



WERK *und* WIR

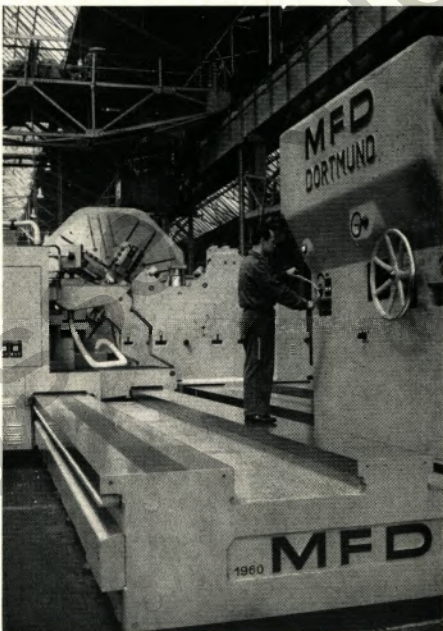
9
1960



WERK *und* WIR



Titelseite: Nach dem Umzug der Werdohler Gesenkschmiede ins Werk Grüntal nach Hagen konnte die Werdohler Gießerei ausgebaut und modernisiert werden. Unser Bild zeigt Veit Sulzer, während er das im Kupolofen erschmolzene Eisen in die Pfanne gießt.



Rückseite: Gerhard Wilde überprüft noch einmal die neue Großdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland, deren Genauigkeit auch die höchsten Ansprüche erfüllt. Sie ist für die Schweiz bestimmt und wird vor allem Teile von Turbogeneratoren bearbeiten.

Inhalt

- 255 Unsere Gießerei in Werdohl
- 260 1 Million Tonnen Breitband
- 263 Von diesen Völkern
hängt unsere Zukunft ab ■
- 268 Flurbereinigung unter Tage
- 270 Auf ein hundertstel Millimeter genau
- 272 Sie hielten dem Hoesch-Bergbau die Treue
- 274 Kleine Museumsreise durch Westfalen ■
- 278 An die hochwohllobliche
Maschinenfabrik Deutschland
- 280 Ein neues Gesicht
für das älteste Hoesch-Werk
- 283 50 Jahre bei uns
- 284 Vom Taschengeld zur Lohntüte
- 286 Jubilare
- 287 Fotowettbewerb

WERK *und* WIR

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

Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ■ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titelseite und Rückseite: Manfred Kampmann, Dortmund. Schwarz-Weiß-Fotos: Cekade Luftbild Nr.: Cr. 7295; DPA, Düsseldorf; Jeiter, Hadamar/Nassau; Krekeler, Höxter; Lindemann, Einbeck; Pape, Minden; Hering, Kampmann, Korte, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund, und Werk- und Privatfotos. Die Karte der Ruhrbergbaugesellschaften stammt vom Glückauf-Verlag, Essen. Grafische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund.

**Neuer
Rationalisierungserfolg
In einem Werk
der Schmiedag AG**

Unsere Gießerei in Werdohl

Die Schmiedag konnte in ihren Rationalisierungsbestrebungen einen vollen Erfolg verbuchen, als sie die Werdohler Schmiede mit der Gesenkschmiede des Hagener Werkes Grüntal vereinigte. Darüber hinaus schaffte der in Werdohl freigewordene Raum Platz für den Ausbau der Gießerei. Den Umzug der Schmiede schilderten wir in Heft 3 dieses Jahrgangs. Nun wollen wir uns in der erweiterten Gießerei in Werdohl umsehen.

Eisen in Formen zu gießen ist eines der ältesten Bearbeitungsverfahren in der Eisen- und Stahlindustrie. Es hat sogar Zeiten gegeben, in denen das gegossene Eisen einer der wichtigsten Rohstoffe der bildenden Kunst war: denken wir nur an Reliefs, Statuen und Plaketten. Aber auch heute stoßen wir immer wieder auf gußeiserne Gegenstände, die zwar nicht vom Künstler entworfen sind, auf die wir in unserem Alltag aber nicht verzichten können. Es sind einerseits Graugußerzeugnisse wie beispielsweise Maschinenteile, Kanaldeckel oder Ofenteile und andererseits Werkstücke aus hochlegiertem Guß wie Motorengehäuse, Kurbelwellen oder Achslager.

Der Grauguß ist nach seiner Farbe benannt. Er wird aus Roheisen gewonnen und besitzt im Gegensatz zum Stahl einen hohen Prozentsatz Kohlenstoff, der zum Teil in Form von Graphit vorliegt. Er bestimmt im wesentlichen die Festigkeit und Elastizität. Der gute Grauguß trägt ungeheure Beanspruchung durch Druck oder Stoß, kann aber nur geringfügig verbogen werden. Durch seine Eigenschaften unterscheidet er sich vom hochlegierten Spezialguß, der hohe Festigkeit aufweist und dabei zäh und elastisch ist und überall dort angewendet wird, wo es um stark beanspruchte und sehr verwickelte Formen geht, die man nicht durch Schmieden, Walzen oder Pressen herstellen kann.

Grauguß vom Kupolofen

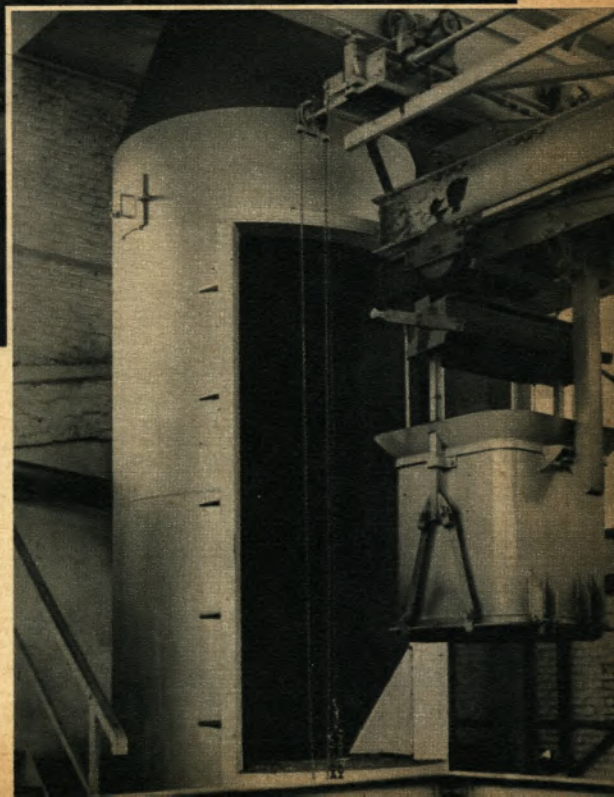
Auch in unserem Werdohler Werk unterscheiden wir zwischen dem Grauguß, dessen Rohstoffe im Kupolofen eingeschmolzen werden, und dem hochlegierten Guß aus dem Elektroofen.

Die beiden 22 Meter hohen, zylinderförmigen Kupolöfen werden ähnlich wie Hochöfen mit Koks beheizt. Ihre wichtigsten Rohstoffe sind



▲ In der neuen Beschickungsanlage wird der Einsatz für die Kupolöfen zusammengestellt. Auf dem Waggon befinden sich verschiedene Roheisensorten und Gußbruch, deren Anteil Horst Krause genau auswiegt

► 22 Meter hoch ist der zylinderförmige Kupolofen, der mit Koks beheizt wird. Unser Bild zeigt seinen oberen Teil und den Behälter, in dem sich der Einsatz aus Roheisen und Gußbruch befindet

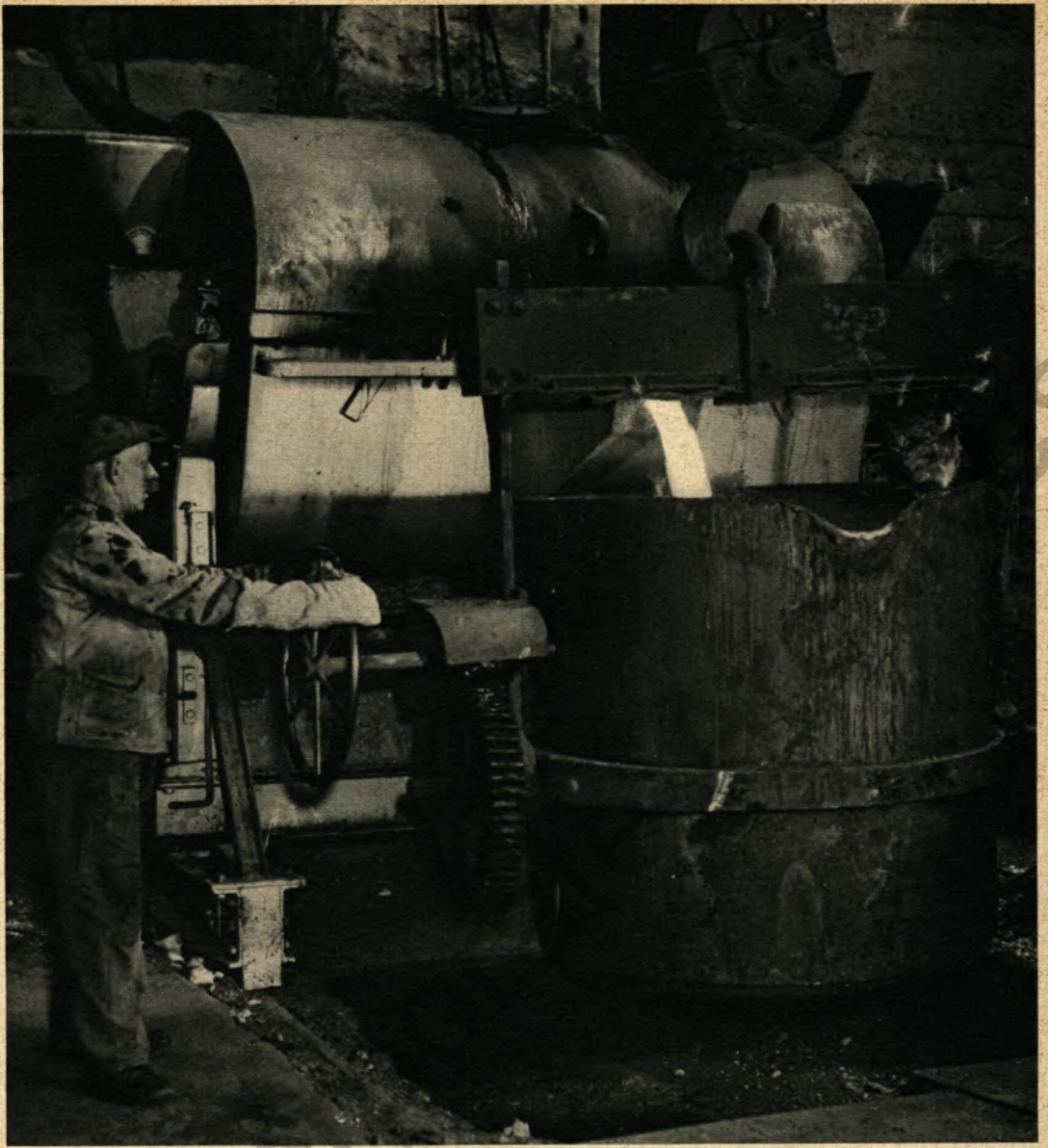
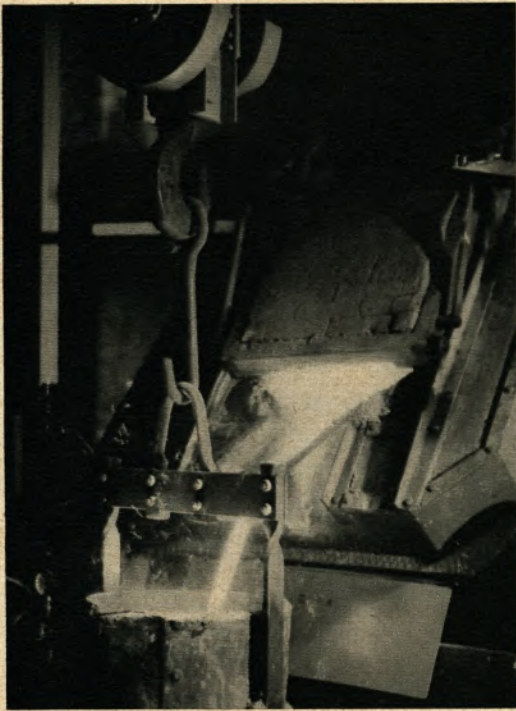




◀ Wie ein Negativ des herzustellenden Werkstückes modelliert Karl Althoff die Formen aus Sand

► Bei 1350 bis 1400 Grad Celsius entsteht die Schmelze des Kupolofens. In ständigem Fluß tritt das Eisen in den sogenannten Vorherd, aus dem es Veit Sulzer in Pfannen vergießt

▼ Anders als beim Kupolofen werden die beiden Elektroöfen alle drei Stunden abgestochen. Hier entstehen hochlegierte Güsse



Masseln, das sind kleine Roheisenbarren, und Gußbruch, der aus zerkleinertem Gußschrott besteht. Dieser Einsatz, zu dem noch reinigen-der Kalkstein und Silizium und Mangan treten, schmilzt bei etwa 1200 Grad Celsius.

In ständigem Fluß tritt das Eisen aus dem Ofen in den sogenannten Vorherd, aus dem es in Pfannen gekippt wird. Aus der Pfanne wird dann das Eisen in Formen gegossen, die zuvor wie ein Negativ des herzustellenden Werkstückes aus Sand modelliert wurden.

Fünf Tonnen Eisen schmilzt jeder der beiden Kupolöfen in der Stunde. Diese Leistung soll in Zukunft bis auf sieben Tonnen je Stunde erhöht werden, indem man – wie beim Hochofen – den in den Ofen eingeblasenen Wind zuvor erhitzt.

Einige der Erzeugnisse, die in Werdohl aus Grauguß entstehen, haben wir schon genannt. Hinzu kommen Gußformen für Leichtmetallgießereien, Gußstücke, die im Weichenbau und bei Signalanlagen der Eisenbahn verwendet werden, Belegplatten für Fahrwege, Armaturen für Kesselanlagen, Kokillen für Stahlwerke und vieles andere.

Hochlegierter Guß vom Elektroofen

Sollen jedoch sehr verschleißfeste Werkstücke gegossen werden, wie beispielsweise Schaufeln für Sandstrahlgebläse, kommt es auf korrosionsfesten Guß an, wie er beispielsweise auch für Ventile gefordert wird, oder sollen hitzebeständige Teile, wie Roste für Vergütofen, entstehen – dann wird in Werdohl in den beiden Elektroöfen ein hochlegierter Guß er-

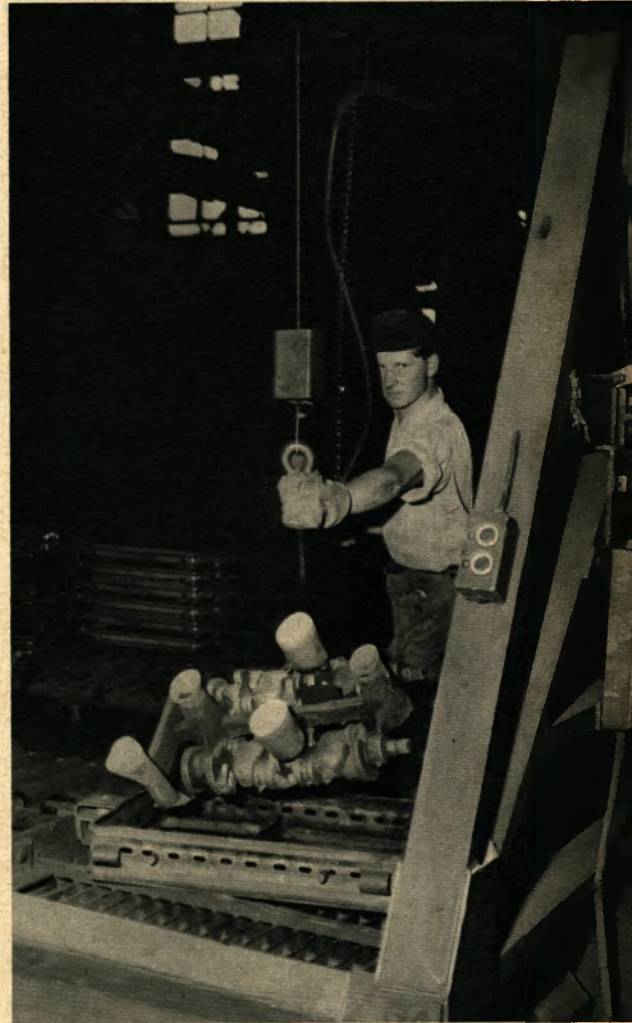
schmolzen. Es ist verständlich, daß bei den elektrisch beheizten Öfen die Temperatur genauer geregelt werden kann als bei den mit Koks beheizten Kupolöfen. Außerdem stören bei der elektrischen Beheizung nicht die lästigen Fremdstoffe, die – wie Schwefel – im Koks enthalten sind.

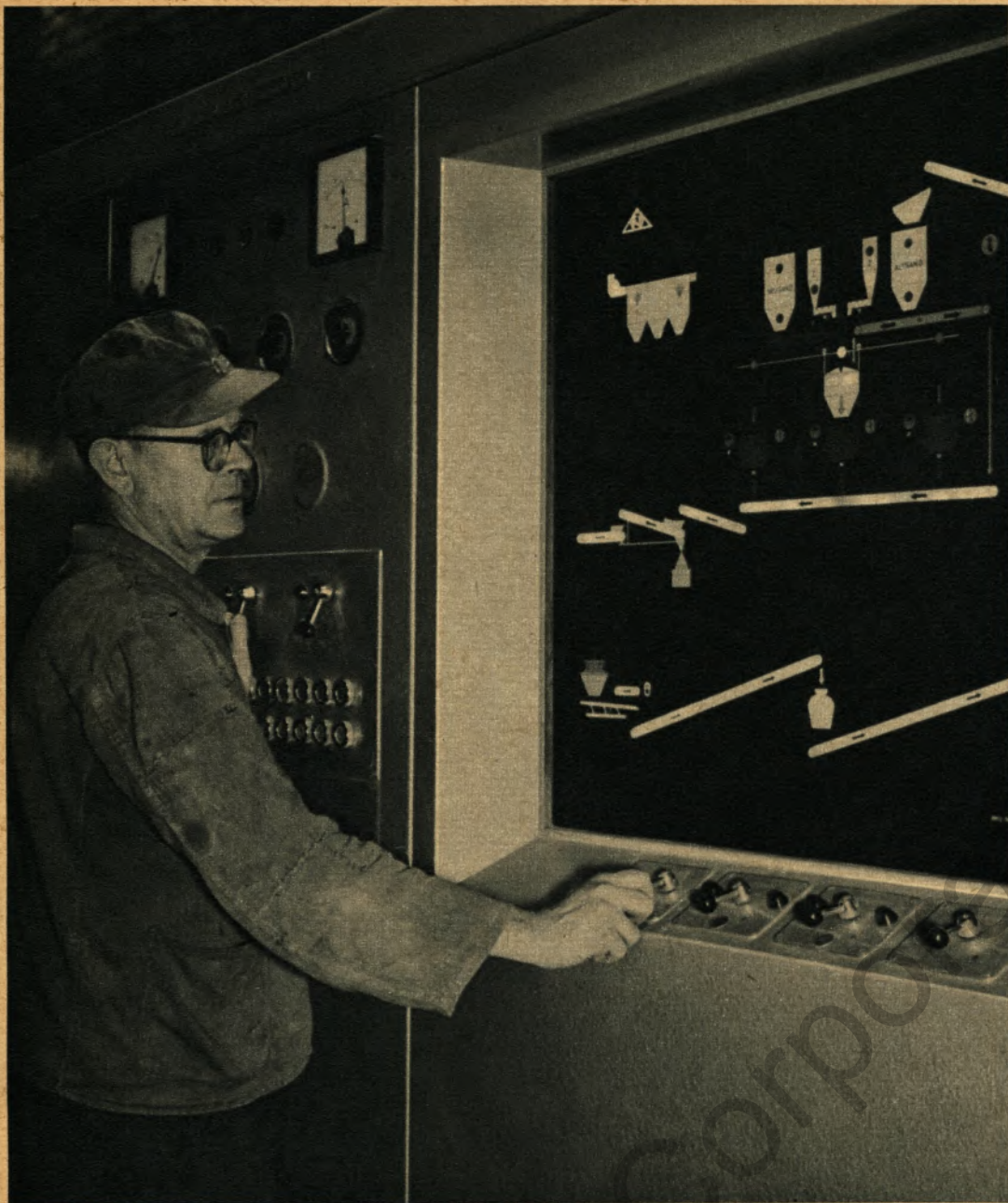
So entsteht in den beiden Werdohler Elektroöfen, die 1,5 und 3 Tonnen Schmelzgut fassen, bei einer Temperatur von 1600 Grad Celsius eine Schmelze, die alle drei Stunden abgestochen wird und ein Höchstmaß an Qualität gewährleistet. Der Einsatz besteht aus Roh-eisen und Stahlschrott, Legierungsbeimengungen wie Chrom, Nickel, Molybdän oder Vanadium und verschiedenen Zusätzen.

Schon jetzt hat sich der Umsatz der Gießerei fast verdoppelt

Neben den erneuerten Öfen und deren Beschickungsanlagen ist im vergangenen Jahr die Sandaufbereitung völlig neu erstanden, die – wie schon der Name verrät – den Sand „aufbereitet“, aus dem die Formen für alle zu gießenden Teile entstehen. Sie stellt automa-

► Auch die Schmelze für den Sphäroguß entsteht im Elektroofen. Nach dem Erkalten des Gusses wird der Formkasten auf den Ausschlagrost gesetzt. Durch Vibration des Rostes fällt der Formsand aus dem Kasten auf eine unterirdische Schüttelrutsche. Reinhold Fieber hebt die gegossenen Kurbelwellen mit Steigern und Trichtern ab





▼ In der Modellmacherei werden künftig nicht nur Holz-, sondern auch Metallmodelle der herzustellenden Werkstücke selbst angefertigt. Arno Waldow (links) und Jürgen Gebhardt bearbeiten gerade Kurbelwellenmodelle

tisch die verschiedenen Sandmischungen her, die je nach Gußart wechseln und sorgt für die gleichbleibende Zusammensetzung der Mischung. Außerdem mengt sie den gebrauchten Sand in stetem Kreislauf wieder bei. Ist nämlich der Guß in den Formen erkaltet, wird der Formsand wieder zerkleinert und über Bänder der Sandaufbereitung von neuem zugeführt, während die Gußstücke selbst von den anhaftenden Trichtern – durch die das Eisen in die Form geflossen ist – getrennt, mit Sandstrahl gereinigt, entgratet und entsprechend den Wünschen der Kunden auf Drehbänken, Hobel- und Fräsmaschinen weiter bearbeitet werden.

Ein lückenloses Kontrollsystem gewährleistet die Qualität unserer Erzeugnisse. Schon aus den Öfen werden regelmäßig Proben entnommen. Später werden Festigkeit, Oberflächenbeschaffenheit und Maßhaltigkeit immer wieder überprüft.

