macht, dann verkennt man Aufgabe und Ziel einer Werkzeitschrift. Sie soll nicht ein Sprachrohr sein, sondern ein Mittel, beide Seiten sachlich und menschlich einander näher zu bringen . . . Immer muß die Gewinnung von Mitarbeitern von den Gedanken ausgehen,

daß die Werkzeitschrift weder ein Organ der Werksleitung, noch ein solches der Belegschaft ist. Beide in enger Zusammenarbeit mit der Schriftleitung unter möglichst aktiver Beteiligung des Betriebsrates verkörpern jene Gemeinschaft, die ihren plastischen Niederschlag in ihrem Organ findet . . . Der Werkschriftleiter soll in seiner geistigen Konzeption möglichst frei sein – nur so kann er verbinden und vermitteln. Er hat bei der Entspannung des Betriebsklimas seine guten Dienste angeboten, und er soll ‚Botschafter eines kommenden Zustandes‘ sein. Wer Vertrauen herstellen soll, muß Vertrauen genießen! Nun muß der Werkschriftleiter aber das Vertrauen zweier, wie wir wissen, höchst unterschiedlicher Seiten gewinnen und es sich erhalten. So muß er also die Freiheit haben, das zu tun, was beider Seiten Vertrauen erfordert.“

Dr. Martin Nebe erklärte, daß „die deutschen Werkzeitschriften aus einer neuen Haltung und in einer neuen Haltung entstanden sind. Das Miteinander der Sozialpartner, das den Wiederaufbau der durch den Krieg zerstörten Werke möglich gemacht hatte, sollte für den Betrieb und seine Gemeinschaft festgehalten werden. Nicht das Gegeneinander, sondern das Miteinander der Sozialpartner ist das entscheidende ‚agens‘ der Werkzeitschriften. Partnerschaft schließt, das liegt schon in dem Wort begründet, jeden totalitären Anspruch eines Teiles aus. Einer unserer Freunde hat auf der zweiten Tagung der Arbeitsgemeinschaft in Königswinter ausdrücklich darauf hingewiesen, daß Partnerschaft von dem lateinischen Wort *pars* kommt und sagen will: nicht der Arbeiter oder der Unternehmer, nicht der Bauer oder der Handwerker, nicht der Beamte oder der Mann im freien Beruf sind die Wirtschaft oder das Volk, sondern erst in der Addition haben sie das Recht, von sich als von einem Teil des Ganzen zu sprechen. Und nur in der Addition der Gruppen kann das Ganze gedeihen.“

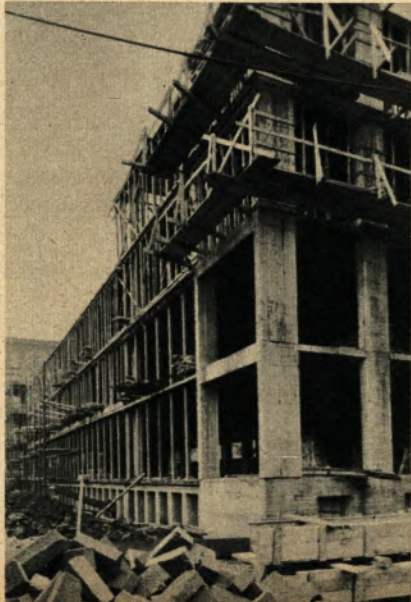


Das neue Bürohaus

Anfang November wurde der Erweiterungsbau des Hoesch-Verwaltungsgebäudes an der Eberhardstraße in Dortmund nach etwa einjähriger Bauzeit bezogen. Das Gebäude dient den gemeinsamen Zwecken der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG und soll dazu beitragen, die Büronot der beiden Verwaltungen zu beseitigen.

Das neue Gebäude ist – wie es bei einem Eisen- und Stahlwerk wohl nicht anders zu erwarten war – als Stahlbetonskelettbau errichtet und wurde mit Klinkern verblendet. Stahlrohre geben der Außenfassade ein aufgelockertes Bild. Vor dem Gebäude wurde eine Grünanlage geschaffen. Durch einen Übergang ist der Erweiterungsbau mit dem alten Verwaltungsgebäude, das im Jahre 1914 errichtet wurde, verbunden.