Unter den vielen Erneuerungen und Verbesserungen im Werdohler Werk, die bei den Öfen begonnen haben und bei einer Modellmacherei enden, in der zukünftig nicht nur Holz-, sondern auch Metallmodelle der herzustellenden Werkstücke selbst angefertigt werden, sollen vor allem auch die Entstaubungsanlagen hervorgehoben werden, die die Arbeit beispielsweise beim Schleifen staubfrei machen und an





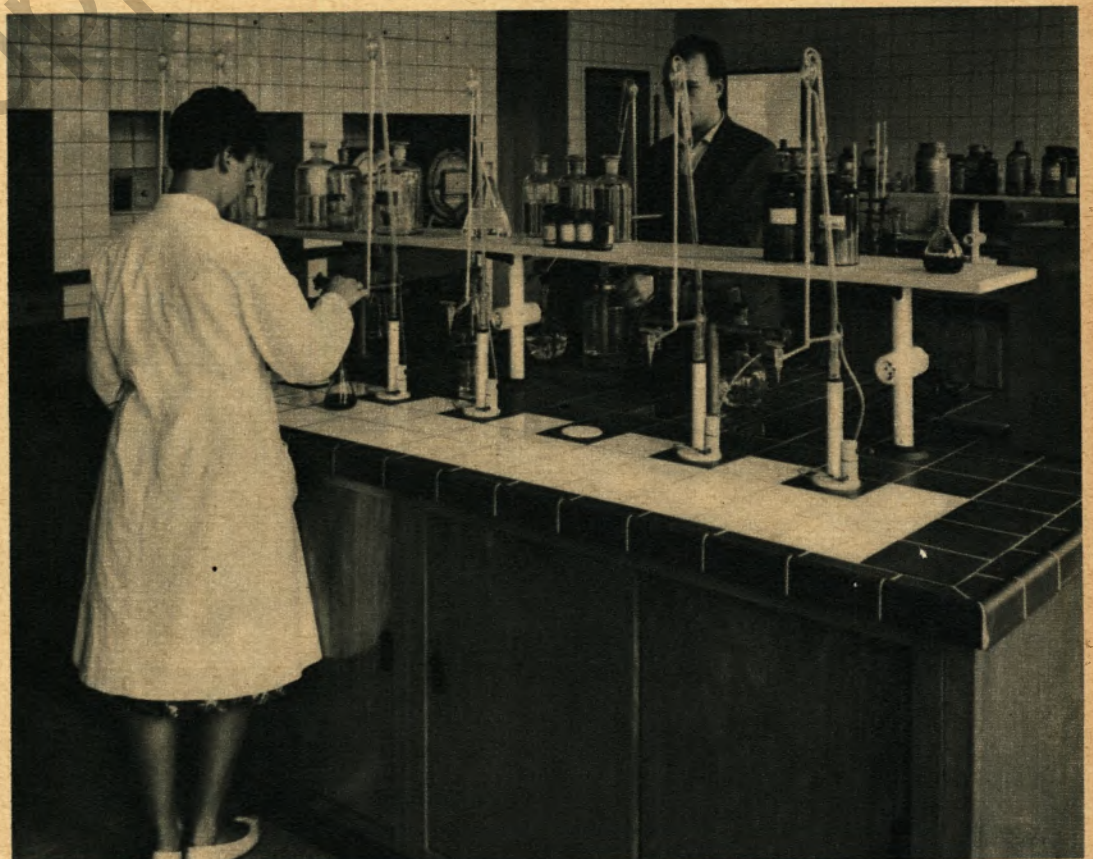
◀ Außen: Die Sandaufbereitung ist eine wichtige Anlage in jeder Gießerei. Sie stellt automatisch die verschiedenen Sandmischungen her, die je nach Gußart wechseln, und aus denen die Formen für alle Gußstücke entstehen. An der Schalttafel der Sandaufbereitung trafen wir Karl Raumschüssel

◀ In dem neuen Eingangs- und Bürogebäude sind die kaufmännische Verwaltung, die Arbeitsvorbereitung, Laboratorien, Wasch- und Umkleieräume und ein Speiseraum für die Belegschaft untergebracht

▼ Blick in einen der Waschräume (rechts) und in den Speiseraum, in dem unsere Werdohler Mitarbeiter ihre Arbeitspausen verbringen



▼ In neuzeitlich eingerichteten Laboratorien wird jeder Arbeitsgang überprüft. Unser Bild zeigt Brigitte Frank und Helmut Jahnkow



anderer Stelle den Staub und die Schwefeldämpfe aus dem abziehenden Qualm der Kupolöfen niederschlagen.

Außerdem ist für unser Werdohler Werk auch ein neues Eingangs- und Bürogebäude errichtet worden, in dem die kaufmännische Verwaltung, neuzeitlich ausgestattete Laboratorien, Wasch- und Umkleieräume und ein Eßsaal für die rund 250 Mitarbeiter Platz gefunden haben.

Die gleichgebliebene Zahl von Mitarbeitern – auch vor dem Auszug der Schmiede waren in Werdohl rund 250 Belegschaftsmitglieder beschäftigt – läßt schon vermuten, daß der Arbeitsumfang der Gießerei zugenommen hat.

Der Umsatz der Gießerei, der sich schon jetzt – knapp ein Jahr nach dem Auszug der Schmiede – fast verdoppelt hat, bestätigt diese Annahme. Er ist nur noch ein Fünftel niedriger als der Umsatz, den Schmiede und Gießerei zusammen vor dem Umzug erreicht haben.

Schon an diesen wenigen Zahlen wird deutlich, wie schnell sich die Aufwendungen für den Ausbau und die Modernisierung der Werdohler Gießerei auswirken. Mit der Vereinigung der Gesenkschmieden in Hagen hat die Schmiedag den Weg konsequenter Rationalisierung eingeschlagen – mit dem Ausbau und der Erneuerung der Gießerei in Werdohl ist sie auf diesem Weg ein gutes Stück weitergekommen.



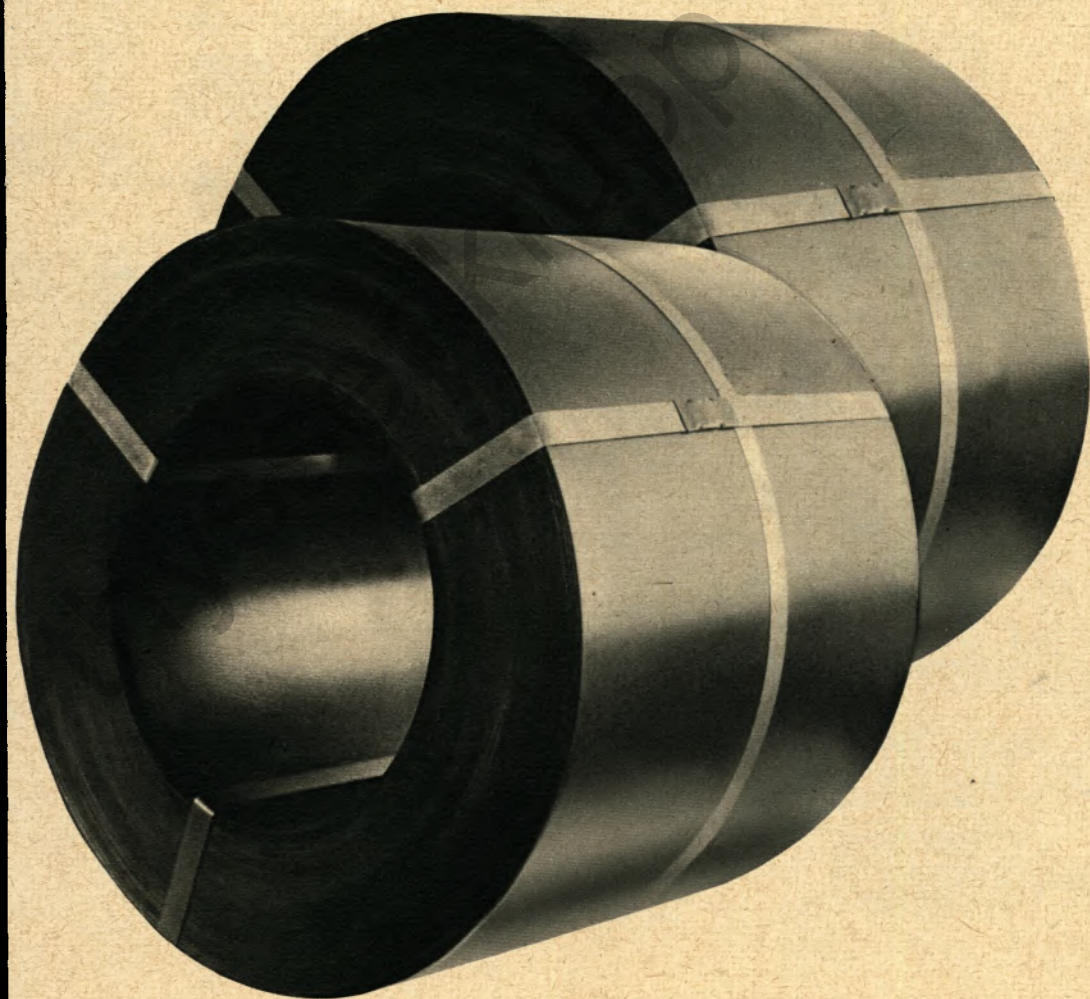
WESTDPFEN
GMBH

◀ Im Vordergrund links der zweite, neue Stoßofen – hinter ihm ist der erste zu erkennen. Vor dem Stoßofen liegt der Rollgang, auf den die erwärmte Bramme gedrückt wird und der sie zunächst zum Vorgerüst (im Hintergrund) bringt



► Nach der jüngsten Erweiterung – noch sind die Bau-
buden nicht abgerissen – ist die Breitbandstraße, deren
Kapazität augenblicklich 80 000 Tonnen monatlich be-
trägt, mit 760 Meter die längste Werkshalle der West-
falenhütte

1 Million Tonnen Breitband

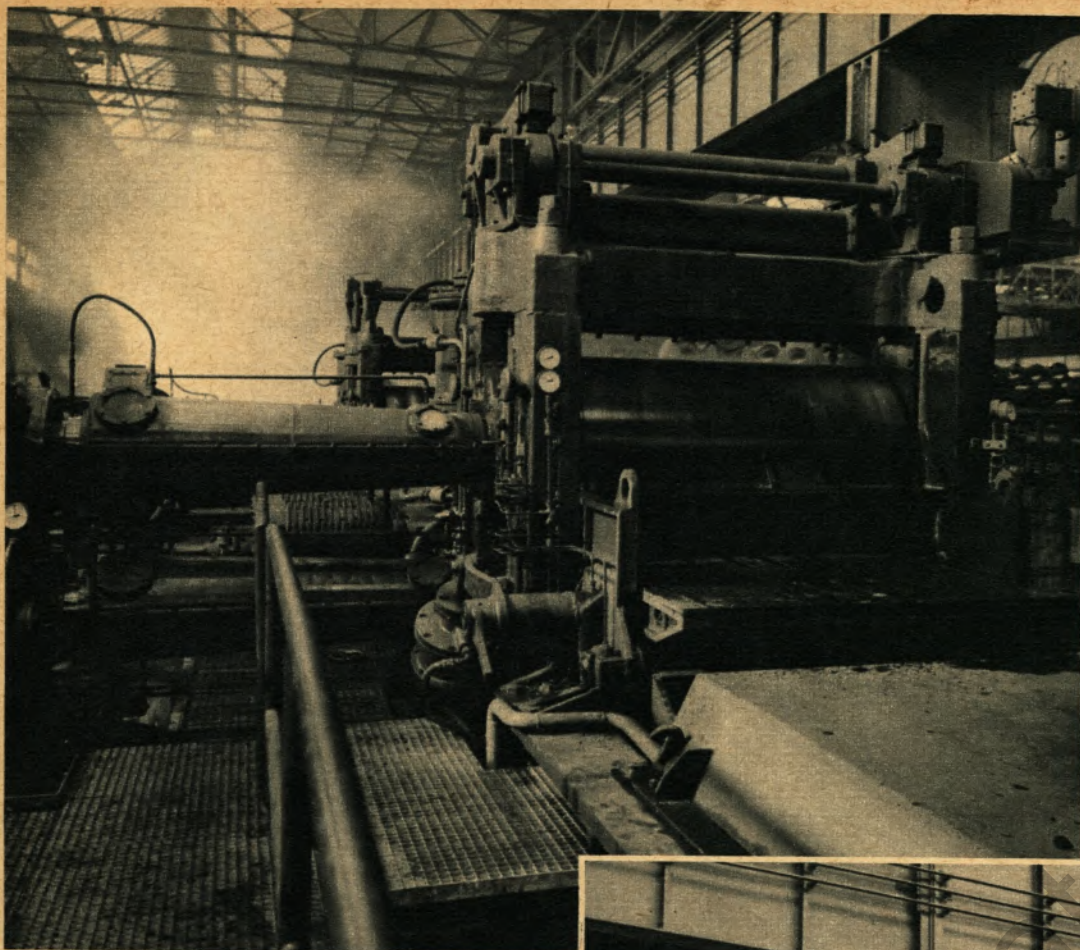


Der Stoßofen drückte die glühende Vorbramme auf den Rollgang. Zwischen den Walzen des Vorgerüsts streckte und dehnte sie sich, rollte zur Fertigstaffel, wurde dünner und schneller und sauste endlich als fertiges Breitband aus dem letzten der fünf Walzgerüste . . .

Es war wie immer: Alltag an der Breitbandstraße der Westfalenhütte, und doch war der 9. August 1960 ein besonderer Tag. Denn mit dieser Bramme war die millionste Tonne Breitband gewalzt!

26 Monate hatte es bis zu diesem Tag gedauert, nachdem die Breitbandstraße in Betrieb genommen war. Mit einem einzigen Stoßofen hatte sie bis zum Frühsommer 1960 gearbeitet und dabei im März 1960 ihre höchste Leistung erzielt: 53 000 Tonnen in einem Monat! Die Kapazität der ersten Ausbaustufe war damit bis aufs äußerste ausgeschöpft.

Jetzt beträgt die Kapazität der Straße schon 80 000 Tonnen Band monatlich, denn das Lager für Vorbrammen und Bunde ist erweitert worden, und ein zweiter Stoßofen und ein zweiter Haspel sind hinzugekommen. Doch schon im nächsten Sommer wird die Straße nach dem Bau eines dritten Stoßofens bis zu 116 000 Tonnen Band im Monat walzen können. Aber damit ist die Endstufe des Ausbaus noch nicht erreicht. Ein zweites Reversiergerüst kann noch vor das vorhandene erste treten, so daß



26 Monate hat es gedauert,
bis die millionste Tonne Breitband gewalzt war.
In Zukunft wird die Produktion schnell ansteigen,
denn inzwischen ist die Kapazität auf 80 000 Tonnen
im Monat gestiegen und wird in Zukunft
sogar mehr als 150 000 Tonnen erreichen.
Neben dem zweiten Stoßofen
war für diese Kapazitätserweiterung
auch ein zweiter Haspel und eine
Vergrößerung des Vorbrammen- und Bundlagers
notwendig

die Leistung unserer halbkontinuierlichen Straße
der einer vollkontinuierlichen sehr nahe kommen
wird. Die Fertigstaffel, deren Walzbereich
heute von 1,5 bis 10 Millimeter reicht, wird
dann auch durch ein sechstes Walzgerüst
ergänzt, so daß die heute vorhandenen Gerüste
entlastet werden. Ein vierter Stoßofen und ein
dritter Haspel vervollständigen den Endausbau,
der eine Kapazität von mehr als 150 000 Tonnen
Band monatlich gewährleisten wird.

Doch inzwischen geht die Arbeit an der Breit-
bandstraße, in der mit 760 Meter längsten
Werkshalle der Westfalenhütte, ohne Pause
weiter. Eine Bramme nach der anderen jagt
über die Walzenstraße. Sie braucht etwa 160
Sekunden auf ihrem Weg vom Stoßofen durch
alle Walzgerüste bis zum Haspel. Es geht auf
die zweite Million Tonnen Breitband!



Der Weg dieser Völker bestimmt auch unsere Zukunft



„Die Bekämpfung des Hungers in der Welt ist aus politischen und menschlichen Gründen das vordringlichste Problem. Sie alle wissen, daß die Entwicklungsländer geradezu eine Bevölkerungsexplosion erleben. Das unvermeidliche Heranwachsen von Millionen hungernden Menschen, die leicht eine Beute kommunistischer Ideen werden könnten, ist die Schicksalsfrage unserer Zeit. Es ist klar, daß das Nebeneinander von satten Völkern, bei denen täglich Tausende von Tonnen Lebensmitteln verderben oder vernichtet werden, und hungernden, von Seuchen, grenzenloser Armut und Unwissenheit geplagten Menschenmassen auf die Dauer völlig unmöglich ist. So wie der Bruder gegenüber dem Bruder Verantwortung trägt, so haben auch die Völker füreinander einzustehen. Beachten wir dieses Gebot nicht, dann wird das ungelöste Problem den Fortbestand unserer Zivilisation in Frage stellen.“ Mit diesen Worten des Bundespräsidenten Lübke vor dem Bundestag bekannte sich die Bundesrepublik Deutschland zu der Pflicht aller wirtschaftlich starken Nationen, den aufstrebenden Völkern in ihrem Kampf gegen Hunger und Elend beizustehen. Zum 1. Mai 1960 unterstrich auch der Deutsche Gewerkschaftsbund diese Pflicht, indem er zur Hilfe für die Entwicklungsländer aufrief. In unserem Bericht, dem die Schrift „Weltproblem – Entwicklungshilfe“ vom Tellus-Verlag, Essen, zugrunde liegt, versuchen wir fünf Fragen zu beantworten:

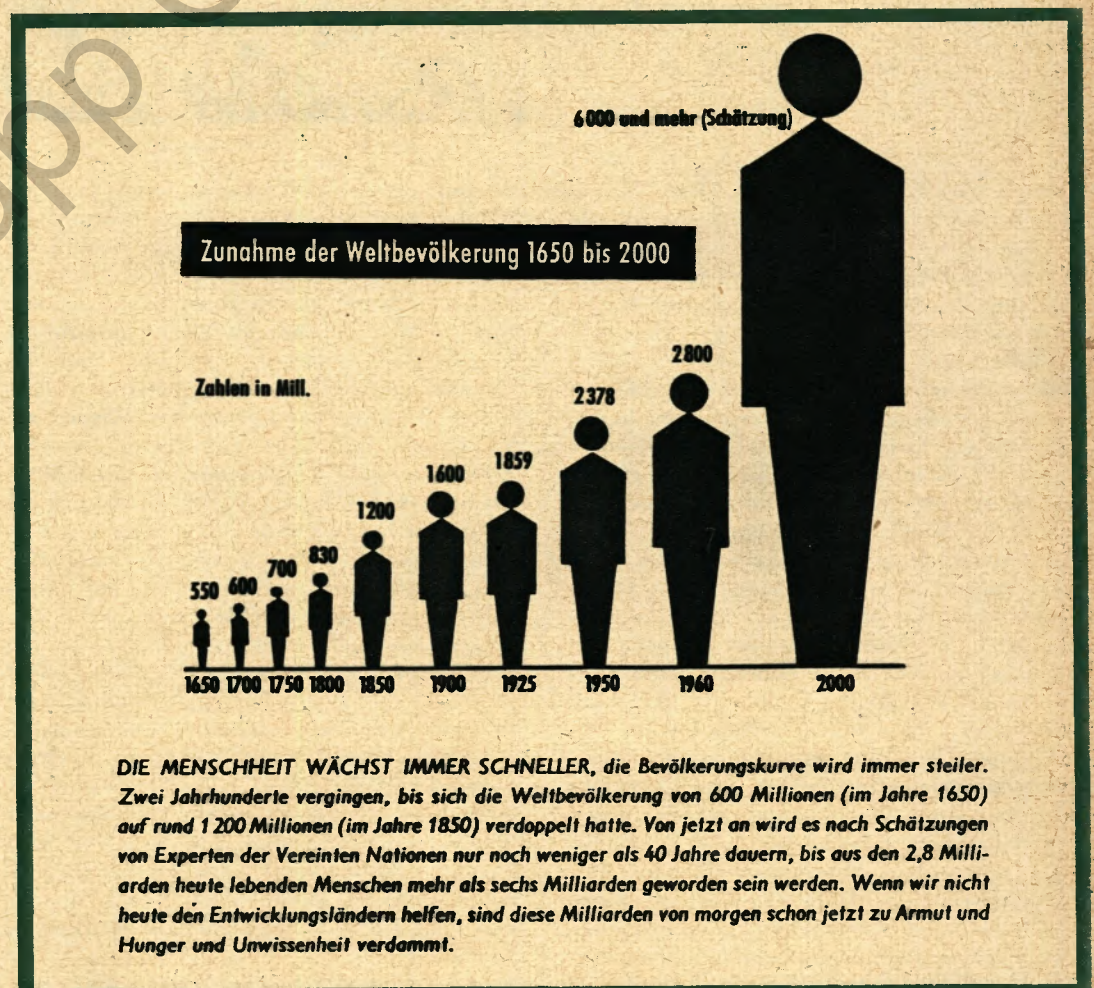
Wie groß ist die Not? Woher kommt die Not? Ist die Not unabwendbar? Was kann geschehen? Und wenn wir nicht helfen?

Wie groß ist die Not?

Die Armut der meisten Entwicklungsländer ist für uns unvorstellbar. Wie weit diese Völker insgesamt materiell hinter uns zurückliegen, davon können Zahlen nur einen schwachen Eindruck vermitteln: Die hochentwickelten Länder und die in fortgeschrittener Entwicklung befindlichen Länder der Erde, in denen zusammen nur ein Drittel aller Menschen wohnt, erzeugen drei Viertel aller Nahrungsmittel und fünf Sechstel aller Industrieprodukte. Sie verdienen fünf Sechstel des Welt-einkommens. Die zwei Drittel der Menschheit, die in den sogenannten Entwicklungsländern

leben, müssen sich also mit einem Viertel der Nahrungsproduktion, einem Sechstel der Industrieproduktion und einem Sechstel des Welt-einkommens begnügen. Aber diese Zahlen sagen viel zu wenig. Sie zeigen nicht, daß die Menschen in den Industriestaaten nicht einfach nur soundso viel mehr haben, sondern daß sie etwas besitzen, was den Menschen in vielen Entwicklungsländern völlig fehlt: die Sicherheit des täglichen Brotes. Hungern oder Satt-sein, das läßt sich in kein Zahlenverhältnis pressen. Die erschütternde Folge dieser Tatsachen: Während in der Bundesrepublik Deutschland

jeder Mensch damit rechnen kann, 63 Jahre alt zu werden, beträgt die „durchschnittliche Lebenserwartung“ in den Entwicklungsländern nur wenig mehr als 30 Jahre. So groß ist die Armut von zwei Dritteln der Menschheit, gemessen an unserem Wohlstand. So gewaltig ist das „Wohlstandsgefälle“ in der Welt. Die Frage drängt sich auf: Warum? Warum sind nicht alle Länder der Welt annähernd gleich wohlhabend? Die „reichen“ Nationen liegen mit wenigen Ausnahmen im Norden der Erde, die „armen“ Staaten im Süden. Ist das Zufall? Natürlich nicht.





Drehen wir einmal den Globus. Wenn wir zuerst die nördliche gemäßigte Zone ganz um den Erdball herum verfolgen und dann die südliche – was stellen wir sofort fest? Alle „armen“ Nationen liegen mit ihrer Masse in den Tropen oder Subtropen, in der heißen Klimazone beiderseits des Äquators, zwischen nördlichem und südlichem Wendekreis. Die „reichen“ Länder aber liegen fast ohne Ausnahme in den gemäßigten Klimazonen. Da die gemäßigte Zone im Norden verhältnismäßig viel, im Süden sehr wenig Land umfaßt, liegen die „reichen“ Länder hauptsächlich im Norden, die „armen“ dementsprechend im Süden.

Man braucht nicht viel Phantasie, um diesen Umstand mit der Wirkung des Klimas auf den Menschen in Verbindung zu bringen. Ein außergewöhnlich heißer Sommer lähmt auch in unseren gemäßigten Breiten die Lern- und Arbeitslust. Aber es ist nicht nur die erschöpfende Wirkung der allzu großen Hitze. Jahrtausendlang hat das tropische Klima den Menschen ihren Daseinskampf viel leichter gemacht als unseren Vorfahren, die sich Jahr für Jahr auf einen bitterkalten Winter vorbereiten mußten. Unsere Vorfahren waren – wie wir – auf Vorratswirtschaft angewiesen. Organisationstalent begann sich zu entwickeln. Die Menschen fingen frühzeitig an, weiter zu

denken als bloß bis zum nächsten Tag. Sie mußten technische Fertigkeiten herausbilden, um sich gegen die Natur durchsetzen zu können.

In den heißen Regionen hingegen, den scheinbar „reicheren“, von der Natur unmittelbar begünstigten Gebieten der Erde, sind das Denken und die Technik seit jeher den nüchternen Zwecken des Lebens weitgehend entzückt und fast ganz auf Jenseitiges hingewendet – und diesseits nur auf das Schöne, menschlich Erfüllende; daher das sehr frühe Entstehen hoher Kultur mit großartigen Leistungen in Philosophie, reinen Wissenschaften und Architektur – zu einer Zeit, in der unsere Vorfahren geistig und kulturell noch vergleichsweise primitiv lebten.

Ein weiterer Faktor mag die „Weltanschauung“ sein. Der Islam, die Religion Mohammeds, in vielen Entwicklungsländern vorherrschend, lehrt das „Kismet“: Der Mensch ist machtlos gegen den Willen Allahs – eine Philosophie, die Initiative und Eigenverantwortlichkeit nicht ohne weiteres begünstigt. Und in Indien, dem Land des Hinduismus? – Die höchste Tugend eines gläubigen Hindu besteht nicht so sehr darin, das Leben zu meistern, als vielmehr, es zu erdulden.

Eine bedeutsame Tatsache stellen wir da fest:

◀ *Unsere Vorfahren mußten sich Jahr für Jahr auf einen bitterkalten Winter einrichten. Sie waren auf Vorratswirtschaft angewiesen. Die Menschen mußten technische Fertigkeiten herausbilden. In den Entwicklungsländern, die fast alle in der heißen Zone unserer Welt liegen, wuchs der Bevölkerung das, was sie zu ihrer Ernährung brauchte, ohne eigene Anstrengung zu. Das indische Dorf Calcutta verschwindet fast in der üppigen Vegetation.*

Wieviel ein Mensch, wieviel ein Volk erreicht – das hängt in erster Linie nicht von der Tüchtigkeit oder von der Begabung ab. Das wird vor allem durch die Ziele bestimmt, die sich ein Mensch oder ein Volk setzt.

Doch jahrtausendlang hungerte in Indien, im übrigen Südostasien, auf den Inseln Indonesiens kaum ein Mensch. Warum ist das heute anders? – Nun, in den letzten fünfzig Jahren sank in fast all diesen Gebieten dank der aus Europa und den USA herübergekommenen hygienischen Maßnahmen und wirksamerer Seuchenbekämpfung besonders die Säuglingssterblichkeit fühlbar ab. Die Geburtenziffern blieben mindestens gleich. (In manchen Ländern senkte bereits ein Aufwand von weniger als einer Mark pro Kopf für Arzneimittel die Sterblichkeitsziffer um 50 v.H.) Hingegen kamen landwirtschaftliche und industrielle Produktion nur langsam voran. Sie konnten den schnell steigenden Bevölkerungszahlen nicht folgen. Die materielle Lebensbasis der Völker wurde relativ schmaler.

Die Technik verspätet sich

Nach neuesten landwirtschaftlichen Ermittlungen stehen nur jedem vierten Bauern in der Welt die Hilfsmittel moderner Technik zur Verfügung. Die übrigen drei Viertel aller Landwirte ackern immer noch mit dem Holzpflug, wie vor 5000 Jahren. Nur jeder zehnte Bauer gebraucht chemische Hilfsmittel, die den Ertrag steigern können, wie Kunstdünger oder Pflanzenschutzmittel. Gerade in den Gebieten rückständigster Ackerbaumethoden sind die Felder oft winzig klein. Auf den „Handtuch-Parzellen“ könnte motorisiertes Gerät, selbst wenn es vorhanden wäre, nicht wirtschaftlich eingesetzt werden.

In unserer Zeit gilt der Stahlverbrauch als Maßstab des Wohlstands. Die USA verbrauchten jährlich 620 Kilo Stahl pro Kopf der Bevölkerung, England 530 Kilo, die Bundesrepublik 300 Kilo, das Entwicklungsland Ägypten 15 Kilo. Dem Stahlverbrauch entspricht der Grad der Industrialisierung. In den hochentwickelten Ländern sind verhältnismäßig wenige Menschen landwirtschaftliche Arbeiter. Die meisten Arbeitnehmer sind in der Industrie beschäftigt. In den Entwicklungsländern ist es umgekehrt. An industriellen Arbeitsplätzen herrscht dort Mangel; auf den Äckern müssen Menschenhände die fehlenden Maschinen ersetzen, und diese Hände sind in den heißen Gebieten sechs Monate im Jahr, während derer die ausgetrockneten Äcker nicht bebaut werden können, arbeitslos.

Auch der Handel der Entwicklungsländer wird meist den Grunderfordernissen einer technisierten Wirtschaft noch keineswegs gerecht. Während sich in den hochentwickelten Ländern der Grundsatz „großer Umsatz – kleiner Nutzen für jede Wareneinheit“ durchgesetzt hat, verfahren die Kaufleute der Entwicklungsländer zumeist noch nach dem überholten Prinzip „kleiner Umsatz – großer Nutzen am einzelnen Produkt“. Nur höchst selten gibt es „Markenartikel“, auf deren gleichbleibende Qualität der Kunde sich verlassen kann.

In der Wirtschaft spielt Geld die gleiche Rolle wie das Blut im menschlichen Körper. Sein

unablässiger Kreislauf ermöglicht das Funktionieren und das Wachsen aller Glieder der Gesamtwirtschaft. In den Entwicklungsländern ist der Geldkreislauf im Sinne moderner Volkswirtschaft gestört. Das Geld bleibt weitgehend unproduktiv.

Ersparnisse, wo immer sie vorhanden sind, liegen zumeist nicht auf Sparkassen oder Banken, sondern als Edelmetall oder Schmuck im heimlichen Versteck. Und wohlhabende Bürger handeln volkswirtschaftlich nur zu oft wenig sinnvoll, indem sie, industriell unternehmerisches Risiko scheuend, ihr Kapital in Landbesitz, in städtischen Bauten oder Handelsgeschäften anlegen, wo es sichere und schnelle Rendite verspricht.

In fast allen Entwicklungsländern fehlt das, was wir den Mittelstand nennen – jene Bevölkerungsschicht, die beispielsweise das Handwerk und die kleinindustrielle Produktion trägt; aus der u. a. in besonderem Maße Facharbeiter, Techniker und Ingenieure, Verwaltungsangestellte und traditionsbewußte Beamte hervorgehen. Damit fehlt vorerst das entscheidende Element staatlicher wie kommunaler Organisation und industriewirtschaftlicher Funktion.

Zu einer modernen, hochentwickelten Volkswirtschaft gehört ein dichtes, leistungsfähiges Verkehrs- und Nachrichtennetz. Ohne Straßen und Eisenbahnen, Telefon und Fernschreiber könnte unsere Wirtschaft nicht reibungslos funktionieren. In den Entwicklungsländern sind auch Verkehrs- und Nachrichtenwesen unterentwickelt: Zu wenige, zu schlechte Straßen, zu wenige Eisenbahnlinien. Indien zum Beispiel besitzt, gemessen an anderen Entwicklungsländern, ein recht gutes Eisenbahnnetz. Aber auch dort ist das Hauptverkehrsmittel noch immer der Ochsenkarren.

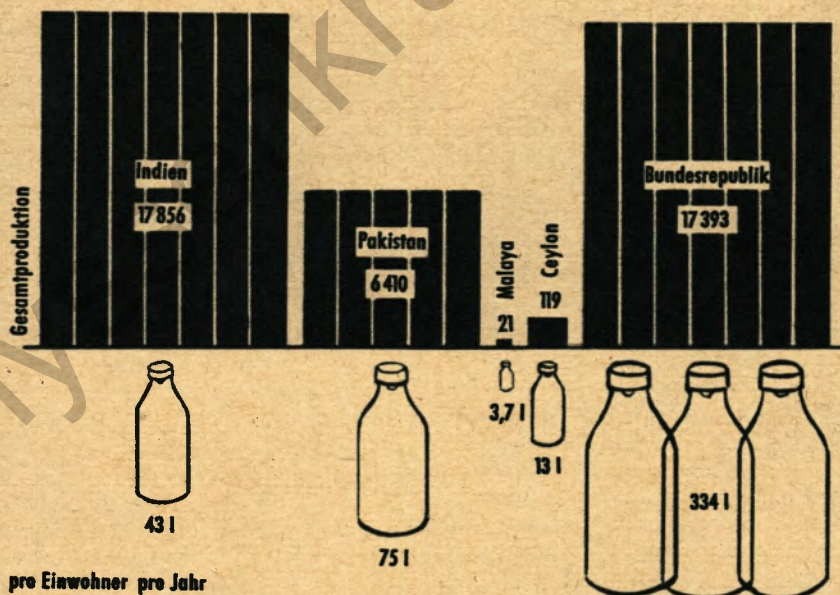
In Europa wie in allen übrigen zivilisierten Gebieten der Erde ist der Schulbesuch Pflicht aller Kinder, sobald sie ein bestimmtes Alter erreicht haben. Nahezu alle Bürger der hochentwickelten Länder können lesen und schreiben. Jedes Kind kann ein Maß an Wissen erwerben, das es ihm ermöglicht, sich später ohne Schwierigkeiten in das immer komplizierter werdende Erwerbsleben einzugliedern.

In Asien, Afrika und in manchen Ländern Südamerikas dagegen sind, wie wir schon sahen,



▲ Dortmund, eine westdeutsche Großstadt, die in Jahrhunderten von einem Marktflecken zu einer der wichtigsten Handels- und Industriestädte im Ruhrgebiet wurde

Milchproduktion 1956 in Millionen Liter



EINE ERSCHECKENDE ZAHL: Indien, das rund achtmal so viele Einwohner zählt wie die Bundesrepublik, produziert nur etwa genausoviel Milch wie die Bundesrepublik. In Staaten wie Malaya oder Ceylon ist die Situation noch weit kritischer ...

die Analphabeten in der Überzahl. Millionen Kinder kennen keine Schule, Millionen Jugendliche erhalten keinerlei Ausbildung, Millionen Erwachsene erfahren nicht, was sich außerhalb ihres Dorfes, was sich in der ganzen übrigen Welt ereignet.

Ist die Not unabwendbar?

Bevölkerungsdruck, soziale und politische Gärung, unvorstellbares Elend in Völkern, die, wie wir gesehen haben, völlig unzureichende Voraussetzungen für den Aufbau und die Gestaltung einer modernen Volkswirtschaft mitbringen – muß das zwangsläufig dem Chaos zutreiben? Oder gibt es Möglichkeiten der Abhilfe? Hat eine Hilfe der Industriestaaten an die Entwicklungsländer überhaupt einen praktischen Sinn? Das zu beurteilen, bedarf es zunächst einer Grundeinsicht: Die verschiedenen Erscheinungen des „Unterentwickeltseins“ eines Landes sind unteilbar. Sie sind ineinander verzahnt wie die Räder eines Uhrwerks. Würde versucht, als Experiment beispielsweise, die „Unterentwick-

lung“ eines Landes auf landwirtschaftlichem Gebiet allein zu beheben und ließe man alles andere, wie es ist, so wäre nichts erreicht.

Was für die Landwirtschaft gilt, trifft auch bei der Industrie zu. Eine Fabrik hat nur dort einen Sinn, wo genügend Arbeitskräfte mit der nötigen Ausbildung, Geschicklichkeit und Ausdauer vorhanden sind, um eine rationelle Fertigung zu ermöglichen. Genügend Rohstoffe müssen zu angemessenem Preis verfügbar sein, dazu ausreichende Energiequellen, schließlich Straßen und Eisenbahnen. Und es muß Menschen oder andere Unternehmen geben, welche die Erzeugnisse der Fabrik kaufen wollen und auch kaufen können. Das bedeutet: Mit der Modernisierung oder dem Aufbau einer Industrie muß die entsprechende Entwicklung des Verkehrs, des Geldwesens, der Schulbildung, des Handels usw. Hand in Hand gehen.

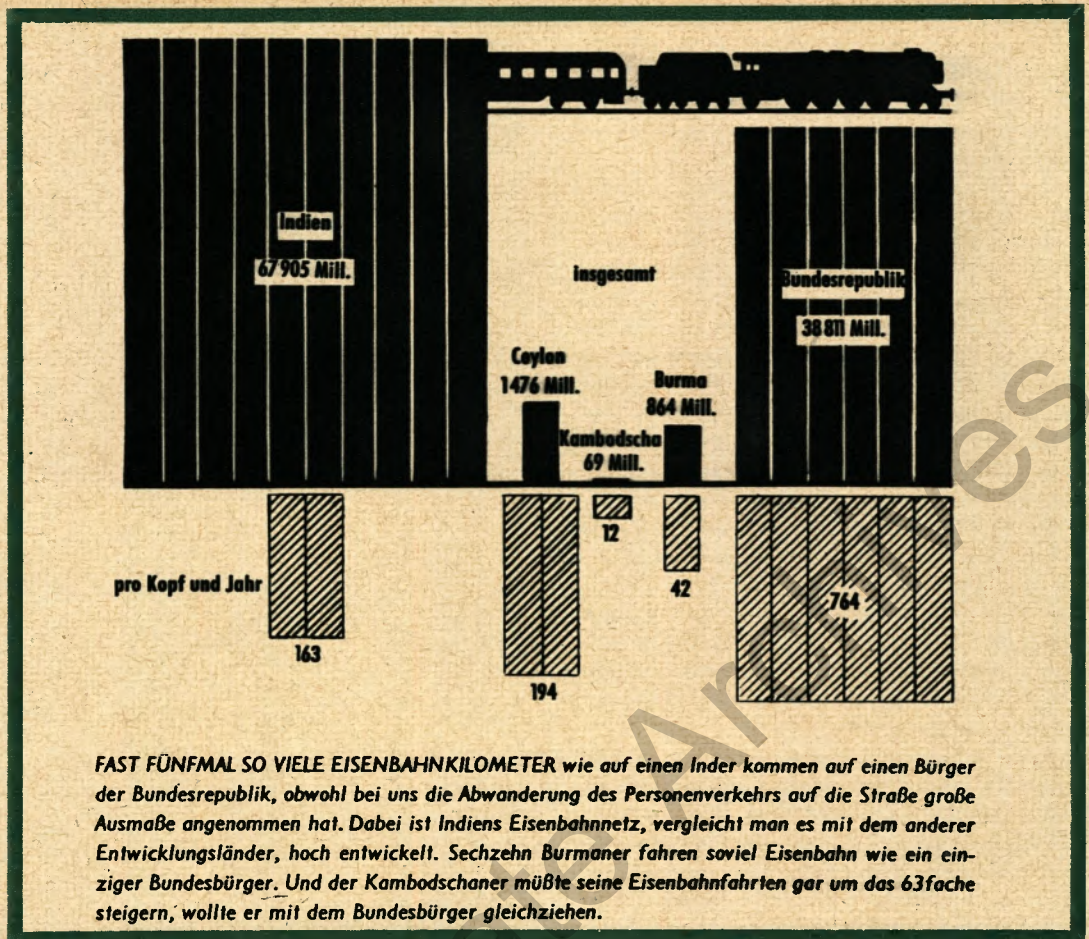
Aus alledem wird deutlich, wie viele Probleme in den Entwicklungsländern miteinander verknüpft sind und wie sehr es darauf ankommt, daß Entwicklungshilfe entsprechend vielseitig ansetzt. Die Entwicklung eines „noch entwicklungsfähigen Gebietes“ bedeutet ja nichts anderes, als in wenigen Jahrzehnten das nachzuholen, was die heute schon hochentwickelten Länder während dreier Jahrhunderte Schritt für Schritt bewältigten.

Die Entwicklung Europas und Nordamerikas verlief organisch. Eines ergab sich aus dem anderen. Jede Veränderung löste andere Veränderungen aus, jedes fortschreitende Einzelgebiet zog Fortschritte auf den übrigen Sektoren des Lebens nach. In den „Entwicklungsländern“ unserer Zeit aber muß „alles zugleich“ geschehen, zehnmal so schnell wie damals in Europa, denn die Bevölkerungslawine rollt, die Zeit drängt.

Was kann geschehen?

In Nordamerika wird weit mehr Getreide produziert, als dort verbraucht werden kann. Besonders in guten Erntejahren ergeben sich gewaltige Überschüsse, die von der Regierung aufgekauft werden, damit die Preise nicht allzu sehr absinken. Die Kosten für die Lagerung dieser Vorräte verschlingen täglich Millionen Dollar. Die Frage stellt sich von selbst: Wäre es nicht eine ausgezeichnete Idee, mit diesen riesigen Weizenmengen den Hunger Asiens und Afrikas zu stillen? Leider ist diese Idee bei näherer Betrachtung keineswegs so gut, wie man zunächst vielleicht glauben möchte. Denn erstens sind die Weizenreserven Nordamerikas zwar riesig, aber auch wiederum nicht so groß, daß damit auf die Dauer ganz Südasien ernährt werden könnte. Zweitens würden allein die Transportkosten ungeheure Beträge verschlingen. Drittens ist es aus vielerlei Gründen undenkbar, daß große Völker auf die Dauer von Geschenken anderer Länder leben. Kaum etwas ist in der internationalen Politik und Wirtschaft so gefährlich wie das Gefühl eines Volkes, von einem oder mehreren anderen Völkern vollkommen abhängig zu sein und wie das Bewußtsein, einem anderen Land immerfort Dank zu schulden. Überdies: Eine dauernde Weizenflut aus Übersee würde Millionen asiatischer Bauern dem Bankrott ausliefern, weil der Weizenpreis mit der Zeit unausweichlich unter die Selbstkosten der heimischen Erzeugung fiel. Mit anderen Worten: Die Volkswirtschaft der unterstützten Länder würde gestört werden.

Wir sehen: Der Hunger, das Elend in der Welt muß anders angepackt werden. Karitative Spenden helfen auf die Dauer nicht weiter. Die Parole muß vielmehr heißen: „Hilfe, die den Entwicklungsländern die Selbsthilfe ermöglicht, die Selbsthilfe anregt.“ – „Mehr und bessere Verdienstmöglichkeiten in diesen Ländern schaffen!“



Von unten nach oben

Demnach muß Entwicklungshilfe „ganz unten“ ansetzen, vornehmlich auf dem Lande und in den kleinen Städten. Dort gilt es, die Menschen Zug um Zug mit den Möglichkeiten der Technik vertraut zu machen.

Schwerindustrielle Anlagen – Hochöfen, Walz- und Stahlwerke – sind in einigem Umfang gewiß notwendig, um die wachsend notwendig werdende Stahlversorgung zu sichern. Man wird Zementfabriken brauchen, um Häuser, Fabriken und Straßen bauen zu können, steigende Kunstdüngerproduktion ist erforderlich, damit den oft ausgelaugten Böden aufgeholfen werden kann. Sehr frühzeitig schon werden auch erste Maschinenfabriken entstehen müssen, vornehmlich, um der Landwirtschaft einfaches Gerät und dem Verkehr Fahrzeuge und Ersatzteile auch aus heimischer Erzeugung bereitstellen zu können. Schließlich verfügen viele Entwicklungsländer, besonders auch in Afrika, über so gewaltige Energiequellen und so reiche Lager schwer transportabler aber hochwertvoller Rohstoffe, wie beispielsweise Bauxit zur Aluminiumherstellung, daß es sich für Unternehmen der Industrieländer sehr wohl lohnen kann, hier Zweigwerke einzurichten, deren Erzeugnisse in alle Welt verkauft werden können. All dies geschieht bereits in erheblichem Umfang. Ja, man kann sagen: Die Entwicklungshilfe konzentrierte sich bisher auf solche großen Unternehmungen. Denken wir an die gewaltigen Kraftwerke, die zur Zeit in Afrika und Asien geplant bzw. schon gebaut werden oder der Vollendung entgegengehen, wie etwa der Bhakra-Nangal-Damm am Flusse Satletsch, mit fast 250 Metern der höchste Staudamm der Welt, von Indern und Amerikanern gemeinsam erbaut. Denken wir an die mächtigen Hüttenwerke in Indien: Rourkela, das von Deutschen errichtet wurde. Bhilai, das die Russen aufführten, Durgapur, das die Engländer bauten.

Aber alle diese Riesenprojekte sind gleichsam Inseln moderner Industrien in Ländern, die, aufs Ganze gesehen, noch fern aller Technik le-

ben. So fehlt es für die neuen Industrien denn auch überall an Facharbeitern, an qualifizierten Ingenieuren, Physikern, Chemikern und Organisatoren. Sie werden erst hinreichend zur Verfügung stehen, wenn den Völkern in ihrer Masse der Umgang mit technischem Gerät vertraut geworden ist. Das zu erreichen ist eine Hauptaufgabe jeder Entwicklungshilfe.

Wie das im einzelnen geschehen kann, sei an einem Beispiel erläutert. Mit dem Geld einer deutschen Spende wurden beispielsweise indische Fischerdörfer veranlaßt, Genossenschaften zu gründen. Diesen Fischereigenossenschaften werden aus der Spende zinslose Darlehen gewährt. Die Genossenschaften leihen das Geld zu drei v. H. Zins an die Fischer weiter. Sie konnten damit neue Boote erwerben – Motorkutter aus Deutschland. Eine Revolution! Zum erstenmal brauchten diese indischen Fischer nicht mehr in Küstennähe ihre Netze auszuwerfen, wo die Fischgründe längst „abgeerntet“ waren. Sie konnten hinaus aufs offene Meer. Ergebnis: Die Netze werden seitdem wieder voll. Die Fischer verdienen dank dieser Boote nun mehr als früher. Aus eigenen Mitteln hätten die Fischer niemals so teure neue Boote kaufen können. Von dem erhöhten Verdienst werden sie die Kredite in einer langen Frist unschwer zurückzahlen und zugleich viel besser leben können als zuvor.