Eine große Zahl der neuen Büros wurde mit modernen Stahlmöbeln ausgerüstet, die ebenso zweckmäßig wie schön sind. Die Angestellten der Verwaltungen der Hoesch Werke AG und der Westfalenhütte AG atmen erleichtert auf. „Endlich sitzen wir in unseren Büros nicht mehr wie die Sardinen in der Dose“, meinte einer von ihnen. Zweifellos werden sie alle an ihren neuen und schöneren Arbeitsplätzen zufriedener arbeiten.



... passiert ... notiert ... fotografiert ...



Die Mitbestimmung kann ihren Sinn nur erfüllen, wenn es gelingt, die anstehenden betrieblichen und überbetrieblichen Fragen, soweit sie den arbeitenden Menschen im Betrieb angehen, in sachlicher Aussprache und unter Wahrung und Anerkennung der beiderseitigen Notwendigkeiten und Interessenstandpunkte zu klären und trotz aller Schwierigkeiten einen gemeinsamen Weg zu suchen und zu finden. Im Sinne einer solchen Auffassung hat sich der Vorstand der Hoesch Werke AG mit dem Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte am 7. November 1955 zu einer Aussprache über die schwebenden Lohn- und Tarifverhandlungen zusammengefunden. Dabei ging es nicht darum, den Entscheidungen der Tarifpartner in irgendeiner Weise vorzugreifen, sondern lediglich die beiderseitigen Standpunkte kennenzulernen und abzuklären. Vorstand wie Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte gingen in der Überzeugung auseinander, daß Aussprachen dieser Art, selbst wenn sie zu keinem greifbaren Ergebnis führen können, weil die Entscheidung an anderer Stelle und in anderen Gremien fallen muß, doch das gegenseitige Verstehen fördern und für die Lösung der im Rahmen der einzelnen Gesellschaften oder des Gesamtunternehmens anstehenden Fragen von Nutzen sind.

Die Betriebsräte der Weiterverarbeitung

tagten am 7. November 1955 in Hohenlimburg. Im Vordergrund der Besprechungen stand die Frage des Weihnachtsgeldes. Helmut Turck, als Sprecher der Betriebsräte der Weiterverarbeitung, berichtete über die wegen des Weihnachtsgeldes zwischen dem Vorstand der Hoesch Werke AG und dem Gemeinschaftsausschuß geführten Verhandlungen. Nach Bekanntgabe der getroffenen Regelung einigten sich die Betriebsräte der Weiterverarbeitung über Einzelheiten der Weihnachtsgeldverteilung, damit es in Abstimmung mit den Vorständen und Geschäftsführungen der Gesellschaften zu einer möglichst einheitlichen Handhabung im gesamten Hoesch-Bereich kommt.

Neben anderen Fragen wurden eingehend auch die zu diesem Zeitpunkt noch schwebenden Tarifverhandlungen für die metallverarbeitende Industrie behandelt.



Besuch aus Ägypten hatten die Hoesch-Werke Ende Oktober. Eine ägyptische Wirtschaftsdelegation unter Führung von Exzellenz Ismael Fakhr (Bildmitte, in dunklem Anzug) besichtigte bei ihrer Informationsreise durch Westdeutschland auf Einladung der Hoesch-Werke auch die Anlagen der Westfalenhütte. Das Bild zeigt die ägyptische Delegation am Großhochofen 6, nachdem sie dort bei einem Abstich dabeigewesen war. Die Gäste waren von dem Gesehenen sehr beeindruckt.

„Wo kommt das her, mit dem wir arbeiten?“ fragten sich schon lange die Schlosserlehrlinge von Kaiserstuhl. Und weil die Antwort auf diese Frage nicht weit war, wurde beschlossen, die Quelle des Materials aufzusuchen, das von ihnen als Werkzeug benutzt wird. Auf einem Rundgang durch die Westfalenhütte verfolgten sie den Weg des Eisens vom Hochofen bis zu den Fertigstraßen.