Wie die industrielle Entwicklung Indiens und anderer Entwicklungsländer „von unten herauf“ mit verhältnismäßig geringen Geldmitteln nachhaltig gefördert werden kann, dafür hat auch die deutsche Bundesregierung ein überzeugendes Muster geschaffen: das „Prototypen-Zentrum“. Es verfolgt den doppelten Zweck, die indische Klein- und Mittelindustrie sowohl durch Bereitstellung besserer Werkzeugmaschinen als auch durch Weiterbildung von Facharbeitern voranzubringen. Ein solches Prototypen-Zentrum wird von der Bundesregierung gemeinsam mit den zuständigen indischen Stellen aufgebaut. Es soll im Herbst 1960 in Okhla bei New Delhi den Betrieb aufnehmen. In Okhla werden jeweils mehrere hundert indi-

sche Facharbeiter weiter ausgebildet. Anschließend sollen sie als Vorarbeiter oder Werkmeister ihre Kenntnisse weitervermitteln. Zugleich werden in Okhla aber auch Werkzeugmaschinen – Bohrer, Fräsen, Pressen usw. – konstruiert, deren „Prototypen“ (handgefertigte Erstexemplare) an indische Metallfirmen vergeben werden; die Inder sollen diese den Verhältnissen ihres Landes angepaßten Maschinen dann in Serien herstellen. Erfolg: Die indische Klein- und Mittelindustrie erhält fähige Vorarbeiter und Werkmeister – und zugleich Werkzeugmaschinen, die den Bedürfnissen der indischen Wirtschaft entsprechen, weil sie einfach, billig und dennoch leistungsfähig sind. Die indische Regierung hält die Idee des „Prototypen-Zentrums“ für so gut, daß sie bereits andere Länder gebeten hat, in Indien ähnliche Institute für weitere Industriebranchen einzurichten.

Fortschrittschilfe – keine Almosen

Die Reihe solcher Beispiele ließe sich noch erheblich verlängern. Denn es wird bereits viel getan. Doch gemessen am Erforderlichen, ist das alles ein Nichts. Es zeigt nur den richtigen Weg an. Die Aufgabe heißt „Fortschrittschilfe“ und nicht „Almosen“.

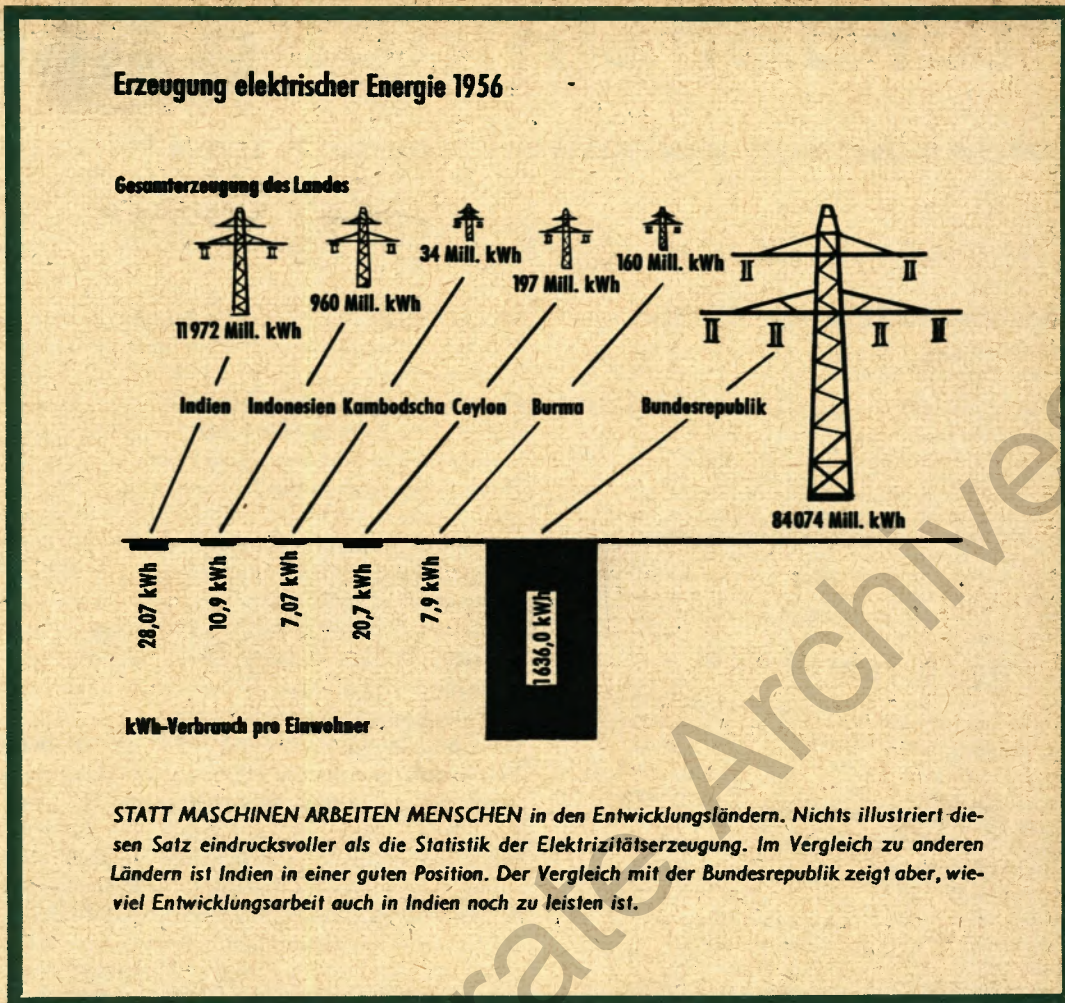
Eines sehen wir sofort, wenn wir helfen wollen: In die politischen, sozialen und religiösen Verhältnisse können wir nicht eingreifen. Das wäre Einmischung in die Angelegenheiten einer souveränen Nation. Auch wir würden es uns energisch verbitten, wollte ein fremder Staat uns eine neue Verfassung oder eine neue Religion aufdrängen. Wohl aber kommt es uns zu, den Entwicklungsländern anzubieten, daß wir ihnen helfen bei:

- der fachlichen Ausbildung ihrer Menschen;
- der Verbesserung ihrer landwirtschaftlichen Anbaumethoden;
- dem Aufbau eines leistungsfähigen Handwerks und – daraus hervorgehend – kleiner Industrien;
- der Modernisierung ihres Verkehrs, des Handels und der öffentlichen Verwaltung;
- dem zweckvollen Aufbau energiewirtschaftlicher und schwerindustrieller Anlagen;
- dem rationellen Abbau der Bodenschätze.

Bevor man sich allerdings zur Hilfe verpflichtet, möchte man wissen: Was kostet es? Fragen wir uns deshalb: Welche Beträge sind erforderlich, um die Entwicklungsländer zu technisieren und so das Einkommen, den allgemeinen Lebensstandard dieser Nationen zu erhöhen. Erfährt man die Antwort, möchte man beinahe mutlos werden: Nach Angaben der Vereinten Nationen müßten von den hochentwickelten Ländern jährlich 15,9 Milliarden Dollar für die Entwicklungsländer aufgebracht werden, um das Einkommen dieser Länder pro Kopf und Jahr auch nur um zwei v. H. anzuheben. 52,6 Milliarden Mark im Jahr für eine so geringfügig erscheinende Steigerung! Aber in diesen Zahlen ist naturgemäß nicht erfaßt, was erreicht werden kann, wenn die Hilfe von außen nach und nach entschlossene Aktivität der empfangenden Völker weckt.

Was bedeutet das für die Entwicklungshilfe der Bundesrepublik und anderer westlicher Staaten? Es bedeutet, daß auch die größten Opfer der wohlhabenden Länder bei weitem nicht ausreichen, um von allein diesen Völkern Wohlstand zu schenken. Die Entwicklungshilfe der wohlhabenden Industrienationen kann nicht das Feuer sein, sondern nur das Streichholz.

Der Amerikaner Eugene Staley formulierte: „Ausländisches Kapital kann im rechten Augenblick als kräftiger Katalysator dienen, um den Prozeß der einheimischen Kapitalbildung anzuregen. Wird das aber nicht erreicht, so ist das Fremdkapital vom Standpunkt des ‚Entwick-



lers' aus verschwendet – ganz gleich, was es sonst bewirken mag.“

Theorie! – Wie sieht das in der Praxis aus? Ein gutes Beispiel haben wir schon genannt: Die Fischerboote für Indien. Mit einer verhältnismäßig geringen Menge Kapital wird dadurch beträchtlicher dauernder Wohlstand für eine recht umfangreiche Gruppe geschaffen. Und da das Kapital als Darlehen gegeben wurde, nicht aber als Geschenk, kann es nach Rückzahlung durch die Fischer erneut, zur Produktion weiteren Wohlstands, eingesetzt werden. An dem höheren Einkommen der Fischer werden auch die Krämer und Handwerker der Fischerdörfer teilnehmen; ihr Geschäft belebt sich. Vielleicht werden die örtlichen Sparkassen bald höhere Einlagen melden als bisher. Dann können sie mehr Darlehen und Kredite vergeben. Neue Investitionen sind möglich. Die Wirtschaft der Umgegend erstarkt. Aus der Streichholzflamme „Darlehen zum Kauf der Fischerboote“ wird ein kräftiges Feuer des Wohlstandes.

Und wenn wir nicht helfen?

Viele Wirtschaftstheoretiker und -praktiker vergangener Generationen meinten, der Reichtum der Industrieländer sei am besten dadurch zu garantieren, daß die sogenannten Rohstoffländer, die ungefähr identisch sind mit den heutigen Entwicklungsländern, keine eigenen Industrien erhalten. Man sprach von weltwirtschaftlicher „Arbeitsteiligkeit“: hier Industrieproduktion, dort Rohstoffherzeugung. Im Grunde fürchtet man jedoch nur die industrielle Konkurrenz von Ländern, die über billige Arbeitskraft verfügen.

Inzwischen haben die Wirtschaftsexperten gelernt, daß Reichtum vor allem bedeutet: die Fähigkeit zu produzieren – und zu verbrauchen. Der Verbrauch im eigenen Lande läßt sich nicht nach Belieben steigern. Die Industrie aber – jede Industrie – ist auf ständige Expansion, auf Ausdehnung eingestellt. Der Wirtschaft kann man nicht befehlen, auf irgendeinem bestimm-

ten Leistungsstand haltzumachen. Ein solches „Halt“ würde den allgemeinen Wohlstand in sich zusammenfallen lassen. „Stillstand bedeutet Rückgang“; dieses Sprichwort trifft selten so zu wie auf die Wirtschaft. Ausdehnung der Produktion aber ist – da sich der Inlandsmarkt nicht grenzenlos erweitern läßt – in größerem Maßstab nur durch Steigerung des Exportes möglich. Schön, aber wenn wir exportieren wollen, ist es dann nicht grundfalsch, anderen Ländern beim Aufbau eigener Industrien zu helfen? Wenn ein Land wie Indien oder Brasilien selbst Autos produziert, können wir doch die unseren dort nicht verkaufen!

So denken viele, wenn sie von Entwicklungshilfe hören. Aber – so unglaublich das zunächst klingen mag – sie denken falsch. Sie übersehen nämlich, daß zunächst einmal nur der ein Auto kaufen kann, der genug Geld hat, es zu bezahlen und es zu unterhalten. In einem Land, dessen Bürger 200 Mark jährlich verdienen, wird niemand viele Autos verkaufen können, ganz gleich, ob das betreffende Land über eine eigene Autoproduktion verfügt oder nicht. Wird in diesem Land aber eine moderne Industrie aufgebaut, so werden die Einkommen seiner Bürger steigen. Entsprechend nimmt die Fähigkeit zu verbrauchen zu. Und diese Kaufkraft richtet sich von Anfang an nicht nur auf die Erzeugnisse des eigenen Landes, sondern schnell zunehmend auch auf die Produkte anderer Länder, ganz abgesehen davon, daß jede nationale Industrie, wenn sie wirtschaftlich arbeiten will, auf ausländische Zulieferungen verschiedenster Art angewiesen bleibt. Man kann niemals alles selber am besten herstellen.

Darum ist Entwicklungshilfe nicht nur vom Standpunkt des Staatsmannes aus notwendig; sie liegt außerdem im Interesse der gesamten Wirtschaft, im Interesse jedes einzelnen Arbeitnehmers. Und dann sind alle Voraussetzungen einer Partnerschaft zwischen Industrie- und Entwicklungsländern erfüllt, die am Ende beiden Teilen zum Nutzen gereichen wird. A. Gratian

Flurbereinigung unter Tage

Feldertausch zwischen Hoesch und Hibernia

Feldertausch Hibernia—Hoesch

IK Düsseldorf. — Bereits vor einigen Wochen wurden Gespräche zwischen der Bergwerksgesellschaft Hibernia AG, Herne, und der Hoesch AG, Dortmund, bekannt, bei denen es um eine Vereinbarung wegen der mit der Schachanlage Fritz-Heinrich der Hoesch AG markscheidenden Zeche Wilhelmine-Viktoria, einer von den übrigen Gruben der Hibernia räumlich getrennt liegenden Schachanlage ging. Hibernia hatte die Zeche Wilhelmine-Viktoria im Zuge der forcierten Rationalisierung stillgelegt. Mit der jetzt getroffenen Vereinbarung finden beide Gesellschaften eine günstige Lösung im Zuge der Rationalisierung des Steinkohlenbergbaus.

Der Grubentausch

Her. — Der Austausch von Kohlenfeldern, den die Bergwerksgesellschaft Hibernia und die Hoesch AG jetzt vereinbart haben, verdient besonders beachtet zu werden. Er hat zwar besonders bei kleineren südlichen Rand-schon Vorgänger bei kleineren südlichen Rand-zechen des Ruhrgebietes. Aber allein die Größenordnung, um die es sich im Falle des Tausches von Hoesch und Hibernia handelt, lenkt die Aufmerksamkeit stärker auf diese neue Transaktion innerhalb des Ruhrbergbaus. Wir haben es hier mit einem neuen Musterbeispiel investitions- und kostensparenden Verhaltens der Montanwirtschaft des Reviers zu tun. Durch den Feldertausch wird wertvolle Kohlensubstanz auf der von der Hibernia stillgelegten Zeche Wilhelmine-Viktoria gerettet, da sie nun von der benachbarten Hoesch-Zeche Fritz-Heinrich abgebaut werden kann, während das von Hoesch auf Hibernia übergehende unverritzte Grubenfeld Halternfeld, das die Hoesch AG nicht unter wirtschaftlichen Bedingungen hätte aufschließen können, jetzt von der Hibernia genutzt werden kann. Dazu kommt, daß die Hoesch AG durch die Zusammenfassung ihrer Zeche Fritz-Heinrich mit der Zeche Wilhelmine-Viktoria die Kohलगewinnung stärker mechanisieren kann und überdies hohe Aufwendun-

Unsere Mitarbeiter werden in den vergangenen Wochen schon durch zahlreiche Berichte in den Tageszeitungen erfahren haben, daß die Hoesch AG mit der Hibernia AG — der bundeseigenen Bergwerksgesellschaft — einen Tausch von Grubenfeldern beschlossen hat.

Diese Felderbereinigung nannte die Presse „ein Musterbeispiel investitions- und kostensparenden Verhaltens durch eine neue Art von Rationalisierung“. Sie hat damit den Kernpunkt dieses Feldertausches getroffen, bei dem es um die mit unserer Schachanlage Fritz-Heinrich markscheidende Zeche Wilhelmine-Viktoria der Hibernia AG und unser noch unerschlossenes „Halterfeld“ geht.

Hoesch überträgt nach den kürzlich getroffenen Vereinbarungen an die Hibernia das „Halterfeld“, das im Norden an das Hiberniafeld „An der Haard“ angrenzt und damit den Felderbesitz der Hibernia nördlich der Emscher abrundet (siehe unseren Plan, der den Felderbesitz der Ruhrbergbaugesellschaften zeigt). Dafür tritt die Hibernia das Grubenfeld „Wilhelmine-Viktoria“ ab, das zu den übrigen Hiberniafeldern keine Verbindung besitzt.

Der unmittelbare Anlaß für diese Vereinbarung war die beschleunigte Stilllegung der Zeche Wilhelmine-Viktoria. Ohne den Feldertausch hätten sich nämlich auf unserer Schachanlage Fritz-Heinrich Abbauschwierigkeiten ergeben. Der Verzicht auf den gleichzeitigen Abbau der Kohle in den beiden benachbarten Feldern hätte den darüberliegenden Rhein-

Herne-Kanal ungleichmäßig abgesenkt, so daß wir für die „Kanalhaltung“ in den nächsten Jahren große Aufwendungen hätten auf uns nehmen müssen — beispielsweise die Kosten für den Bau von Schleusen.

Nach den Vereinbarungen sind wir nunmehr in der Lage, auf den beiden miteinander verbundenen Schachanlagen Fritz-Heinrich und Wilhelmine-Viktoria den Abbau unter dem Rhein-Herne-Kanal nach einem einheitlichen Plan fortzusetzen und die Absenkung ohne nachteilige Folgen zu erreichen.

Gleichzeitig bietet die Verbindung der beiden Zechen die Möglichkeit, den Abbau der unter dem Kanal flachgelagerten Flöze stärker zu mechanisieren und dabei bestehende Teile der Über- und Untertageanlagen der Zeche Wilhelmine-Viktoria weiter zu benutzen, so daß bedeutende volkswirtschaftliche Werte erhalten bleiben.

Die Vereinbarung führt für beide Partner also zu einer betriebswirtschaftlich günstigen Felderbereinigung, erlaubt beiden Gesellschaften eine rationellere Betriebsführung und vermeidet die hohen Kosten — beispielsweise für den schon erwähnten Schleusenbau —, die angefallen wären, wenn nicht in beiden Feldern planmäßig abgebaut würde.

Zweifelloso haben Hoesch und Hibernia mit dieser Vereinbarung eine unternehmerisch und volkswirtschaftlich gleichermaßen sinnvolle und zweckmäßige Lösung im Zeichen der Rationalisierung des Steinkohlenbergbaus gefunden.

Hibernia tauscht Kohlenfelder mit Hoesch

Eine sinnvolle Lösung im Zuge der Bergbau-Rationalisierung

Von unserer Düsseldorfer Redaktion

J. G. DÜSSELDORF, 19. August. Die bundeseigene Bergwerksgesellschaft Hibernia AG in Herne und die Hoesch AG in Dortmund haben einen Kohlenfeldertausch vereinbart, der als „eine unternehmerisch und volkswirtschaftlich gleichermaßen sinnvolle und zweckmäßige Lösung“ im Zeichen der Rationalisierung des Ruhrbergbaus bezeichnet wird. Hoesch überträgt an Hibernia das unverritzte Halternfeld, das keine Verbindung mit den übrigen Hoesch-Zeche-Feldern besitzt, während Hibernia die Zeche Wilhelmine-Viktoria, eine Schachanlage Fritz-Heinrich und mit den übrigen Hoesch-Feldern keine Verbindung habende Zeche, die Förderung der sammengelegten Schach-

hatte mit 53% eine als erfreulich hoch bezeichnete Zahl das Angebot angenommen.

Hamburger Wollkammerei

v. S. HAMBURG, 19. August. Die Hamburger Wollkammerei AG in Hamburg-Wilhelmsburg, die zu 45% bei der Bremer Woll-Kammerei und zu je 27,5% bei der Woll-Wäscherei und Käm-

Die „Wilhelmine Victoria“ ist noch nicht tot

Der Kanal „rettet“ stillgelegte Zeche

Raubarbeiten unter Tage wurden wieder eingestellt / In dieser Woche neue Entscheidungen

Gelsenkirchen. An den kriegsjahren jährlich zwischen 24 und 25 Millionen Mark an Kosten verursachenden Stützungsarbeiten unter Tage wurden wieder eingestellt. In dieser Woche neue Entscheidungen

Felderaustausch zwischen Hoesch und Hibernia zur Rationalisierung

Besprechungen führten zu einem Ergebnis / Einsparung von Aufwendungen

Bereits vor einigen Wochen wurden Gespräche zwischen der Bergwerksgesellschaft Hibernia AG und der Hoesch AG bekannt. Bei diesen Gesprächen ging es um eine Vereinbarung wegen der mit der Schachanlage Fritz-Heinrich der Hoesch AG markscheidenden Zeche Wilhelmine-Viktoria, einer von den übrigen Gruben der Hibernia räumlich getrennt liegenden Schachanlage. Hibernia hatte die Zeche Wilhelmine-Viktoria im Zuge der forcierten Rationalisierung stillgelegt. Nunmehr haben diese Verhandlungen zwischen Hibernia und Hoesch zu einem Ergebnis geführt.

Mit der getroffenen Vereinbarung finden Hibernia und Hoesch eine unternehmerisch und volkswirtschaftlich gleichermaßen sinnvolle und zweckmäßige Lösung im Zeichen der Rationalisierung des Steinkohlenbergbaus. Die beiden Gesellschaften vereinbaren einen Feldertausch. Hoesch überträgt an Hibernia das unverritzte Halternfeld, das keine Verbindung mit den übrigen Hoesch-Feldern besitzt, während Hibernia die Zeche Wilhelmine-Viktoria, eine Schachanlage Fritz-Heinrich und mit den übrigen Hoesch-Feldern keine Verbindung habende Zeche, die Förderung der sammengelegten Schach-

Heinrich markscheidet, während mit den übrigen Hibernia-Feldern keine Verbindung besteht.

Auf Grund dieses Feldertausches kann Hoesch die Förderung auf den beiden zusammengelegten Schachanlagen in die flache Lagerung unter dem Kanal mit gleichzeitigen Möglichkeiten für stärkere Mechanisierung verlagern. Wenn nicht gleichzeitig in den Feldern Wilhelmine-Viktoria und Fritz-Heinrich abgebaut würde, müßte Hoesch in den nächsten Jahren sehr große Aufwendungen für die Kanalhaltung III/IV des Rhein-Herne-Kanals nehmen. Mit der Vereinbarung finden Hibernia und Hoesch eine unternehmerisch und volkswirtschaftlich gleichermaßen sinnvolle und zweckmäßige Lösung im Zeichen der Rationalisierung des Steinkohlenbergbaus. Hoesch überträgt an Hibernia das unverritzte Halternfeld, das keine Verbindung mit den übrigen Hoesch-Feldern besitzt, während Hibernia die Zeche Wilhelmine-Viktoria, eine Schachanlage Fritz-Heinrich und mit den übrigen Hoesch-Feldern keine Verbindung habende Zeche, die Förderung der sammengelegten Schach-

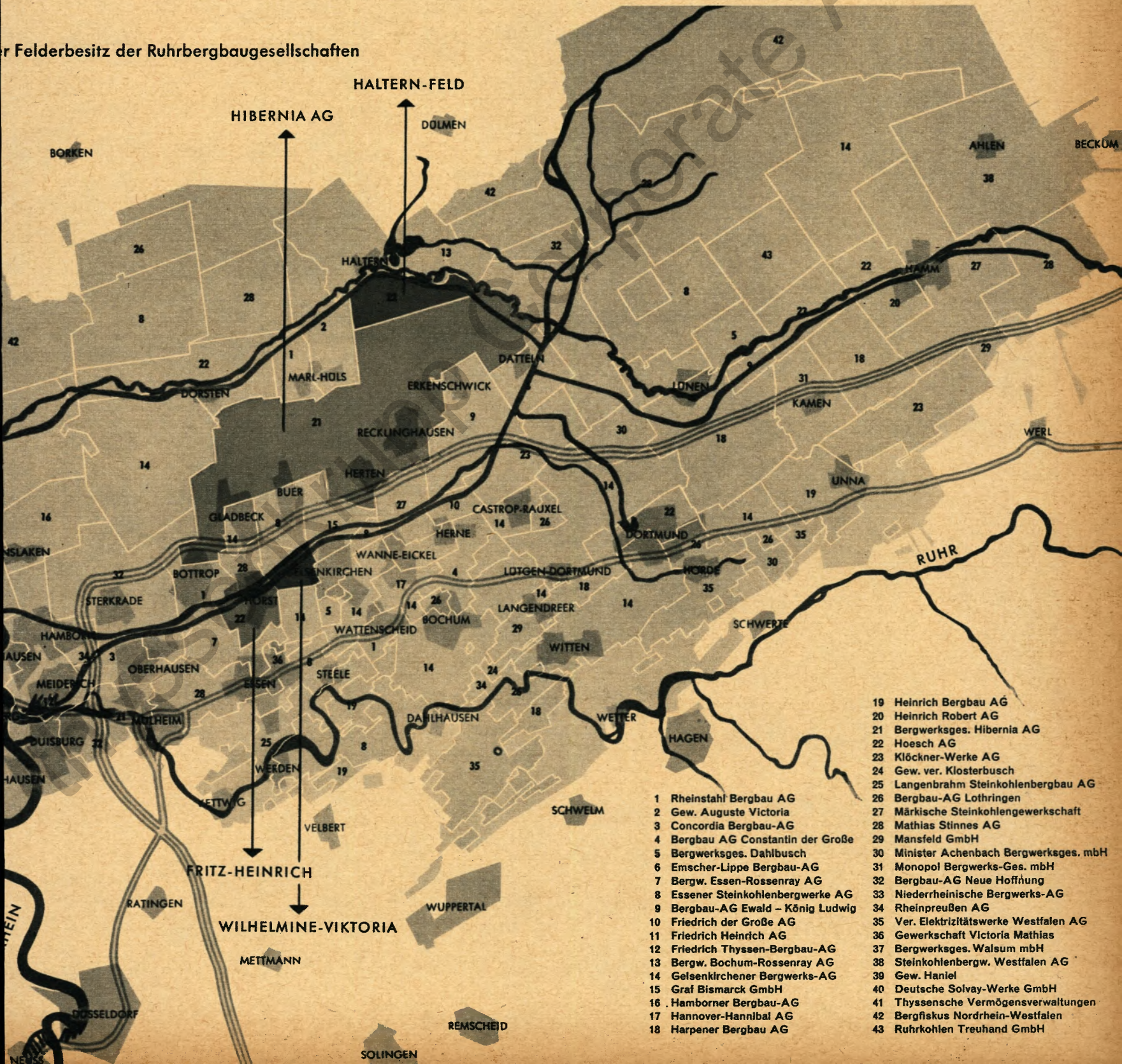




◀ Blick auf die mit unserer Schachtanlage Fritz-Heinrich markscheidende Zeche Wilhelmine-Viktoria

▼ Diese Karte über den Felderbesitz der Ruhrbergbaugesellschaften zeigt deutlich, wie das unter dem Rhein-Herne-Kanal liegende Grubenfeld der Zeche Wilhelmine-Viktoria an das Grubenfeld von Fritz-Heinrich stößt und daß das „Halternfeld“ den Besitz der Hibernia AG abrundet

r Felderbesitz der Ruhrbergbaugesellschaften

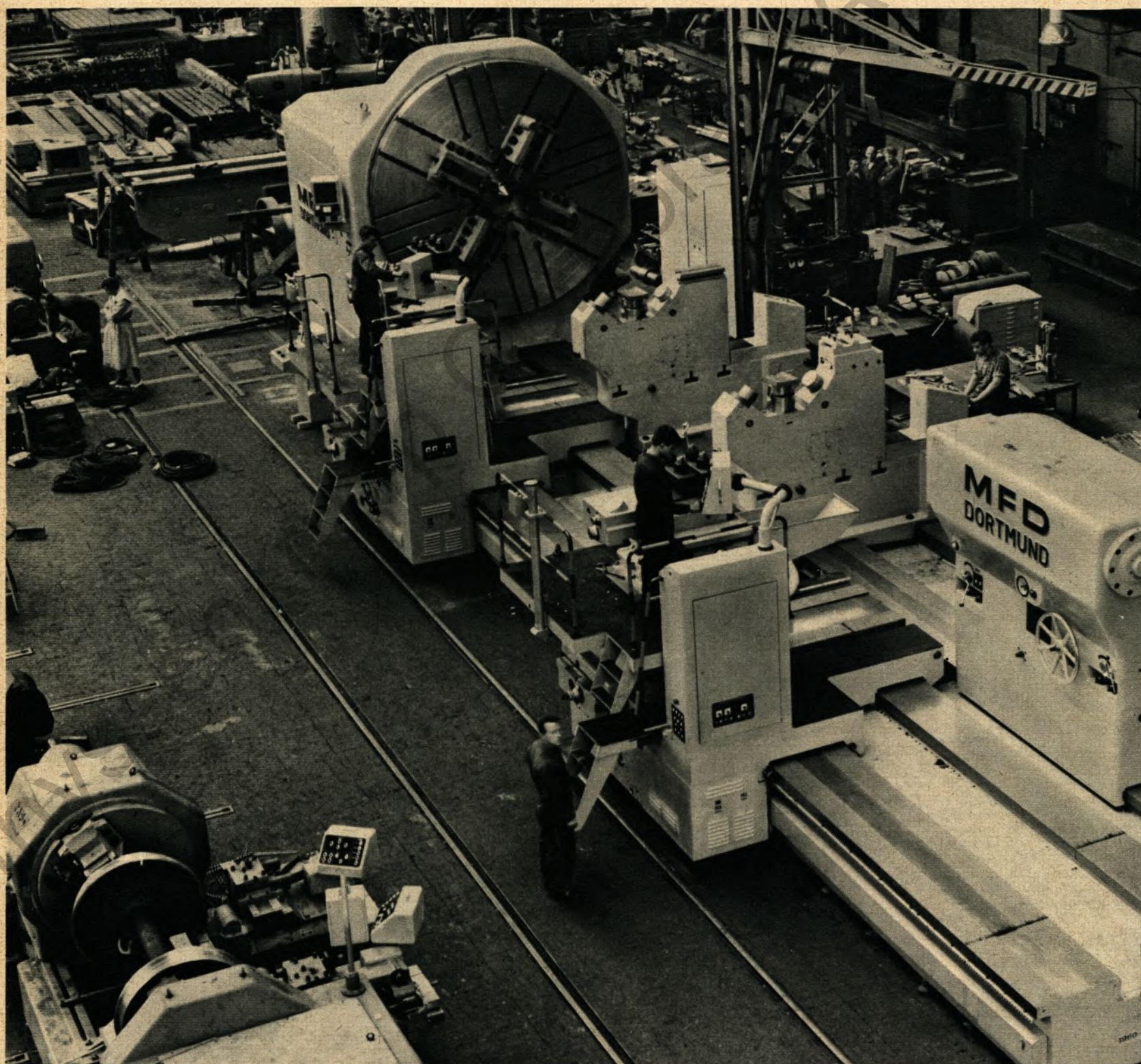


Auf ein hundertstel Millimeter genau

Welche Ansprüche an Größe und Genauigkeit heute in der Welt der Technik gestellt und – erfüllt werden, läßt das Bild dieser neuen Großdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland ahnen. Diese Hochleistungswerkzeugmaschine wurde vor wenigen Wochen fertiggestellt und in die Schweiz versandt. Zwischen den Spitzen ihres Reit- und Spindelstocks sollen vor allem Turborotoren bearbeitet werden.

Ein Turborotor ist der umlaufende Teil – auch Anker genannt –, der sich im Innern eines Turbogenerators dreht und durch eine Dampf-, Gas- oder Wasserturbine angetrieben wird. Da heute schon Turbogeneratoren gebaut werden, die 333 Millionen Volt Ampere leisten – ein einzelner könnte also 3330 000 Glühlampen von 100 Watt mit Strom versorgen –, werden die Abmessungen dieser Maschinen immer größer, so daß auch das Ausmaß der sie bearbeitenden Werkzeugmaschinen ständig vergrößert wird. Für solche Riesenturbinen ist unsere neue Drehbank bestimmt, die eine Spitzenhöhe von

2,20 Meter besitzt (es ist das Maß von der Oberkante des Drehbankbettes bis zur Spitze in der Plandrehscheibe). Trotz dieser gewaltigen Maße durfte man die Genauigkeit nicht vernachlässigen – im Gegenteil, sie mußte erhöht werden! So beträgt die Rundlaufgenauigkeit eines eingespannten Werkstückes knapp ein hundertstel Millimeter (ebenso wie das Axialspiel der Hauptspindel). Alle Bewegungen des Spindelstocks und der Supporte werden elektrisch ferngesteuert. Optische Meßvorrichtungen erlauben, die Einstellungen – auch die des Schneidstahles – bis auf ein hundertstel Millimeter genau zu halten. Es gibt auch keine Handräder mehr, um die verschiedenen „Gänge“ des Spindelstockgetriebes zu schalten – eine elektrohydraulische Fernsteuerung hat sie ersetzt. Hinzu kommt noch eine Vielzahl weiterer Neuerungen, die nur dem Fachmann ein Begriff sind. Für ihn haben wir die wichtigsten technischen Merkmale dieser neuen Großdrehbank in Stichworten zusammengefaßt:



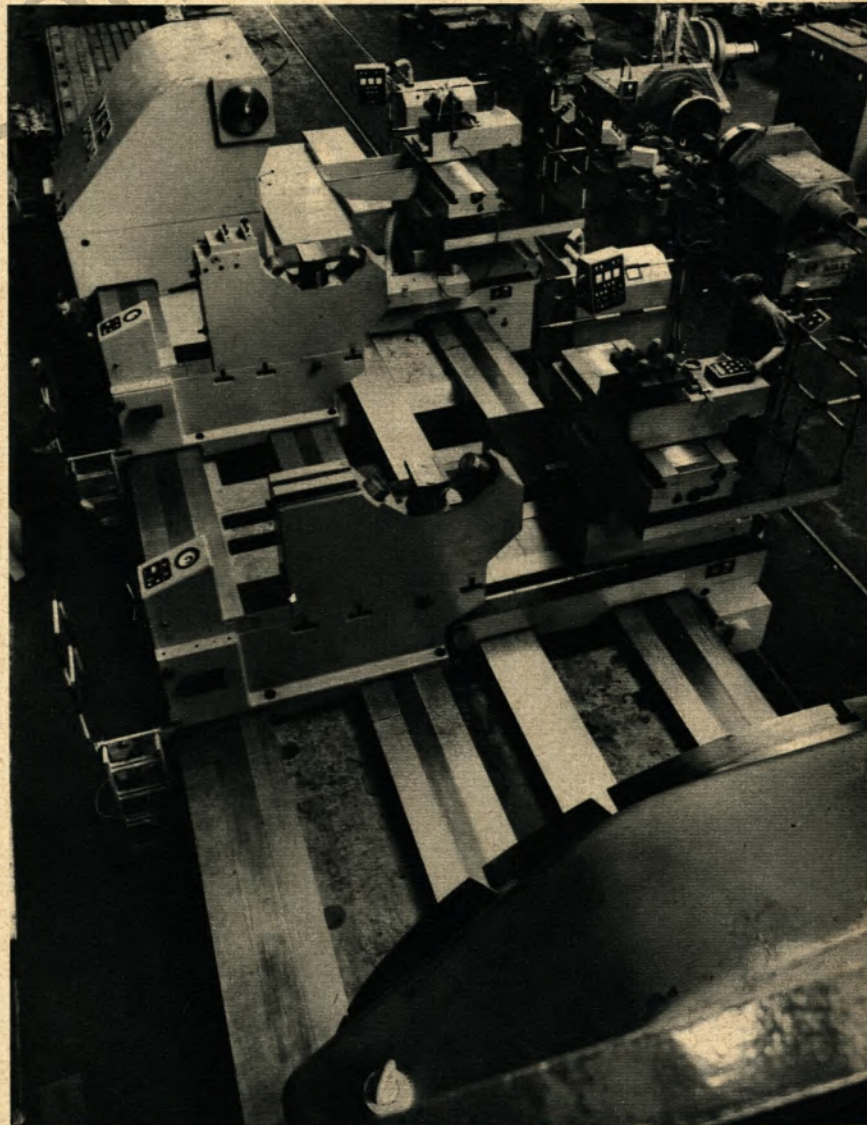
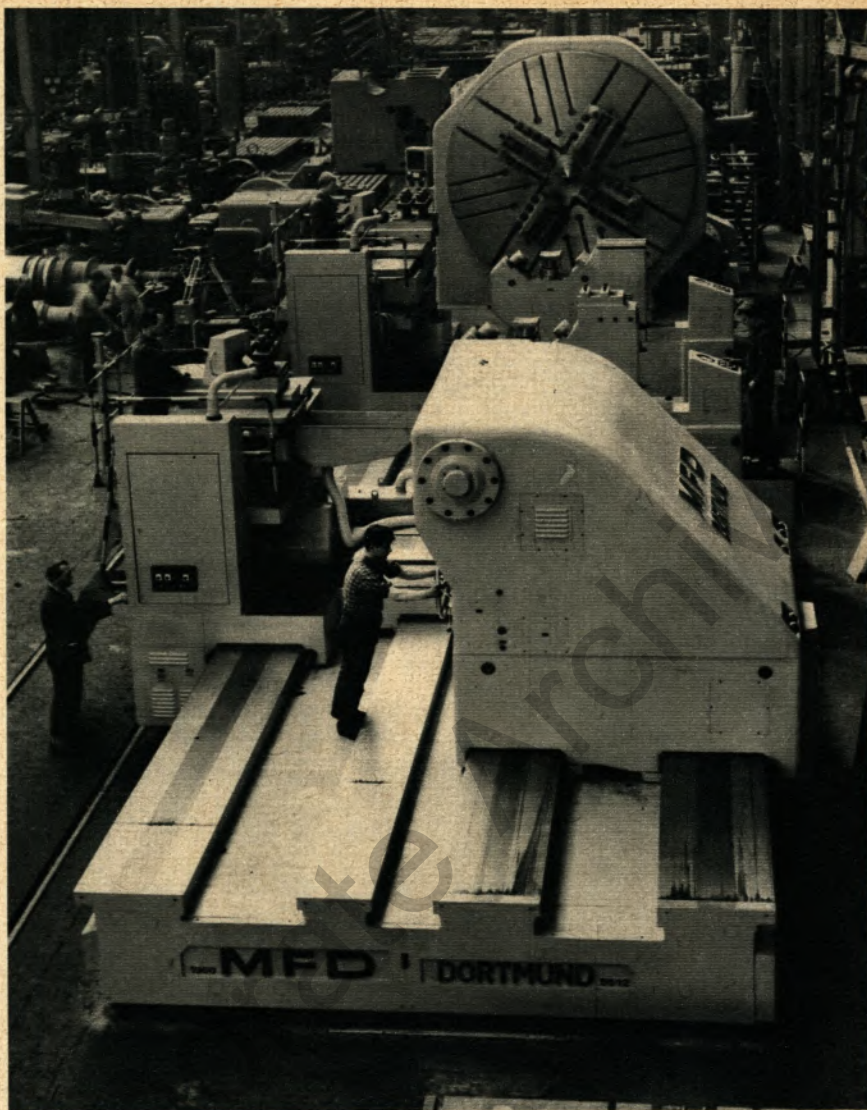
Spitzenhöhe 2200 mm, Spitzenweite 13000 mm, Hauptantriebsleistung (Leonard) bis 250 PS, maximales Werkstückgewicht 150000 kg.

Spindelstock: Elektrohydraulische Fernsteuerung für die Schaltung der Getriebestufen / Hochdruckschmierimpuls zum Hauptlager vor Anlauf der Arbeitsspindel.

Support: Obersupport eingerichtet für Normalvorschub, Gewindeschneiden (E-Welle) und elektrisches Kopieren / Hydraulische Klemmung des Schneidstahles / Optische Meß- und Einstell-einrichtung für Plan- und Drehteilschieber (Ablesegenauigkeit 0,01 mm).

Lünetten: In Spezialausführung mit hydraulischer Grob- und Feineinstellung sowie automatischer Ölumlaufschmierung zur mittleren Stützpinnole.

Reitstock: Motorische Pinolenverstellung / Hydraulische Pinolenklemmung / Elektrohydraulische Zentralklemmung auf dem Drehbankbett.



Sie hielten dem Hoesch-Bergbau die Treue



Ein Tag der Besinnung und Erinnerung, der Freude und des Frohsinns war der 3. September 1960 für 151 Jubilare der Hoesch AG Bergbau. Sie alle schauten auf eine langjährige Zugehörigkeit zum Bergbau zurück: Wilhelm Brücher und Arthur Müller hielten dem Bergbau und Hoesch schon fünfzig Jahre die Treue, 78 Jubilare begingen ihr vierzigjähriges und 71 ihr fünfundzwanzigjähriges Arbeitsjubiläum. Aber nicht nur unseren Werksjubilaren, auch Arbeitsdirektor Otto Hoffmann, der in diesem Jahr fünfzig Jahre Bergmann ist (siehe Heft 4/1960), galt dieser Tag.

Nach den einleitenden Worten des Sozialreferenten Helmut Kniebes, der die Jubilarfeier eröffnete, begrüßte Arbeitsdirektor Otto Hoffmann die Jubilare und Gäste. Zu den vielen Gästen gehörten vom Beirat des Hoesch-Bergbaus Ingenieur Begasse, Stadtrat Habbe, Fritz Pott und Heinz Orzelski und vom Vorstand der Hoesch AG Gerhard Elkmann und Dr. Harald Koch. Auch der Vertreter der IG Bergbau und Energie, Paul Hoffmann, der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses der Hoesch-Betriebsräte, Helmut Turck, der Betriebsratsvorsitzende der Hoesch AG Westfalenhütte, Albert Pfeiffer, Oberbergrat Dr. Meyer von der Bergbehörde Dortmund, und Herr Weist vom Bergamt Recklinghausen, die Herren Gießel, Steinmann und Sellhast vom Arbeitsamt Dortmund und Herr Pielsticker vom Arbeitsamt Dorsten waren zu dieser Feier in den festlich geschmückten Saal des „Freischütz“ nach Schwerte gekommen.

Otto Hoffmann verabschiedet sich

Arbeitsdirektor Otto Hoffmann dankte den Jubilaren für das Vertrauen, das sie ihm als Arbeitsdirektor der Zechen Kaiserstuhl und Fürst Leopold-Baldur in den vergangenen Jahren entgegengebracht haben. Dabei wies Otto Hoffmann auch auf die jüngste Zeit hin, in der der Bergbau viele Schwierigkeiten zu überwinden gehabt habe. Er versicherte, gerade im letzten Jahr immer wieder versucht zu haben, Härten bei den leider notwendig gewordenen Entlassungen zu verhüten oder zumindest zu mildern. Danach dankte er auch dem Vorstand der Hoesch AG und den Betriebsräten für ihre einsichtsvolle Verhandlungsbereitschaft und für ihre Bereitwilligkeit im Rahmen des Sozialplans, in Härtefällen einzuspringen. Er dankte aber auch den anderen Hoesch-Gesellschaften vor allem dafür, daß sie auch ältere Bergleute aufgenommen und dadurch manchen Notstand gelindert hätten.

Abschließend verabschiedete sich Otto Hoff-

mann in dieser festlichen Stunde von seinen Arbeitskollegen, weil er, wie er sagte, „sich solidarisch zu denen stelle, die ebenfalls vorzeitig ihren Arbeitsplatz verlassen haben, weil es die wirtschaftliche Lage erfordert“.

Kameradschaft und Treue

Dr. Koch fand in seiner Festansprache zunächst herzliche Worte des Dankes für die Jubilare, die zumeist schon jahrzehntelang der schweren und gefährvollen Arbeit im Bergbau treu geblieben seien. Er sagte: „Der besonderen Gefährdung des Bergmannsberufes haben Sie ein verstärktes Zusammengehörigkeitsgefühl und eine enge Kameradschaft entgegengesetzt. Kaum einen anderen Wirtschaftszweig wüßte ich zu nennen, in dem dies so wichtig ist: Kameradschaft und Treue.“ In seinen Dank an die Jubilare schloß Dr. Koch auch den aufrichtigen Dank an deren Frauen ein, die in guten und schweren Tagen ihren Männern zur Seite gestanden und Freude und Leid mit ihnen geteilt hätten.

Dr. Koch erinnerte aber auch an die toten Kameraden, an alle die, die vorzeitig von uns gegangen seien und deren Andenken wir treu zu bewahren hätten; nicht zuletzt gelte dieser Tag der Besinnung und Erinnerung auch ihnen – wie unseren deutschen Brüdern und Schwestern in Berlin und in der Ostzone.

Ein Blick zurück

Nach diesen einführenden Worten lenkte Dr. Koch den Blick zurück auf die vergangenen fünf Jahrzehnte, während der sich unsere Arbeitswelt gewaltig verändert habe. Dr. Koch erinnerte an die Jahre vor dem ersten Weltkrieg, als die Löhne im Bergbau kaum für das Existenzminimum ausgereicht hätten und der Kampf um eine Verbesserung des Bergarbeiter-schutzes nahezu aussichtslos erschienen sei. Er sprach von dem großen Bergarbeiterstreik, als im Frühjahr 1912 im Ruhrgebiet 250.000 Bergleute unter allerschwersten persönlichen Opfern die Arbeit niederlegten. Und er vergaß nicht, Friedrich Naumann, einen liberalen Politiker und 1919 Mitbegründer der Deutschen Demokratischen Partei, zu erwähnen, der schon 1910 im Reichstag Arbeiterausschüsse in den Betrieben und Arbeiterkammern zur Vertretung der Arbeiter in allen Branchen mit den berühmtesten gewordenen Worten gefordert hatte: „Hierbei liegt die Frage zugrunde, wie kann man die monarchisch entstandene Industrie mit parlamentarischen Einrichtungen durchsetzen... Die Frage, die uns für zehn bis zwanzig Jahre

▲ Am 3. September 1960 feierten 151 Jubilare der Zechen Kaiserstuhl, Dortmund, und Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten im Saal des „Freischütz“ in Schwerte ihr Arbeitsjubiläum

beschäftigt, ist im Grunde die alte liberale Organisationsfrage, angewandt auf wirtschaftliche Betriebe. Aus Industrieuntertanen sollen Industriebürger gemacht werden.“

Dann sei der erste Weltkrieg gekommen und die zuvor zu „vaterlandslosen Gesellen“ Herabgewürdigten seien auf einmal „des Volkes getreueste Söhne“ gewesen. Der Krieg sei verloren worden, und erst dann, erst als die Weimarer Republik, die erste deutsche Demokratie, begründet worden sei, hätten die Arbeiter bedeutsame Rechte in der Verfassung und in den Gesetzen eingeräumt erhalten. So habe der Artikel 165 der Weimarer Verfassung gelautet: „Die Arbeiter und Angestellten sind dazu berufen, gleichberechtigt in Gemeinschaft mit den Unternehmern an der Regelung der Lohn- und Arbeitsbedingungen sowie an der gesamten wirtschaftlichen Entwicklung der Produktivkräfte mitzuwirken. Die beiderseitigen Organisationen und ihre Vereinbarungen werden anerkannt.“ Wenig später sei der Achtstundentag eingeführt und das Betriebsrätegesetz verabschiedet worden. Doch trotz vieler segensreicher Gesetze sei auch in den Jahren der Weimarer Republik die soziale Stellung der Arbeiterschaft nicht gesichert gewesen – ebensowenig wie die demokratische Staatsordnung.

So habe es geschehen können, daß die Not der Weltwirtschaftskrise und die Schwäche der deutschen Demokratie das Ende der Weimarer Republik herbeigeführt hätten. Denn die politische Demokratie – so erklärte Dr. Koch – sei stets nur so weit gesichert, wie die Demokratie auch in der Wirtschaft verwurzelt sei.