Die Hoesch-Steckenpferde galoppierten auch nach Hohenlimburg und Hagen. Die Hoesch-Steckenpferd-Ausstellung – über die wir in der letzten Ausgabe unserer Werkzeitschrift berichteten – war nämlich vom 23. bis 29. Oktober in Hohenlimburg und anschließend vom 1. bis 7. November in Hagen aufgebaut. An beiden Orten wurde sie von zahlreichen Belegschaftsmitgliedern der Hoesch-Walzwerke und der Schmiedag AG besucht. Wie in Dortmund, waren auch in Hohenlimburg und in Hagen die Besucher der Ausstellung von der Fülle und der Qualität der Arbeiten überrascht. Und dort wie hier konnte man hören: „Im nächsten Jahr sind wir mit dabei.“ Unser Bild links zeigt den Betriebsratsvorsitzenden der Schmiedag, Helmut Turk, bei der Eröffnung der Ausstellung.



Werksjubilare

50 Jahre

Hoesch Walzwerke Aktiengesellschaft

Heinrich Kniep		Walzwerker		4. 12. 1955
----------------	--	------------	--	-------------



Am 4. 12. 55 ist Heinrich Kniep 50 Jahre bei der Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg. Heinrich Kniep trat 1905 bei dem damaligen Limburger Fabrik- und Hüttenverein als Strecker ein und wurde später Walzer. Seit 1935 gehört er zu der Gruppe der Walzenausleger, deren Vorarbeiter er ist. Obwohl er seit 20 Jahren nur Nachtschicht verfährt, versieht er seinen Dienst mit erstaunlicher Frische und Rüstigkeit und findet noch Zeit genug, am Tage seine umfangreichen Erdbeeranpflanzungen zu pflegen.

40 Jahre

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Konrad Hille		Fahrsteiger		10. 11. 1955
--------------	--	-------------	--	--------------

Westfalahütte Aktiengesellschaft

Paul Weyer		Vorarbeiter		2. 11. 1955
Wilhelm Schuler		Betriebsangestellter		8. 11. 1955
Franz Salamon		Bahnhofaufseher		28. 11. 1955
Otto Bress		Hebeler		2. 12. 1955

Hoesch Walzwerke Aktiengesellschaft

Karl Müller		Obermeister		27. 12. 1955
Albert Kann		Chef-Obermeister		30. 12. 1955

25 Jahre

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl-Westfeld

Karl Becker		Platzarbeiter		10. 11. 1955
August Jakobowicz		Hauer		1. 12. 1955

Paul Petrusch		Akku-Ladewärter		4. 12. 1955
Alfred Kugel		Grubenlokführer		22. 12. 1955

Schachtanlage Kaiserstuhl-Ostfeld

Dr. Karl Simon		Prokurist		7. 11. 1955
Otto Schäfer		Tagesarbeiter		8. 12. 1955
Wilhelm Bröske		Hauer		10. 12. 1955
Fritz Becker		Ausbauhelfer		22. 12. 1955
Anton Vogedes		Ausbauhelfer		31. 12. 1955

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Heinrich Zielonka		Hauer		15. 12. 1955
Richard Hein		Ausbauhelfer		9. 11. 1955
Ludwig Kunkel		Hauer		16. 11. 1955
Karl Nabrotzki		Zimmerhauer		17. 11. 1955
Johann Liebeheinz		Schießmeister		18. 11. 1955
Karl Prayer		Ausbauhelfer		22. 11. 1955
Franz Steffen		Zimmerhauer		7. 12. 1955
Paul Hampel		Hauer		18. 12. 1955
Bernhard Gawellek		Kraftfahrer		20. 12. 1955
Bernhard Fenz		Platzvorarbeiter		20. 12. 1955
Erich Pfuhl		Schweißer		22. 12. 1955
Bernhard Pugge		Hauer		29. 12. 1955
Georg Tegethoff		Lichtpauser		5. 12. 1955

Westfalahütte Aktiengesellschaft

Leo Sledz		Fertigwalzer		4. 11. 1955
Gustav Tatus		Elektromonteur		5. 11. 1955
Kurt Fennig		Schmierer		7. 11. 1955
August Böttcher		Maschinist		11. 11. 1955
Otto Brabetz		Laborant		23. 11. 1955
Wilhelm Pauloweit		Beizgehilfe		27. 11. 1955
Johann Beining		2. Steuermann		30. 11. 1955
Heinrich Berning		Blechrichter		2. 12. 1955
Ernst Langwald		Maschinist		4. 12. 1955
Johann Welter		Elektromonteur		11. 12. 1955
Johann Baska		Walzendreher		14. 12. 1955
Heinrich Reindel		Beizer		15. 12. 1955
Erich Wiese		Normalspurlokf.		17. 12. 1955
Johann Bongardt		Betriebsmeister		17. 12. 1955
Adolf Nüssen		Baggermaschinist		23. 12. 1955
Johann Rose		Kommissionsleiter		27. 12. 1955