Auf dem Weg zur Mitbestimmung

1945, nach dem furchtbaren deutschen Zusammenbruch, habe die Stunde der Bergarbeiter geschlagen. Dr. Koch erklärte: „Von Ihrer Arbeitskraft, von Ihrem Leistungswillen hing der Wiederaufbau Westdeutschlands und Westeuropas ab. Unter den ungünstigsten Lebensbedingungen, in meist beschädigten und nur notdürftig wiederhergestellten Wohnungen auf engstem Raum lebend, mußte der Bergmann seine schwere körperliche Arbeit leisten. In jenen Jahren der Not besannen sich Arbeitgeber und Arbeitnehmer darauf, was sie gemeinsam verband. Das Trennende fiel. Die Arbeitgeber

brachten freiwillig zum Ausdruck, daß sie bereit wären, die Gleichstellung von Kapital und Arbeit anzuerkennen und daß sie daher die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in allen betrieblichen Fragen für angebracht hielten.“

Die Mitbestimmungsgesetze für die Arbeitnehmer in der Eisen schaffenden Industrie und im Bergbau seien nunmehr geschaffen worden, denn auch der Bundestag habe die Mitbestimmung als wesentliche Voraussetzung für eine lebensfähige Demokratie und für die Demokratisierung der Wirtschaft angesehen. Mit Genugtuung sprach Dr. Koch, mit dem Blick auf die Jahre des Wiederaufbaus, aus: „Sie haben erlebt, daß die Mitbestimmung ihre Bewährungsprobe bestanden hat. Hier wurde ein Instrument echter Partnerschaft zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber geschaffen, bei dem die Partner nicht nur Rechte beanspruchen, sondern sich zugleich der Verantwortung für das gesamte Unternehmen verpflichtet fühlen.“ Erst in jüngster Vergangenheit habe die Krise im Bergbau die Mitbestimmung vor eine neue Bewährungsprobe gestellt. In gemeinsamer Überlegung sei bei Hoesch aus tiefem Verantwortungsgefühl ein Sozialplan entstanden, nach dem unter solidarischer Mithilfe anderer Hoesch-Gesellschaften menschliche Härten soweit nur irgend möglich vermieden werden konnten. Dr. Koch betonte, daß man im gleichen Geiste auch künftig schwere Aufgaben meistern wolle, daß aber dreierlei zusammenkommen müsse, um die Voraussetzung dafür zu schaffen: „die sachliche und charakterliche Tüchtigkeit aller Mitarbeiter, der unternehmerische Leistungswille und das soziale Verantwortungsbewußtsein aller“.

Dr. Koch erwähnte in diesem Zusammenhang, daß Arbeitsdirektor Otto Hoffmann entscheidenden Anteil an dem bei der Teilstillegung der Schachanlage Kaiserstuhl aufgestellten Sozialplan gehabt habe und daß es vor allem sein Verdienst sei, wenn bei Anerkennung aller betrieblichen Notwendigkeiten alle Möglichkeiten ausgenutzt worden seien, um Massenentlassungen zu verhüten. „Auf eigenen Wunsch wird Otto Hoffmann bald in den Ruhestand treten. Ich spreche auch im Namen des Vorstandes der Hoesch AG und sicherlich auch in Ihrer aller Namen, wenn ich Otto Hoffmann alles Gute für die Zukunft wünsche.“

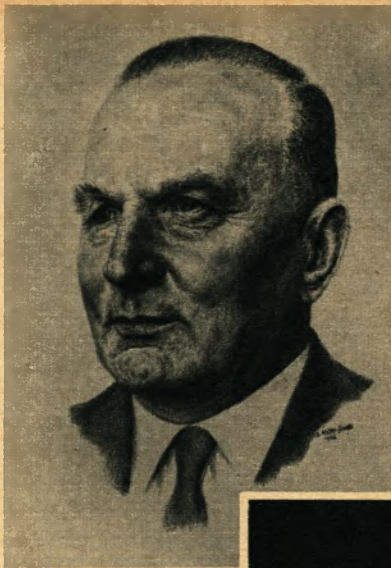
Unter dem Beifall der Jubilare versicherte Dr. Koch: „Jeder, der mit seiner Arbeitskraft unserem Unternehmen dient, kann sich darauf verlassen, daß er auch in weniger guten Zeiten als Mitarbeiter und Mensch gewürdigt wird. Sie haben in der Vergangenheit erfahren, daß wir diese Verantwortung sehr ernst nehmen. Darauf dürfen Sie auch weiterhin vertrauen. Die heutige Zusammenkunft mag dafür ein Zeichen sein; sie ist aber auch der geeignete Ort, das noch einmal im Namen des ganzen Vorstandes zu versichern.“ Und dem schlichten Wort, das Dr. Koch dem Berufsstand der Bergarbeiter ganz besonders angemessen schien und mit dem er seine Ansprache schloß,

„Der Mensch hat nichts so eigen,
so wohl steht ihm nichts an,
als daß er Treue zeigen
und Kameradschaft halten kann“,

fügte er hinzu: „Treue um Treue!“

Glückwünsche von vielen Seiten

Nach der Festansprache von Dr. Harald Koch überbrachte Heinz Orzelski, der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates der Hoesch AG Bergbau, den Jubilaren die guten Wünsche des Betriebsrates. Er beklagte, daß durch die Kohlenkrise so viele Arbeitskameraden ihren Arbeitsplatz



◀ Einer für viele – auch Arbeitsdirektor Otto Hoffmann gehörte zu den Jubilaren, die am 3. September für ihre langjährige Arbeit im Bergbau geehrt wurden. Ihm, der sich nach fünfzigjähriger Arbeit im Bergbau im Kreis seiner Kameraden verabschiedete, und all den anderen Jubilaren gelten unser Dank und unsere guten Wünsche

▼ Heinz Orzelski übergibt Otto Hoffmann im Namen der Dorstener Betriebsratsmitglieder einen handgearbeiteten Teller mit dem Wappen von Dorsten



wider Willen hätten aufgeben müssen und betonte, daß man nicht einfach über den einzelnen hinweggehen dürfe, wenn wirtschaftliche Maßnahmen Entlassungen erforderlich machten. Heinz Orzelski erklärte, daß der Bergmann einen Anspruch auf einen gesicherten Arbeitsplatz habe.

Paul Hoffmann, Bezirksstellenleiter der IG Bergbau und Energie, hob hervor, daß diese Feier eine wohlverdiente Anerkennung der langjährigen Tätigkeit der Jubilare sei, zu der auch er im Namen der IG Bergbau und Energie seine Glückwünsche überbringe. Er sprach den Wunsch aus, daß dem Bergmann die Spitzenstellung im Lohn erhalten werden müsse.

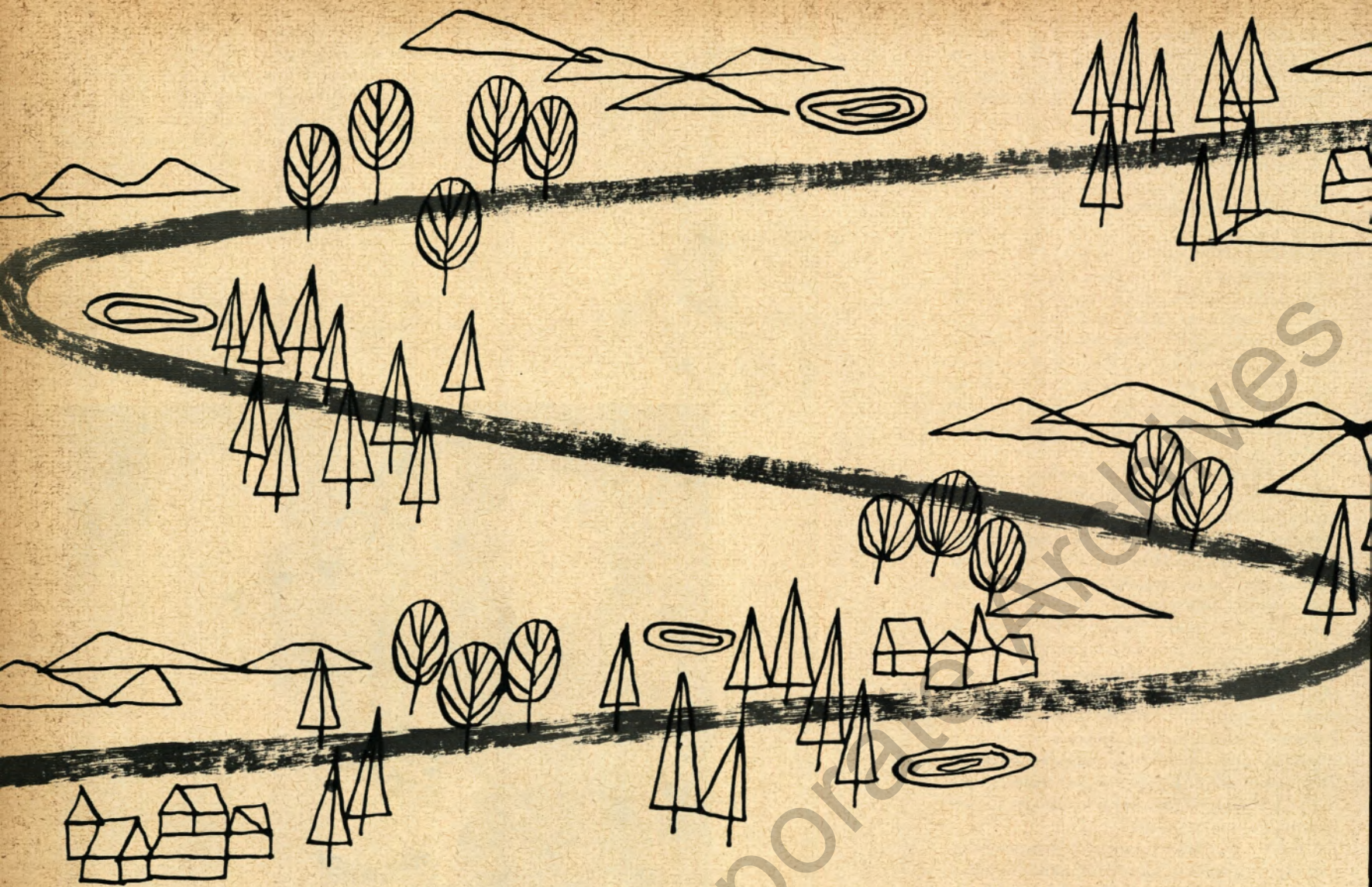
Oberbergrat Dr. Meyer, der die Jubilare im Namen der Bergbehörde begrüßte, würdigte ebenfalls die schwere Arbeit des Bergmannes, denn es sei gewiß keine Kleinigkeit, fünfzig,

vierzig oder fünfundzwanzig Jahre unter Tage gearbeitet zu haben.

Auf die ernstesten Stunden der Besinnung, die mit den vielen aufrichtigen Glückwünschen ihren Abschluß fanden, folgten die heiteren voll Frohsinn. Ein buntes Variétéprogramm, ein gutes Abendessen, etliche „kühle Blonde“ und die dazugehörigen „Klaren“ sorgten für Stimmung, und mancher Bergmann wagte sich nun mutig auf das Glatteis des Parketts. Der Abend wird gewiß allen, die dabei waren, lange in Erinnerung bleiben.

▼ Wer fünfzig Jahre lang im Hoesch-Bergbau tätig war, hat viel zu erzählen. Auf unserem Bild sind die beiden Jubilare Wilhelm Brücher und Arthur Müller im Gespräch mit Dr. Koch, Otto Hoffmann und Helmut Turck; rechts stehen Heinz Orzelski und Arbeitsdirektor Willi Laser





Kleine Museumsreise durch Westfalen

Vor fast einem Jahr – in Heft 10/11 von WERK UND WIR – brachten wir eine „Kleine Museumsreise durch Westfalen“, die von Siegen aus durch das Sauerland, durch den Industriebezirk bis nach Hamm führte – geographisch also in das Herz Westfalens.

Heute geht unsere Reise zuerst einmal südwärts Hamm, dann weiter bis Unna nach Osten, bis wir nach Schloß Corvey kommen, nordwestlich streifen wir Lemgo, gehen dann senkrecht nach Norden bis Minden, um auf einer Schleife über Lübbecke, Hüllhorst, Bünde und Enger in Bielefeld zu enden. Dazwischen liegen viele Museen, die unzählige Kostbarkeiten bergen. Es lohnt sich, ihnen einen Besuch abzustatten.

Wendet man sich von Hamm nach einem Besuch des Gustav-Lübcke-Museums zunächst noch einmal südwärts, dem Hellweg zu, so trifft man in der Burg von Unna auf eines der lebendigsten kleinen Museen in Westfalen, das durch die Tätigkeit des Ingenieurs Otto Kettling seinen heutigen Charakter gewonnen hat. Das Hellwegmuseum, das sich eben in dem historischen Gebäude ein paar Räume hinzuerobert hat, ist auf den ersten Blick ein Heimatmuseum der üblichen Form, in dem man vorgeschichtliche Funde und Münzen, bäuerliche und bürgerliche Möbel, vielerlei altes Gebrauchsgut aus den Wohnstuben der alten Stadt, aber auch volkerkundliche Gegenstände, die Unnaer Bürger von ihren Reisen heimgebracht haben, sehen kann. Daneben ist ein Thema vertreten, das kaum anderswo in Westfalen, wenn man von Bochum absieht, so vielseitig berücksichtigt wird: die heimische Industrie. Mit Recht sagt der Westfälische Museumsführer, daß hier „in beweglichen Großmodellen die Entwicklung

der Kraftmaschine von der Watt-Maschine bis zum neuesten Verbrennungsmotor“ gezeigt wird. Alle Modelle sind in Betrieb zu setzen, was vor allem auf die Jugend einen ungewöhnlichen Reiz ausübt, zugleich zeugt es von dem Erfindungsreichtum des Leiters, der eben Techniker ist.

Von Unna über Soest nach Lippstadt

Wandert oder fährt man die uralte Straße nach Osten, so gelangt man nach Soest, einer Stadt, die sicher kaum ihres Burghofmuseums wegen aufgesucht wird. Man tut diesem Museum nicht unrecht, wenn man sagt, es habe bislang ein Dornröschendasein geführt. Und doch birgt das schöne Patrizierhaus von 1559, eben der Burghof, bedeutende Schätze zur Soester Kulturgeschichte. Mittelpunkt ist der sogenannte Rittersaal mit einem prachtvollen Kamin und bedeutenden Stuckreliefs jener Zeit. Bemerkenswert weiter eine fast vollständige Sammlung der Stiche des berühmten Heinrich Aldegrever, der in der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts in der Stadt lebte. Sonst gehört das Museum zu denen, die an einer Überfülle von Dingen und entsprechend an Raumnot leiden. Durch den Ausbau von Keller- und Dachgeschoß soll dem in diesem Jahr abgeholfen und eine neue Aufstellung ermöglicht werden. Ein offener Verbindungsgang in Richtung auf das Romanische Haus, das älteste Wohnhaus der Stadt, wird die zahlreichen Steindenkmäler aufnehmen, die von und aus Soester Kirchen stammen. Lippstadt kann man in mancher Hinsicht als Schwesterstadt von Soest betrachten, hier und dort haben sich bedeutende Denkmäler der kirchlichen und der bürgerlichen Baukunst

zahlreich durch die Jahrhunderte erhalten. Eines der schönsten Patrizierhäuser, nicht nur der Stadt, sondern ganz Westfalens, ist der mächtige dreistöckige Fachwerkbau in der Nähe des Marktes, in dem das Kreismuseum schon vor dem Kriege untergebracht war. Der Ruhm des Hauses ist weniger das Äußere als die prachtvollen, reichen Stuckdecken des 18. Jahrhunderts in den Räumen des ersten Obergeschosses. Durch diese Decken gehört das Lippstädter Museum zu denen, die ihr Haus als wichtigste Sehenswürdigkeit bezeichnen können. Zwar muß das Museum in diesem Jahre wegen der laufenden Restaurierungsarbeiten noch geschlossen bleiben, nach seiner Wiederherstellung und Neueinrichtung aber wird es zu den schönsten und reichsten in Westfalen zählen.

Über den Hellweg von Geseke nach Paderborn

Im Kreise Lippstadt befindet sich noch in Geseke ein Museum, das sich ebenfalls Hellwegmuseum nennt. Das an der Hauptstraße gelegene Ackerbürgerhaus, in dem es untergebracht ist, hat seinen ursprünglichen Charakter bewahrt. Der auf halber Treppe gelegene sogenannte Richtersaal, beherrscht von einem Kamin der Renaissancezeit, gehört zu den Räumen, die Atmosphäre auf jeden Besucher ausstrahlen. Auch hier wie so vielfach sprengt allerdings das ständig wachsende Sammlungsgut die engen Räume des alten Hauses. So plant man ähnlich wie in Soest einen Ausbau des großen, bislang ungenutzten Dachgeschosses. Der Hellweg führt uns ostwärts in die Bischofsstadt Paderborn. Einer der Mittelpunkte dieser geistlichen Metropole ist das gleich hinter dem Chor des Domes gelegene Diözesanmuseum. Man geht ein paar Stufen hinab, durchschreitet einen Vorraum und steht gebannt vor einem

der Hauptwerke der frühen deutschen Kunst, der um das Jahr 1700 entstandenen Muttergottes des Bischofs Imad. Um diese feierlich thronende Figur ordnet sich eine umfangreiche Sammlung von gotischen Holzskulpturen mit vielen bedeutenden Stücken. Auch kirchliches Gerät in Silber, Kupfer und Zinn, Miniaturenhandschriften und Textilien sind reich vertreten.

Paderborn hat auch ein „weltliches“ Museum, das Museum des Altertumsvereins, eines der wenigen in Westfalen, die noch heute von einem Verein getragen werden. Bis zum Kriege war es im Erdgeschoß des alten Rathauses untergebracht, nach dessen Zerstörung hat es bis heute noch keine neue Heimstatt finden können. Pläne, die Sammlungen im ebenfalls zerstörten, nur als Ruine erhaltenen Gebäude des ehemaligen Amtsgerichts auf der Paderinsel unterzubringen, haben sich bislang nicht realisieren lassen.

Es verdient erwähnt zu werden, daß durch die Initiative des naturkundlichen Vereins in Paderborn im Dachgeschoß des wiedererrichteten Rathauses eine reizvolle und vielseitige naturgeschichtliche Sammlung eingebaut ist. Nicht mehr im Sinne des Raritätenkabinetts früherer Zeiten, sondern auf Grund der Fragestellungen der modernen Biologie ist hier eine Einrichtung entstanden, die vor allem den Schulen einen vielseitigen Anschauungsstoff vermittelt. Später soll diese Sammlung in dem geplanten Museum auf der Paderinsel aufgehen.

► Dieses schöne Standbild von St. Patroklus, dem Patron der Stadt Soest, steht im Burghofmuseum

▼ Das Museum Höxter-Corvey ist in den großen Räumen des Barockschlosses Corvey untergebracht. Unser Bild zeigt einen Innenraum mit Tapeten aus dem Jahre 1824





Im östlichsten Museum Westfalens

Wendet man sich von Paderborn weiter nach Osten, so gelangt man in eine der auf der Museumskarte Westfalens schwach besetzten Landschaften, ein Gebiet, in dem durchaus nicht, wie es wünschenswert wäre, jeder Landkreis wenigstens ein Museum besitzt. Unmittelbar an der Weser befindet sich im Schloß Corvey das östlichste Museum Westfalens. Erst nach dem Kriege durch die Initiative von Stadt und Kreis Höxter entstanden, durch den Besitzer des Schlosses, den Herzog von Ratibor, sehr gefördert, hat sich das Museum in den großen Räumen des Barockschlosses schnell zu einem kulturellen Mittelpunkt des Corveyer Landes und zu einem Anziehungspunkt für die zahlreichen Besucher der großartigen Benediktinerabtei entwickelt. In einem „Dichtezimmer“ wird hier der zahlreichen Persönlich-

keiten gedacht, die seit den Tagen Hoffmann von Fallersleben mit Höxter und Corvey verbunden sind. Die Erinnerung an bedeutende Menschen der Heimat zu pflegen, gehört mit zu den Aufgaben der örtlichen Museen.

Von Höxter ist die Fahrt nicht allzu weit ins lippische Land, das kulturell vielfach eine Zwischenstellung zwischen Westen und Osten eingenommen hat. Am Burggraben in Detmold ist in den letzten Jahren eine der reichsten und vielseitigsten kulturgeschichtlichen Sammlungen in ganz Norddeutschland aufgebaut worden, in dem Rahmen eines mächtigen Fachwerkbauwerks, den man zu diesem Zweck nach Detmold versetzt hat. Es sei noch darauf verwiesen, daß in dem benachbarten Haus Ameide eine der größten zoologischen Sammlungen Westfalens aufgebaut ist, zu der schon Ferdinand Freiligrath von London aus beigetragen hat. Auch völkerkundliche Bestände, auf Stiftungen

zurückgehend, werden hier gezeigt. Manches Museum besitzt Gegenstände fremder Kulturen, sei es aus der Südsee, Ostasien oder Amerika, die sich oft schwer in den heimatkundlichen Rahmen einfügen wollen. Trotzdem ist es sinnvoll, diese Dinge zu bewahren und zu pflegen; sie vermitteln, in sorgfältiger Auswahl aufgestellt, manchem Besucher und vor allem der Jugend eine Ahnung von dem ganz anderen, dem Reiz des Fernen und Fremden.

Im Hexenbürgermeisterhaus in Lemgo

Alter Mittelpunkt Lippes ist Lemgo, Hansestadt und durch lange Jahrhunderte der wichtigste Ort des Landes. Ähnlich wie in Lippstadt und an vielen anderen Orten hat man das schönste Bürgerhaus der Stadt zum Museum gemacht und dadurch einen glanzvollen Rahmen für die Sammlungen geschaffen. Hexen-

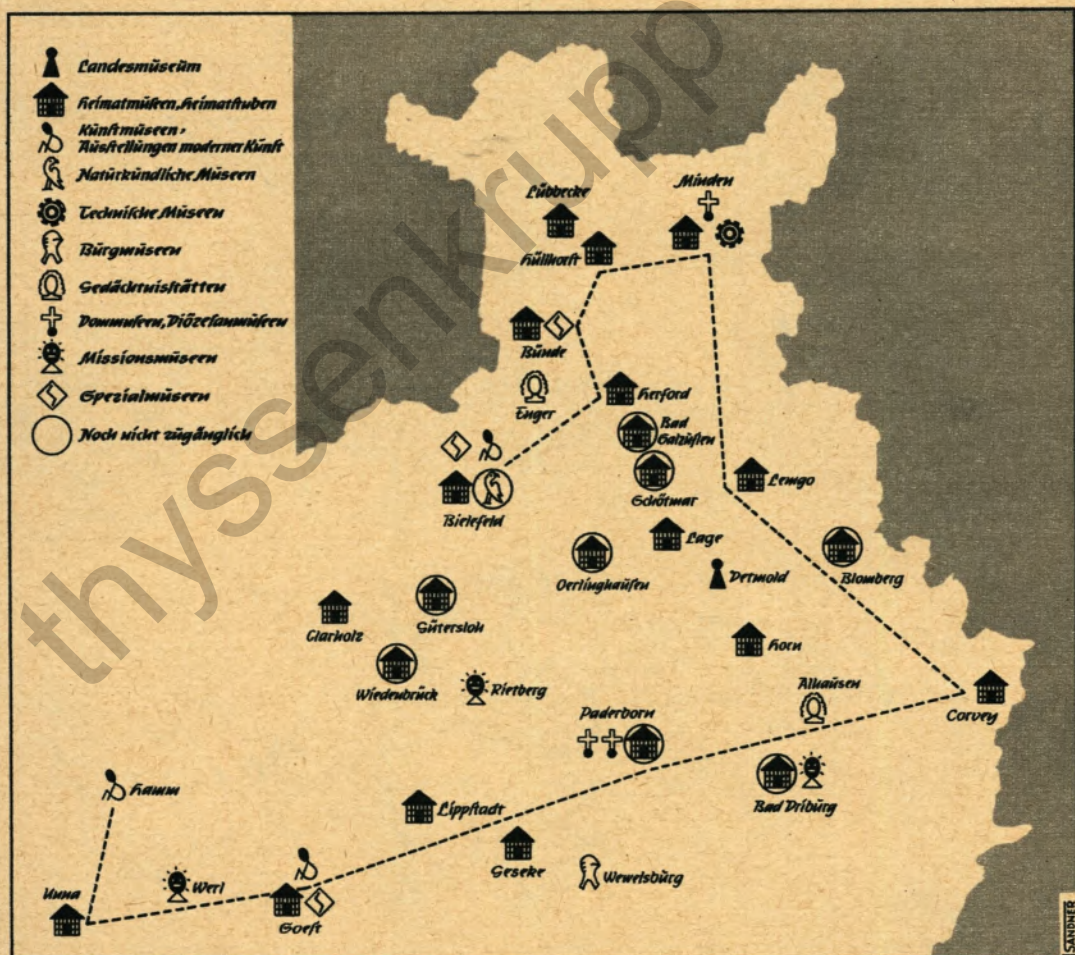
◀ Alte mit Spruchbändern und Ornamenten verzierte Burgmöbel aus dem Heimatmuseum des Kreises Herford in Bünde

▶ In der alten Weserstadt Minden ist das Heimatmuseum in schönen alten Giebelhäusern untergebracht

bürgermeisterhaus heißt es nach einem Hauptvertreter der furchtbaren Hexenverfolgung im 17. Jahrhundert. Es wurde aber erheblich früher, um das Jahr 1550, im Stil der Weserrenaissance errichtet. Im Inneren ist das Haus heute ein Denkmal der Lemgoer Kulturgeschichte, allerdings in viel zu gedrängter Form, so daß ein Anbau an der Rückseite zur Entlastung der Sammlungen geplant ist. Auch der riesige Dachboden läßt sich noch durch das Museum ausnutzen.

Außer in Detmold und Lemgo gibt es auch in kleineren Orten Lippes, so in Lage, in Horn und Lomberg, Museen, auf die hier nur verwiesen werden kann. Empfehlenswert für einen Besuch ist auch das Heimatmuseum in Minden, das inzwischen dadurch noch eine Abrundung erfahren hat, daß den beiden Bürgerhäusern, in denen die Sammlungen bislang aufgestellt waren, ein drittes Haus als Neubau hinzugefügt wurde.

Am Südrand des Wiehengebirges liegt Hüllhorst, ein Dorf wie manches andere in dieser schönen Landschaft zwischen Wald und Ebene. Der bescheidene Ort hat aber etwas Besonderes, nämlich ein Dorfmuseum, jetzt in vier Räumen der neuen Schule untergebracht. Der Museumsleiter, Rektor i. R. Stohlmann, kann in diesem Jahr ein seltenes Jubiläum feiern. 1910 als junger Lehrer hat er diese Einrichtung gegründet. Dabei hat er sicher nicht an ein „Museum“ gedacht, sondern an eine Heimat-sammlung, die alles Bemerkenswerte, Auf-



hebenswerte aus Natur und bäuerlicher Kultur vereinigt, um es für die Schule, für den Unterricht nutzbar zu machen. So kann in einem Raum des Museums, das es dann doch im Laufe der Jahre geworden ist, an einem langen Tisch eine Klasse sitzen und an den Gegenständen unterrichtet werden. Dabei hat sich Stohlmann von vornherein streng an den Grundsatz gehalten, nur Dinge aufzunehmen, die aus dem Ort, eben aus Hüllhorst, stammen. In kleinem Rahmen, mit bescheidensten Mitteln ist hier etwas Vorbildliches geschaffen wie kaum anderswo in Westfalen.

Die „größte Zigarre der Welt“ in Bünde

Den Reiz des Ungewöhnlichen hat das Tabak- und Zigarrenmuseum im benachbarten Bünde. Hier ist in Zusammenhang mit der heimischen Industrie eine Spezialsammlung entstanden, wie es sie bei uns zulande nur selten gibt. Warum, so mag man denken, besteht nicht irgendwo in Verbindung mit den zahlreichen und bedeutenden Textilbetrieben ein westfälisches Textilmuseum? Ansätze gibt es an mehreren Orten, aber meist ist man in den Anfängen steckengeblieben. In Bünde ist alles bis

◀ Unsere kleine Reise streift alle Museen im mittleren und östlichen Raum Westfalens

zu den Kuriositäten hin vereinigt, was mit dem Rauchen zusammenhängt, auch die „größte Zigarre der Welt“ ist zu sehen. Im gleichen Hause, dem alten Striedickschen Hof, und unter derselben Leitung gibt es noch das Museum des Kreises Herford mit bedeutenden Sammlungen zur Volkskunde und zur Vorgeschichte, die auf die Tätigkeit des Gründers und langjährigen Leiters, Professor Friedrich Langewiesche, zurückgehen. Einmalig sind auch die paläontologischen Funde vom berühmten Doberg bei Bünde, einer Fundstätte, die jedem Geologen vertraut ist. Im Umkreis des Haupthauses liegen noch die Nebengebäude, Scheune, Kotten, Spieker, deren museale Einrichtung angestrebt wird.

Herford selbst, die uralte Stadt mit großer kultureller Tradition, unterhält ein besonderes Museum, das während des Krieges in einer geräumigen Villa des vorigen Jahrhunderts am Deichtorwall untergebracht wurde. Das Haus bedarf allerdings, um wirklich als Museum verwendbar zu sein, erheblicher Umbauten, die in nächster Zeit durchgeführt werden sollen. Erst dann wird es eine Wirksamkeit entfalten können, die dem Rang der Sammlungen entspricht. Sie sind besonders umfangreich zur Geschichte und Kultur der Stadt und der reichsunmittelbaren Fürstabtei, die auch in protestantischer Zeit noch eine wichtige Rolle spielte. Bemerkenswert die zahlreichen Zierbalken von abgebrochenen Fachwerkbauten, so vom Rathaus, auch Steinskulpturen aus Herforder Kirchen werden gezeigt. Einen weiteren Schwerpunkt bedeutet die umfangreiche vorgeschichtliche Sammlung.

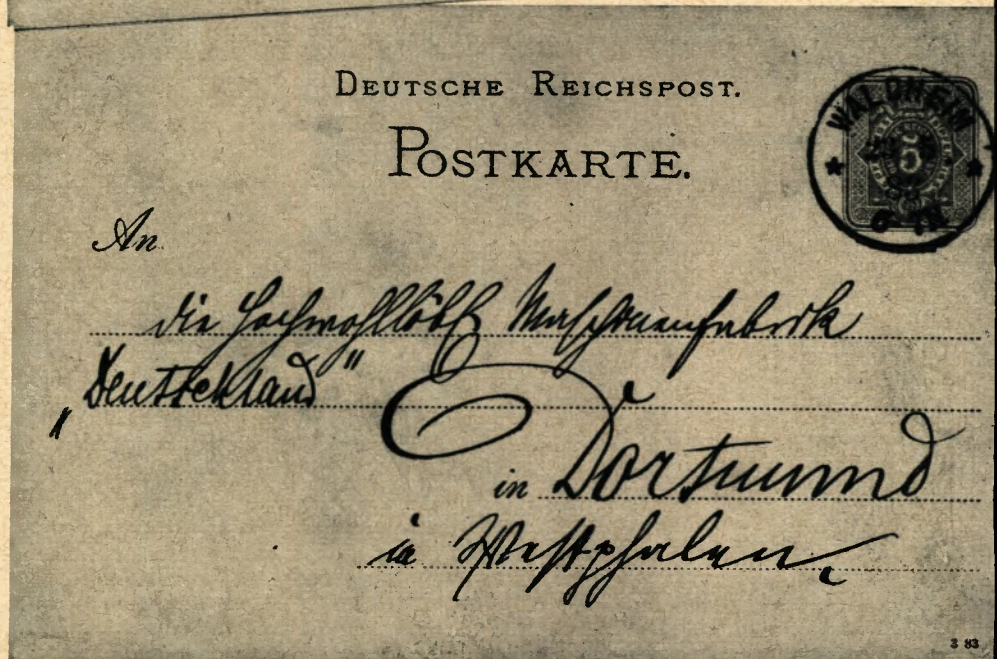
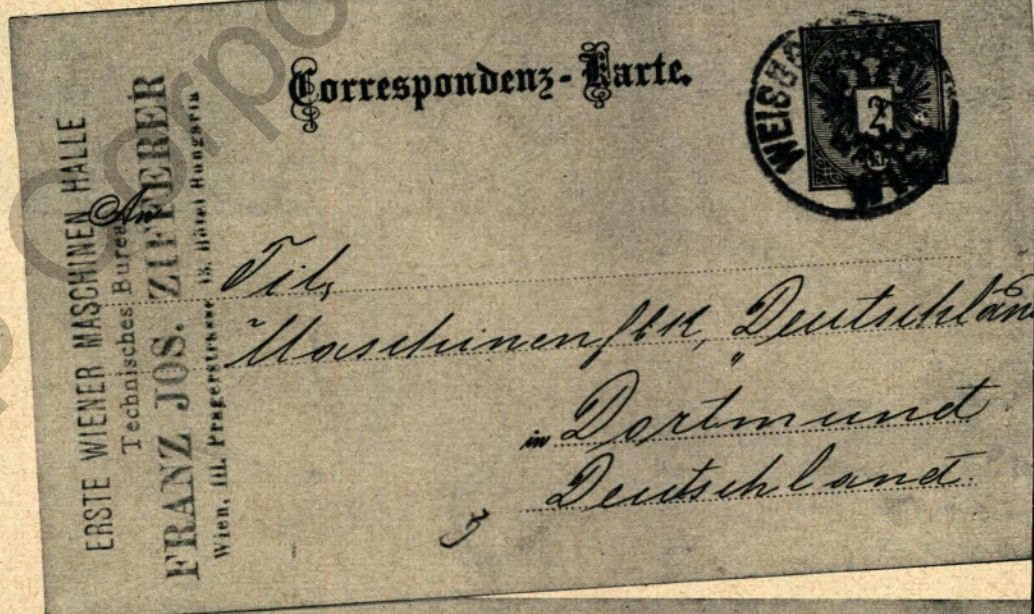
In der größten Stadt des östlichen Westfalens

Wir beenden den zweiten Teil unserer Museumsreise durch Westfalen in der größten Stadt des östlichen Westfalens, in Bielefeld. Auch hier ist das Museumswesen im Stadium des Übergangs, wie an so vielen anderen Orten. Als Museum kann man zur Zeit eigentlich nur das Bauernhausmuseum bezeichnen, das auf der Höhe des Teutoburger Waldes gelegen ist. Schon im Jahre 1917 hat man ein abbruchreifes Ravensburger Bauernhaus aus Ummeln mit allem Inventar hierher gesetzt, und die Anziehungskraft des Hauses, zu dem später noch eine Windmühle kam, hat sich bis heute bewährt. In kleinem Rahmen ist hier das verwirklicht, was in großem Rahmen einmal das Westfälische Freilichtmuseum darstellen soll.

Im übrigen besitzt die Stadt Bielefeld nur zwei große Räume für wechselnde Ausstellungen, während das Museum den Tag erwartet, an dem es nach einer Pause von mehr als zwanzig Jahren, wenn auch in völlig neuer Form, wieder an die Öffentlichkeit treten kann. Dieser Tag ist durch den großzügigen, im vergangenen Jahr bekanntgegebenen Entschluß der Familie Oetker, der Stadt ein Museum zu stiften, in greifbare Nähe gerückt. Es soll ein Museum mit einem von dem Üblichen durchaus abweichenden Programm werden. Im Mittelpunkt werden die deutsche und die europäische Kunst unseres Jahrhunderts stehen, verbunden mit Räumen für wechselnde Ausstellungen. Ein zweiter Bau trakt wird das Industriemuseum sowie die naturkundlichen Sammlungen aufnehmen, weiterhin soll auch das Deutsche Spielkartenmuseum untergebracht werden, eine der reizvollsten Spezialsammlungen Westfalens, die jetzt noch auf der Sparrenburg gezeigt wird. Nach dem Bau des Landesmuseums in Münster ist der Bielefelder Plan das größte Museumsprojekt, das in Westfalen für die kommenden Jahre vorbereitet wird.

Dr. Paul Pieper

An die Hochwohlwö

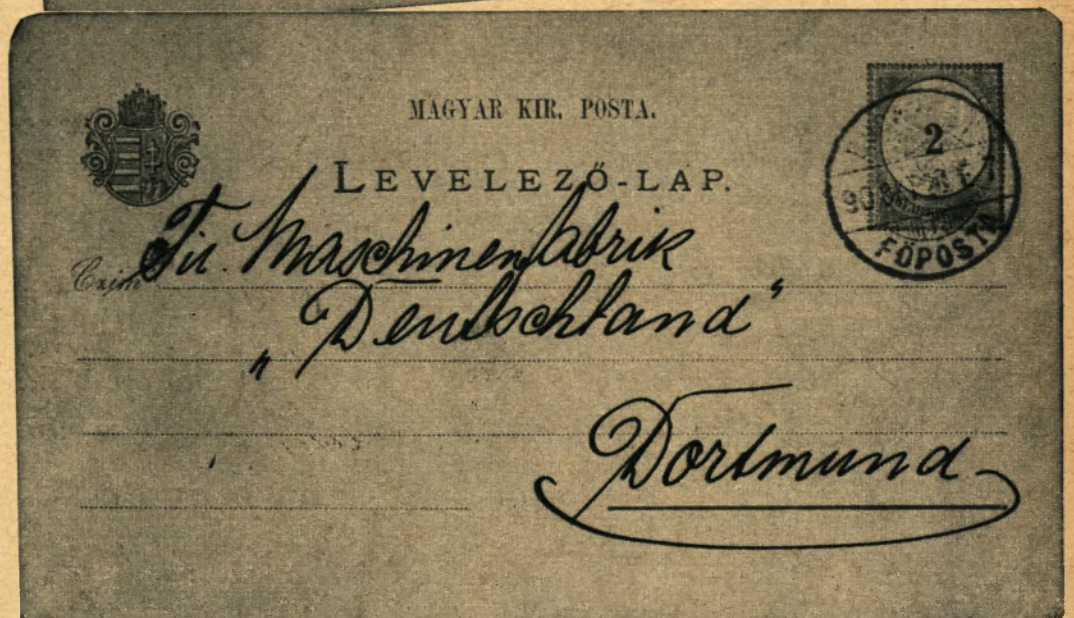
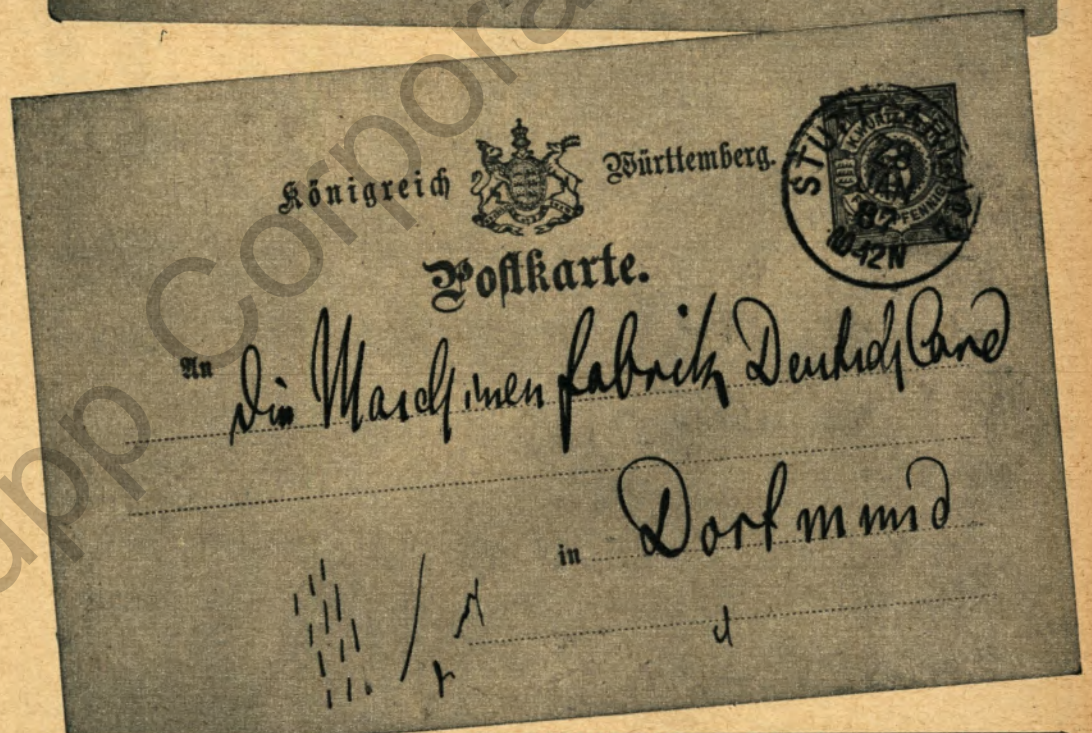


Die Maschinenfabrik Deutschland

Ein alter Briefmarkensammler aus Konstanz am Bodensee schickte uns eine ganz besondere Rarität: Postkarten aus den Jahren 1876 bis 1891, die an die Maschinenfabrik Deutschland gerichtet sind. Wie man sieht, sind die Bestellungen in gestochener Handschrift geschrieben und kommen aus aller Herren Länder. Dazu gehört auch das damalige Königreich Württemberg, das 1887 zwar schon zum „Reich“ gehört, aber noch immer ein selbständiges Münz-, Post- und Eisenbahnwesen hat. Die Karte, auf der eine württembergische Firma bei der Maschinenfabrik Deutschland „eine Zerreißmaschine für Draht sowie einen Schraubstock zu Biegungsproben“ bestellt, landet deshalb auch wegen der beinahe „ausländischen“ Briefmarke nach vielen Jahren in einer Briefmarkensammlung, diese und so manche andere Karte, die an die Maschinenfabrik Deutschland adressiert ist.

So fordert das technische Büro der Ersten Wiener Maschinenhalle in der Prager Straße in Wien 1884 von der Maschinenfabrik Deutschland Kataloge und Zeichnungen für Steinbohrmaschinen an. Ein Maschineningenieur aus Budapest bittet 1890 um einen Katalog über Hebezeuge mit Dampftrieb, und auf einer Schweizer „Correspondenz-Karte“ erfährt die „geehrte Maschinenfabrik Deutschland“, daß für 100 Kilogramm schmiedeeiserne Maschinen vier Schweizer Franken in Gold an Zoll gezahlt werden müssen.

Anscheinend hat es 1883 auch schon Hobbyisten gegeben. Ein Kirchenhauptbuchführer aus Waldheim in Sachsen bittet die „hochwohlöbliche Maschinenfabrik Deutschland“ um die Zeichnung eines optischen Telegrafen. Wer ist der geheimnisvolle Briefmarkensammler aus Konstanz, dem wir die Kostbarkeiten zu verdanken haben? Da er ein WERK-UND-WIR-Leser ist, konnte das Geheimnis bald geklärt werden. Er heißt Ernst Schmidt und war fünf- undzwanzig Jahre lang kaufmännischer Angestellter bei der Zeche Kaiserstuhl. Hier in Dortmund wird er wohl einen Freund bei der Maschinenfabrik Deutschland gehabt haben, der eines Tages den Auftrag bekam, die alten Bestellkarten zu vernichten. So sind sie schließlich bei unserem heute achtzigjährigen Pensionär gelandet, dem wir für die nette Idee, sie uns zuzuschicken, herzlich danken.



Ein neues Gesicht für das älteste Hoesch-Werk



Am Stadtrand von Olpe, an der Straße nach Siegen, liegt das zugleich älteste und jüngste Hoesch-Werk. Es ist das Lütringhauser Hammerwerk, das Peter Joseph Ruegenberg vor nunmehr 126 Jahren „an der obersten Pforte in Olpe“ erwarb (siehe auch Heft 10/11/1959). Sein Sohn stellte 1850 das Hammerwerk auf die Herstellung von Puddelstahl um. Fünf Jahre später kam ein Reckhammer hinzu, und in den siebziger Jahren begann man in Lütringhausen, auch Eisendraht und Ofenrohre herzustellen. 1908 hatte sich die Produktion von Mahlkörpern aller Art so gut eingeführt, daß man sich ganz auf die Kugelfabrikation beschränkte. 1950 übernahm Hoesch das Werk. Die Werksanlagen wurden erneuert, und bald zeugte ein weiterer Kundenkreis in aller Welt für die Qualität der Lütringhauser Stahlkugeln und Rohrflanschen, deren Erzeugung inzwischen ebenfalls aufgenommen wurde.

50 Jahre sind inzwischen vergangen. Die Kriegszeit ließ manche Erneuerung unausgeführt, so daß erst im vergangenen Jahr eine stattliche Werkshalle längst zu eng gewordene alte Werksgebäude, in denen sich nicht mehr wirtschaftlich produzieren ließ, ersetzt hat. Sie schließt sich an das vor einigen Jahren ausgebaute Hammerwerk an und bedeckt eine Fläche von 2500 Quadratmeter. Das älteste Hoesch-Werk hat mit dieser Werkshalle ein neues Gesicht erhalten – ein Gesicht, das unserer Zeit entspricht.

Rohrflanschen aus Lütringhausen

Heute werden in Lütringhausen nur noch Flanschen – also Rohrverbindungsstücke – hergestellt, da es rationeller war, die Erzeugung von Mahlkörpern in das Werk Olpe zu verlagern. Die Lütringhauser Flanschen sind für Rohrweiten von 10 bis 250 Millimeter bestimmt, unterscheiden sich aber nicht nur durch ihre Größe, sondern auch durch ihre Festigkeit, die je nach dem auszuhaltenden Druck bemessen wird.

Knüppel und Brammen von der Westfalenhütte sind das Ausgangsmaterial für unsere Flanschen.

◀ An der Straße nach Siegen, am Olper Stadtrand, liegt das Werk Lütringhausen, in dem Flanschen von 10 bis 250 Millimeter Durchmesser entstehen. Rechts liegt das Hammerwerk, daran schließt sich die neue große Werkshalle, und gegenüber (im Vordergrund) sind die Scherenhalle, Reparaturwerkstatt und die Büroräume untergebracht

► 2500 Quadratmeter bedeckt die neue Halle. Ihr Dach ist eine Rohrkonstruktion des Hiltruper Rohrwerkes. Viel Licht flutet durch zahlreiche verglaste Dachreiter. In der Halle werden an Drehbänken, Bohr- und Gewindefräsmaschinen die Flanschen versandfertig bearbeitet. Im Vordergrund Dreher Rudolf Büseler





schen. In der Scherenhalle werden sie in kleine Blöcke geschnitten und danach im Hammerwerk ausgeschmiedet. Lütringhausen verfügt über vier Schmiedehämmer, die eine Schlagkraft von 2000 bis 8000 m/kg besitzen. Aus der Schmiede wandern die Rohlinge in Staplerkästen auf den geräumigen Hof. Von dort bringt sie ein Hubstapler je nach Bedarf in die neue 105 Meter lange Bearbeitungshalle, in der Drehbänke, Bohr- und Gewindeschneidemaschinen die Flanschen gebrauchsfertig bearbeiten.