Dörken Aktiengesellschaft

Dipl.-Ing. Gerhard Labisch		Direktor		15. 12. 1955
----------------------------	--	----------	--	--------------

Schmiedag Aktiengesellschaft

Gutav Weigelt		Meister		20. 11. 1955
---------------	--	---------	--	--------------

Werk Ruegenberg

Paul Heuel		Dreher		6. 11. 1955
------------	--	--------	--	-------------

Hiltruper Röhrenwerk GmbH.

Franz Beranek		Schweißer		2. 11. 1955
---------------	--	-----------	--	-------------

Hoesch Kohlenhandel mbH.

Wilhelm Kimmel		Vertreter		1. 11. 1955
----------------	--	-----------	--	-------------

Die Zeit

Mein Reich ist klein und unabschreitbar weit.
Ich bin die Zeit!
Ich bin die Zeit, die schleicht und eilt,
die Wunden schlägt und Wunden heilt.
Hab' weder Herz noch Augenlicht.
Ich kenn' die Gut' und Bösen nicht.
Ich trenn' die Gut' und Bösen nicht.
Ich hasse keinen.
Keiner tut mir leid.
Ich bin die Zeit!
Da ist nur eins, das sei euch anvertraut:
Ihr seid zu laut.
Ich höre die Sekunden nicht.
Ich hör' den Schritt der Stunden nicht.
Ich hör' euch beten, fluchen, schreien;
Ich höre Schüsse zwischendrein;
Ich hör' nur euch, nur euch allein.
Gebt acht, ihr Menschen, was ich sagen will:
Seid endlich still!
Ihr seid ein Stäubchen am Gewand der Zeit.
Laßt euren Streit!
Klein wie ein Punkt ist der Planet,
Der sich samt euch im Weltall dreht.
Die oben pflegen nicht zu schrei'n.
Und wollt ihr schon nicht weise sein,
Ihr könnt zumindest leise sein.
Schweigt vor dem Ticken der Unendlichkeit
Hört auf die Zeit!

Erich Kästner

Erich Grisar †. Am 1. Dezember starb plötzlich im Alter von 57 Jahren Erich Grisar. Der am 11. September 1898 in Dortmund Geborene war einer der letzten, die den Menschen und seine Arbeit zum Mittelpunkt literarischen Schaffens machten. Er war einer von uns: Als Kesselschmied arbeitete er beim Eisen- und Stahlwerk Hoesch, bevor er sich ganz seiner schriftstellerischen Arbeit widmete. Er ist über Dortmund hinaus durch seine zahlreichen Gedichte, Dramen, Erzählungen und Romane bekannt geworden. Nach dem Kriege wurde seine Anthologie der Emigrantenlyrik „Denk ich an Deutschland in der Nacht“, die 1946 erschien, vielleicht am meisten beachtet. Wenige Tage vor seinem Tode gab uns Erich Grisar ein Manuskript für das vorliegende Weihnachtsheft. Dieser Beitrag von ihm ist nun zu einem letzten Gruß an seine ehemaligen Kollegen geworden.

Weihnachtsabend

Nie ist die Stadt so still, nie sind ihre Straßen so verlassen wie am Weihnachtsabend. Die Läden haben längst geschlossen, die letzte Straßenbahn ist kreischend ins Depot gefahren. Da und dort leuchtet das rote Schlußlicht eines Autos auf, das die Stadt verläßt. Unbeachtet verschwendet ein im Winde schwankendes Tannenbäumchen sein karges Licht an die wenigen, die noch auf der Straße sind. Ein Schutzmann gehört zu ihnen, der gelangweilt vor einer Drogerie steht und die Etiketten zu entziffern versucht, mit denen lange Reihen unverkauft gebliebener Flaschen beklebt sind. Ein alter Mann geht müde vorüber. Im Licht einer Laterne erkennen wir, daß es ein Pfarrer ist, der auf dem Weg ist zu einem, der sich anschickt, diese Welt zu verlassen. Zur gleichen Zeit – wie könnte es anders sein in einer Welt, in der Tod und Leben so eng beieinanderwohnen – hebt eine Mutter ihr erstes Kind dem Licht entgegen, das sie ihm angezündet hat.