Hier ist die Mehrzahl der 130 Belegschaftsmitglieder des Lütringhauser Werks beschäftigt. Zufrieden haben unsere Mitarbeiter nach dem Neubau der Halle festgestellt, daß es nun ausreichend Platz zwischen den einzelnen Maschinen zur Arbeit und zum Materialtransport gibt. Auch die Helligkeit hatte früher viel zu wünschen übriggelassen – nun flutet das Licht durch zahlreiche verglaste Dachreiter in die mit freundlichen Farben ausgemalte Halle, deren Dach übrigens eine Rohrkonstruktion unseres Hiltruper Rohrwerks ist.

Sind die Flanschen fertig bearbeitet und gewissenhaft geprüft, taucht man sie noch in ein Lackbad. An der Farbe kann der Kunde nämlich

sofort erkennen, für welche Druckstufe die Flansche gefertigt ist. Selbstverständlich verleiht der Lack auch Schutz gegen Korrosion. Seit langem schon arbeitet das Lütringhauser Werk in zwei Schichten. Weitere Bearbeitungsmaschinen und ein neuer Schmiedehammer werden die Erzeugung weiter steigern, denn der gute Ruf der Lütringhauser Flansche ist schon weit über die deutschen Grenzen bis in die meisten europäischen Länder und nach Übersee gedrungen.

▼ Knüppel und Brammen von der Westfalenhütte werden in der Scherenhalle in kleine Blöcke geschnitten, die dann im Hammerwerk zu Flanschen ausgeschmiedet werden. Unser Bild zeigt Josef Püttmann und Willi Middell beim Schmieden



▼ Aus der Schmiede wandern die Rohlinge in Staplerkästen auf den geräumigen Hof, von wo sie der Hubstapler – Willi Hoff steuert ihn – je nach Bedarf in die Bearbeitungshalle bringt



50 Jahre bei uns



▲ Obwohl seit langem in zwei Schichten gearbeitet wird, ist dieser Lagerraum nie überfüllt – denn Lüttringhauser Flanschen haben in vielen Ländern einen guten Ruf, so daß sie immer schnell das Werk verlassen



Man sieht es Arthur Müller nicht an, daß er am 7. September 1960 schon auf eine fünfzigjährige Zugehörigkeit bei Hoesch zurückblicken kann. Er ist elastisch geblieben und verriet uns dazu sein Rezept: Seit seiner frühesten Jugend turnt er regelmäßig.

Vierzehn Jahre war Arthur Müller alt, als er im Trägerlager der Adjustage in der Westfalenhütte anfing. Sein Vater arbeitete auf der Zeche Kaiserstuhl. Zwei Jahre später wechselt auch er zum Bergbau über, wird Zuschläger in der Schmiede. Der Weltkrieg unterbricht seine Tätigkeit auf der Zeche Kaiserstuhl. 1920 kehrt er an den alten Arbeitsplatz zurück. Als Schmied am Feuer versieht er die nicht immer leichte Arbeit, die sich teilweise auch mit einem vielseitigen Außendienst verbindet. 1939 wird er Vorarbeiter in der Schmiede. Und das ist er bis heute geblieben. Wenn er in einem Jahr seinen 65. Geburtstag feiert und pensioniert wird, will er noch immer, soweit es ihm möglich ist, Sport treiben.



Am 2. September 1960 feierte auch Ernst Vogt sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum. Er erinnert sich noch gut an den ersten Arbeitstag im Hauptmagazin der Westfalenhütte, denn am Tage zuvor war er gerade vierzehn Jahre alt geworden. Auch Vater und Bruder arbeiteten damals im „Eisen- und Stahlwerk Hoesch“. Im Jahre 1912 wird Ernst Vogt in den schweren Walzwerken und im Trägerlager angelernt. Dort ist er schließlich als Kranführer und Maschinist an der Dampfmaschine beschäftigt. Nach dreijähriger Unterbrechung durch den Krieg kommt er in die Maschinenabteilung Stahlwerke. Hier fährt er im Laufe der Jahre sämtliche Kräne der Martinwerke und der Nebenbetriebe. 1954 wird er Obermaschinist. Lange Jahre ist Ernst Vogt gewerkschaftlicher Vertrauensmann und Unfallvertrauensmann gewesen. Seit 1957, als er infolge einer schweren Krankheit seinen Dienst als Maschinist aufgeben mußte, arbeitet er als Waschkauenwärter im Stahlwerk.

Auf dem Kran hat er vor einigen Jahren seinen Sohn angelernt. Manchmal treffen sich Vater und Sohn, wie auf unserem Bild, auf der Bühne im Stahlwerk 2.

Vom Taschengeld zur L



Als Hänschen vier Jahre alt ist, bekommt er zum erstenmal Geld in die Hand. Er kauft beim Bäcker Brötchen ein. Von diesem Tage an darf er mit abgezähltem Geld öfter kleine Aufträge erledigen. So erfährt er am praktischen Beispiel seine erste volkswirtschaftliche Anschauung, nämlich, daß Geld eine Kaufkraft hat.

Mit sieben Jahren bekommt Hänschen von seinen Eltern das erste Taschengeld, genauso wie andere Jungen in seiner Klasse. Zwar bekommt er nur einige Groschen, aber er soll am Ende der Woche wissen, für was er sie ausgegeben hat. So lernt er das Geld kennen und damit rechnen.

So mancher Groschen wandert in den Automaten, aus dem wie durch ein Wunder Drops und Schokolade herauskommen. Später sammelt Hans die Groschen für ein Spielzeugauto und lernt dadurch sparen.

Manchmal vergeht ihm die Lust am Sparen ein wenig. Andere Kinder bekommen mehr Geld

*Mit dem Taschengeld
lernt Hans rechnen,
auch wenn es ihm manchmal
schwerfällt, abends zu wissen,
wofür er tagsüber sein Geld
ausgegeben hat*

Kritik



in die Hand, das sie nicht erst mühsam zu sparen brauchen, um sich das zu kaufen, was sie sich wünschen.

Auch daran kann man sich erfreuen

Es ist trotzdem gut, Hans zu erklären, daß er mit dem Taschengeld auskommen muß und ihm an einfachen Beispielen klarzumachen, daß man sich nicht nur allein am Geld erfreuen kann. Das ist nicht schwer, denn es gibt gerade für Hans so viel, was ihm Freude macht und was ihn doch keinen Groschen seines Taschengeldes kostet, beispielsweise wenn er mit dem Vater und dem Bruder das Zelt aufbaut, wenn die Mutter ihm vorliest, wenn die ganze Familie zum Wandern hinausfährt oder wenn der Vater sagt: „Du bist jetzt groß genug, mir beim Tischlern zu helfen.“ Manchmal muß man Hans geradezu mit der Nase darauf stupsen, wie gut er es hat und daß es in dieser Beziehung keineswegs alle Kinder so gut haben. Hans lernt dabei, daß Freude nicht allein vom Geld abhängig ist.

Wenn die Mutter beobachtet, wie Hans und seine Geschwister mit dem Geld umgehen, kann sie oft auf Charaktereigenschaften und Neigungen ihrer Kinder schließen. Hans kauft sich, als er älter wird, Bauteile zum Basteln und bleibt über Jahre hinaus dabei. Klaus zeigt sich planloser und weniger zielstrebig, er läßt sich eher von den Auslagen in den Schaufenstern verführen und bereut danach oft seinen Kauf.

Zehn Mark zum Schulausflug

Mit den Jahren gibt es mehr Taschengeld. Der zwölfjährige Hans bekommt eine Mark in der Woche, sein vierzehnjähriger Bruder Klaus zwei Mark. Sie bestreiten damit, nachdem sie zu Beginn des Schuljahres mit neuen Heften für jedes Fach ausgerüstet worden sind, Lesegroschen, Bleistifte und Hefte und gehen sparsam mit den Dingen um, weil sie „vom eigenen Geld“ angeschafft werden. Das Taschengeld für die Schulausflüge erhalten sie zusätzlich. Von der Lehrerin wird empfohlen, nicht mehr als zwei Mark Taschengeld zum Schulausflug mitzu-

▲ So mancher Groschen wandert in den Automaten, aus dem wie ein Wunder Drops und Schokolade herauskommen

bringen. Trotzdem haben einige Kinder zehn Mark und mehr in der Tasche und kaufen sich während des Ausflugs unentwegt Eis und Süßigkeiten. Dadurch werden die anderen Kinder oft neidisch und können sich nicht mehr unbeschränkt freuen. Klaus gewinnt mit den Jahren so viel Kritikfähigkeit, daß er das Verhalten der Kinder, die in der Schule mit ihrem Geld angeben, ablehnt. Er spricht es sogar offen in der Klasse aus, daß es besser ist, wenn jeder beim Ausflug denselben Betrag mithätte. Ein anderer, weniger selbstbewußter Junge, der ebenfalls von Hause knapp gehalten wird, leidet darunter, nicht zu den „Reichen“ zu gehören. Er gewinnt durch die Einstellung von Klaus wieder Selbstbewußtsein.

Seiner Mutter zuliebe

Die Vierzehnjährigen, die noch zur Schule gehen, und vor allem die Fünfzehn- und Sechzehnjährigen wissen, daß Arbeit Geld einbringt. Es beginnt mit kleinen Hilfsdiensten, die man ihnen aufträgt – Fahrrad putzen, Auto waschen, Teppiche klopfen, Fenster reinigen. Wo fängt es an, wo hört es auf, daß der Sohn für irgendwelche Gefälligkeiten bezahlt wird?

Hans ist ein cleverer Bursche. Aber er hilft auch, ohne daß er Geld dafür bekommt. Warum? Seiner Mutter zuliebe oder einer alten Frau, die zu gebrechlich ist, um Teppiche zu klopfen, es aber nicht bezahlen kann, seinem Freund, weil er ihn gern hat. „Wann nehme ich Geld, wann tue ich es einem Menschen zuliebe?“, ist eine wichtige Unterscheidung, über die man mit den Jugendlichen sprechen kann.

Klaus geht zur Mittelschule und hat sechs Wochen Ferien. Zwanzig Jungen aus seiner Klasse verdienen sich in den Ferien ein Moped, ein Radio oder eine Ferienreise. Die Lehrer sind nicht begeistert. Sie befürchten mit Recht, daß die Jungen überanstrengt aus den Ferien kommen und das Pensum bis zur Osterversetzung

nicht schaffen. Wenn sie sitzenbleiben, kostet es die Eltern mehr, als was die Ferienarbeit eingebracht hat. Klaus arbeitet, weil er sonst nicht „auf Fahrt“ gehen kann, aber nur vierzehn Tage. Er benutzt dazu die erste Zeit und erholt sich in den letzten vier Wochen. Während der Arbeit in der Fabrik merkt er, daß Geldverdienen gar nicht so einfach ist und lernt das Geld, das sein Vater mit nach Hause bringt, schätzen. Hans kommt Ostern in die Lehre. Nach vier Wochen bekommt er seine erste Lohntüte. Er weiß genau, was er damit anfängt. Geld zu haben, ist etwas wert. Aber es gibt auch andere Dinge, die etwas wert sind.

▼ An heißen Tagen löscht eine Flasche Sprudel den Durst. Und wenn man weiß, wo das Geld geblieben ist, werden die Eltern nichts dagegen haben



50 Hoesch AG Bergbau

- 1. 9. 1960 August Großkreuz, Tagesarbeiter
Schachtanlage Emil
- 7. 9. 1960 Arthur Möller, Vorarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl

Hoesch AG Westfalenhütte

- 2. 9. 1960 Ernst Vogt, Kranführer
- 12. 9. 1960 Wilhelm Weber, Maschinist

40 Hoesch AG Bergbau

- 1. 9. 1960 Wilhelm Anlauf, techn. Angestellter
Schachtanlage Radbod
- 1. 9. 1960 Stanislaus Dellmann, Vulkaniseur
Schachtanlage Fritz
- 1. 9. 1960 Erich Schlemann, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 2. 9. 1960 Baptist Hannweber, Schlosser
Schachtanlage Radbod
- 3. 9. 1960 Heinrich Feike, Rangiermeister
Schachtanlage Radbod
- 3. 9. 1960 Mathias Heidelberg, Rangierer
Schachtanlage Fritz
- 3. 9. 1960 Walter Klitzke, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz
- 4. 9. 1960 Josef Frank, Isolierer
Schachtanlage Radbod
- 5. 9. 1960 Johann Teiking, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 5. 9. 1960 Heinrich Unrau, Transportarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 6. 9. 1960 Rudolf Potthoff, Maschinist
Schachtanlage Emil
- 9. 9. 1960 Wilhelm Nover, Brückenaufseher
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 10. 9. 1960 Karl Bappert, Vorarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl
- 13. 9. 1960 Friedrich Eickmann, Zimmerhauer
Schachtanlage Radbod

- 14. 9. 1960 Gustav Klawonn, Transportarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 16. 9. 1960 Max Rembach, Holzmeister
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 19. 9. 1960 Wilhelm Fasen, Bauhilfsarbeiter
Schachtanlage Carl
- 21. 9. 1960 Stanislaus Gorinski, Wächter
Schachtanlage Emil
- 21. 9. 1960 Friedrich Link, Filterwärter
Schachtanlage Fritz
- 22. 9. 1960 Karl Vogt, Schlosservorarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl
- 23. 9. 1960 Ernst Meyer, Hilfsanschläger
Schachtanlage Radbod
- 28. 9. 1960 Gustav Arndt, Maschinist
Kokerei Emil
- 28. 9. 1960 Jakob Eich, Bühnenfahrer
Schachtanlage Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 9. 1960 Karl Vogelsang, Hilfsarbeiter
- 4. 9. 1960 Anton Trömer, Drahtprüfer
- 7. 9. 1960 Emil Büscher, Kommissionierer
- 7. 9. 1960 Wilhelm Reilmann, Badewärter
- 14. 9. 1960 Gustav Böhmer, Werkzeugschleifer
- 20. 9. 1960 Heinrich Klein, Verlademeister
- 20. 9. 1960 Wilhelm Kobus, Brenner
- 21. 9. 1960 Max Hoffmann, Pfannenmaurer
- 24. 9. 1960 Johann Murawski, kaufm. Angestellter
- 24. 9. 1960 Richard Reimann, Meister

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 3. 9. 1960 Otto Leck, Warmbandkontrolleur

Hoesch AG Rohrwerke

- 7. 9. 1960 Aloys Bräutigam, Werkmeister

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 1. 9. 1960 Emil Block, Richtmeister

25 Hoesch AG Bergbau

- 2. 9. 1960 Friedrich Legenbauer, Fahrsteiger
Schachtanlage Fritz
- 9. 9. 1960 Julius Seidel, Tabellierer
Verwaltung
- 18. 9. 1960 Heinrich Storb, Tagesarbeiter
Schachtanlage Fritz
- 24. 9. 1960 Heinrich Ricker, Anschläger
Schachtanlage Radbod
- 25. 9. 1960 Peter Schroer, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emil
- 28. 9. 1960 Franz Schulz, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Hoesch AG Westfalenhütte

- 7. 9. 1960 Anton Müller, Schlosser
- 9. 9. 1960 Julius Seidel, Programmierer
- 10. 9. 1960 Herbert Druskat, Walzmeister
- 11. 9. 1960 Bernhard Keuchel, Kolonnenführer
- 13. 9. 1960 Andreas Kons, Kokillenmann
- 13. 9. 1960 Walter Fleck, Kranführer

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 16. 9. 1960 Oswald Ullrich, Federnarbeiter
- 25. 9. 1960 Franz Heep, Glüher

Schmiedag AG, Werk Ruegenberg

- 26. 9. 1960 Josef Huckestein, Verwiegler

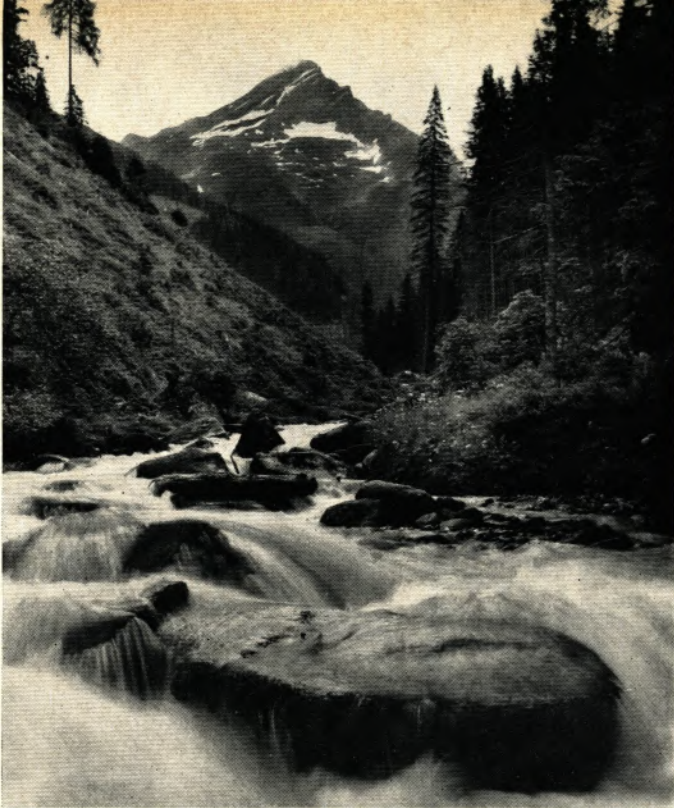
Maschinenfabrik Deutschland AG

- 14. 9. 1960 Ernst Lattemann, Werkzeughärter

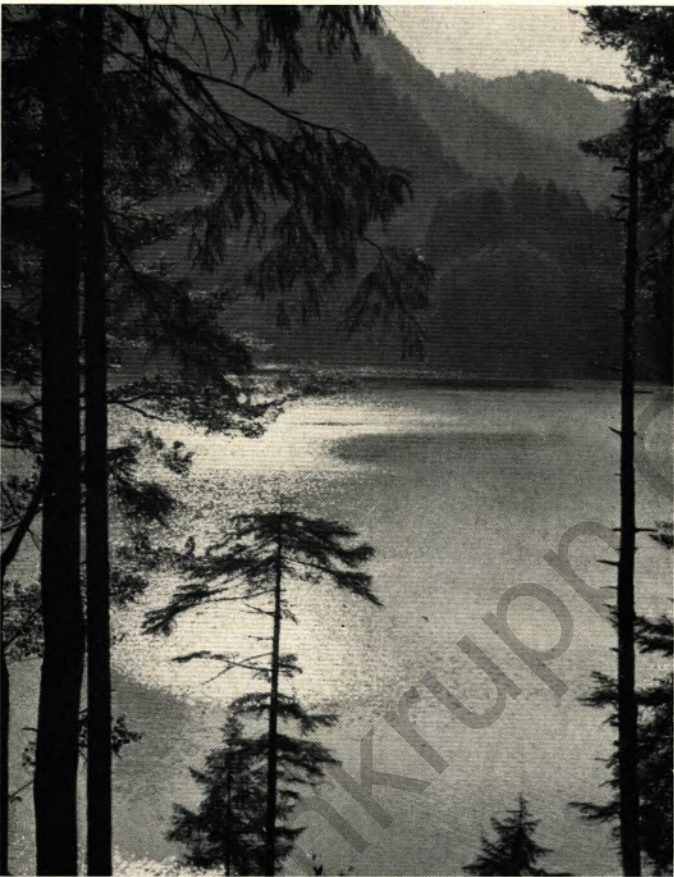


Aus den Ferien

- ❶ K.-H. Bulasch
Hoesch AG Bergbau
- ❷ Wilhelm Bertram
Schmiedag AG
- ❸ Hete Johannsmann
Hoesch Eisenhandel mbH
- ❹ Wolfgang Schug
Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
- ❺ Artur Müller
Schmiedag AG



❶



❷



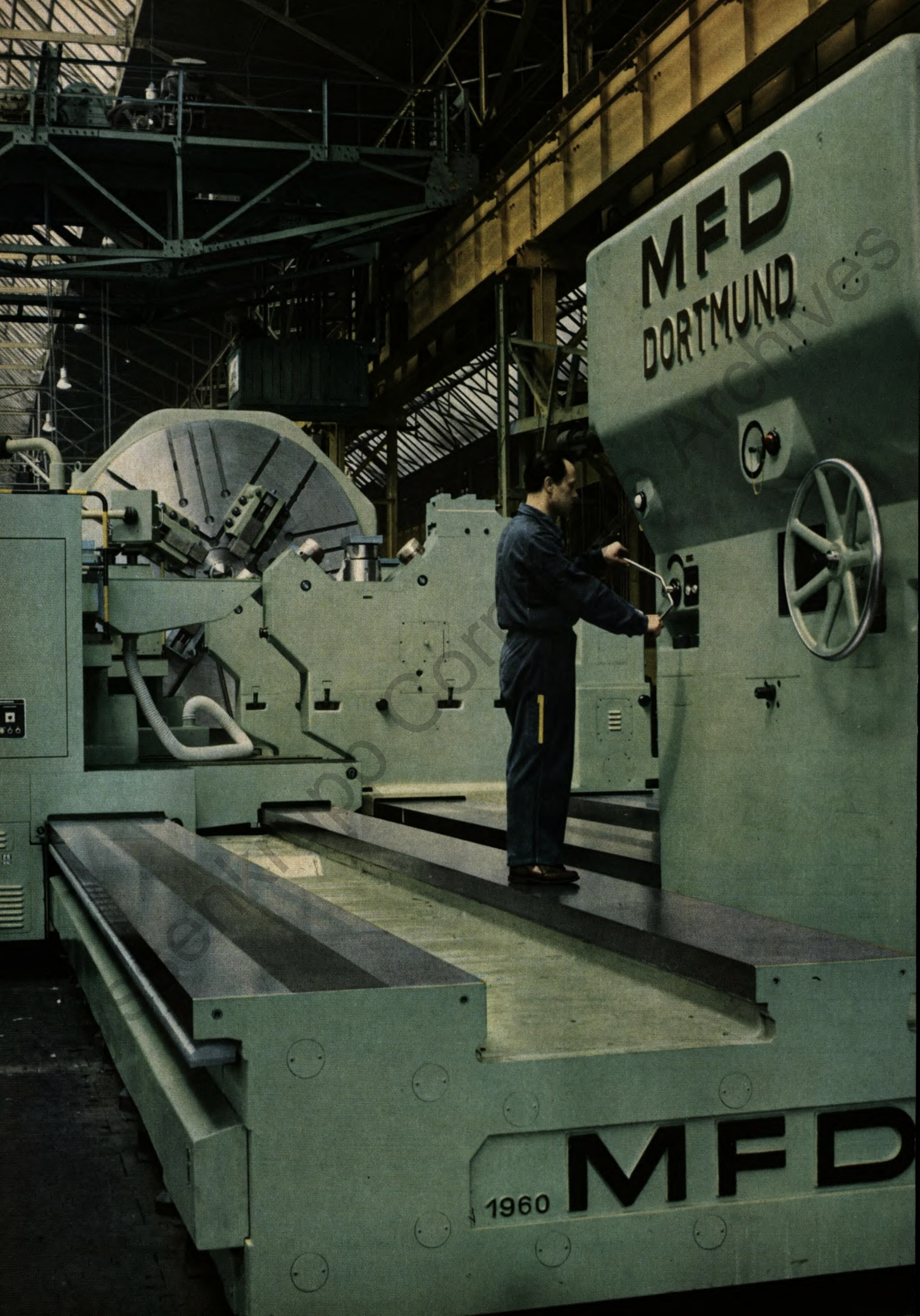
❸



❹

❺





MFD
DORTMUND

1960

MFD