Nachdenklich gehen wir weiter. Ein paar Männer kommen über die Straße und verschwinden im Werk. Haben wir nicht gehört, daß die Arbeit an diesem Tage ruht? Und daß auch morgen keine Kohlen gefördert werden sollen? So ist es, und darum ist es die richtige Zeit, die alten Apparaturen der Wäsche und des Ventilators zu erneuern. Schon liegen die neuen Apparate auf dem Zechenplatz und in den Wäschchen; und beim Maschinenhaus ist man dabei, die alten Apparate einzureißen. Da zischen die Schneidbrenner, und die Vorhämmer donnern auf das morsche Eisen. Fieberhaft sind die Männer an der Arbeit, und sie werden nicht aufschauen, bis der letzte Niet geschlagen ist, damit die Zeche in der ersten Stunde nach den Feiertagen aus neuen und stärkeren Lungen zu atmen vermag.

Vielen könnten wir in dieser Nacht begegnen, die statt zu feiern ihre Pflicht erfüllen, die sie auf ihren Posten rief. Wir könnten mit jenen Männern an einsamen Schranken stehen, die darauf zu achten haben, daß die, die in diesen Stunden verreisen müssen, sicher ihr Ziel erreichen. Wir könnten in die Stube eines Arztes schauen, der, während er mit seinen Kindern die alten Lieder der Weihnacht singt, darauf wartet, daß die Klingel des Telefons ihn zu einem Kranken ruft. Aber an welchem Platz uns diese Stunden auch finden werden, ob wir sie im Dienst an der Gemeinschaft oder im stillvertrauten Kreise unserer Familie verbringen, immer wird mit uns das Wissen sein, daß diese Welt all unsern Sorgen und allem Leide zum Trotz auf festen Schultern ruht und daß sie voller Hoffnung ist.

Erich Grisar

Der Nebenmann . . .

Ihr Nebenmann im Büro oder Lager ist Ihnen – wie man so sagt – „nicht grün“. Haben Sie sich schon einmal überlegt, warum das so ist? Haben Sie vielleicht Veranlassung dazu gegeben? Schon irgendeine dumme Bemerkung, ein verächtliches Achselzucken können solche Spannungen hervorgerufen haben. Wie dem auch sei: Sie können sich Ihren Nachbarn nicht aussuchen. Sie müssen sehen, mit ihm auszukommen. Das ist nicht immer einfach, manchmal sogar schwer, aber sehr wichtig für ein gutes „Betriebsklima“. Und das ist wiederum erforderlich für einen geordneten Geschäftsablauf.

Da hat Kollege Müller einen Brief der Firma Schulze & Co. zu einer kurzen Einsichtnahme in seinem Schriftwechsel liegen. Kollege Müller hätte den Brief längst weitergeben sollen, denn Kollege Lehmann braucht ihn zur endgültigen Erledigung des Geschäftsvorganges. Aber Müller freut sich, daß Lehmann sucht. Denn er ist dem Lehmann nicht grün. Nun, was ist der Erfolg? Lehmann vertrödelt kostbare Zeit und vergißt, den Kunden gleich anzurufen. Am anderen Tag, als Lehmann sein Unterlassen erschrocken feststellt, ist der Auftrag längst vergeben, und sein Anruf geht ins Leere . . .

Da macht Herr Werner mit leichter Ironie seinen Kollegen, Herrn Stillemann, dumm. Er führt ihn an, er spielt mit dessen Gutgläubigkeit und bringt damit Herrn Stillemann aus seiner inneren Ruhe und stört sein Selbstvertrauen. Der bisher emsig schaffende Mann wird dadurch zu einem Mitarbeiter, der aus einer bisher nicht gekannten Unsicherheit heraus nunmehr manches zögernd und vergrübelt anfaßt und dem einiges mißlingt.

Nun wohl, Herr Lehmann wird sich die Schikane des Herrn Müller merken, und Herr Stillemann baut in seiner Seele einen fürchterlichen Zorn auf Herrn Werner auf. Während sie sich der ausschließlichen Arbeit hingeben müßten, produzieren beide eine Fülle der Gedanken zur Abwehr, zur Gegenwehr, zum gelegentlichen Kinnhaken . . .

Haben Sie schon einmal überlegt, was dieses „Spiel“ aus Argwohn und Mißachtung, aus Ärger und Fehlhandlungen das Geschäft kostet?

Solche „Fehlinvestitionen“ müssen unterbunden werden. Und wenn sie gemacht wurden, dann sind sie unverzüglich abzubauen.

Sie sind nicht wie Ihr Nebenmann? Sie fühlen sich ihm überlegen? Das ist gut so. Sonst müßten Sie versuchen, sich schnellstens umzustellen. Damit eine große Gefahrenquelle Ihres Betriebes verstopft wird.

Und wenn der Nachbar in seinen Fehlern beharrt, dann dürfen Sie nicht dasselbe tun.

Denn Zuneigung oder Ablehnung sind höchst sensiblen Ursprungs. Das „Hineinleben“ in den Nebenmann ist nicht einfach, es verlangt Verzicht auf Eigenwilligkeiten. Versuchen Sie nicht, allein mit Worten den Nebenmann zu gewinnen. Außerdem lassen Worte Zweifel offen. Taten nicht. Sie bewegen den Menschen zur Beachtung und zur Nachahmung.

Ihr Nebenmann mag beschaffen sein, wie es ihm gegeben wurde. Das müssen Sie achten. Und ihm stets ein Arbeitskamerad im besten Sinne des Wortes sein.

J. M.

Der neue Kalender

Schmal und schwächling ist er geworden, der alte Kalender. Das letzte seiner bunten, zahlen- und bilderbedruckten Blätter liegt vor mir. Er war uns ein treuer Begleiter mit Sprüchen, alten Weisheiten und exakten Angaben über Tag und Zeit. Ich kann ihn nicht achtlos aus der Hand legen. Es ist wie eine Abschiedsstunde. Schwer wie ein Stein fällt das alte Jahr in den Brunnen der Vergangenheit.

Abschiednehmen zwingt zur Rückschau. Was hast du mir gebracht, vergangenes Jahr? Wie hast du mich befunden, alter Kalender? Wir sollen klüger, weiser, erfahrener und reifer geworden sein in diesem Jahr. Nie kehrt es wieder. Wo stand die Ernte, zu dessen Schnitter ich bestellt war? Wo liegt das Korn, das meine Hände einbringen sollten?

Daß du nur Fragen an mich stellst, alter Kalender! Hast du keine Gewißheit für mich, letztes Kalenderblatt? Hab' ich gewuchert mit der Zeit dieses Jahres, hab' ich nutzlos vertan und vergeudet, was an tausend Möglichkeiten vor mir lag, als das Jahr begann?

In dieser Zwiesprache mit dem letzten Kalenderblatt, die wir ganz allein in der dämmerigen Stunde miteinander halten, fallen alle Masken und Gewänder. Und bei dieser Abschiedsstunde, in der das Gewesene und Gewollte zusammenschmilzt zu einem einzigen dünnen Blättchen Papier, bereit, sich zu lösen und ins Bodenlose zu flattern, wagt sich die Bitte hervor: Gib mir noch ein Jahr des Schaffens, Schöpfer und Erhalter des Lebens, zur Arbeit, zum Planen, zum Bewähren, öffne das Tor zu neuem Beginnen!

Langsam tastet die Hand zum Kalender. Prall, verheißungsvoll bietet er sich an. Ist es nicht wie ein smaragdgrüner Bergsee, das neue Jahr, unergründlich, voller Geheimnisse, mit schimmernden Schätzen auf tiefem Grunde? Wer wollte sich nicht hineinstürzen in dies lockende Gewässer, wollte nicht aufs neue versuchen, zu meistern, was im alten Jahr nicht gelang?

Adolf Peter Krönke

FOTO-WETTBEWERB



»Hasso!«

Wolfg. Winkhaus, Schmiedag AG, Hagen



»Tauwetter im Fredenbaum«

Wilhelm Knippenberg, Hoesch Bergwerks AG, Kaiserstuhl-W



»Winter«

Rolf Frielinghaus, Westfalenhütte, Dortmund



»Abendstimmung am Hochofen«

Peter Flaming, Westfalenhütte AG, Dortmund



»Boots-Plauderei«

Carl Heinz Gries, Hoesch Walzwerke AG, Hohenlimbu

