

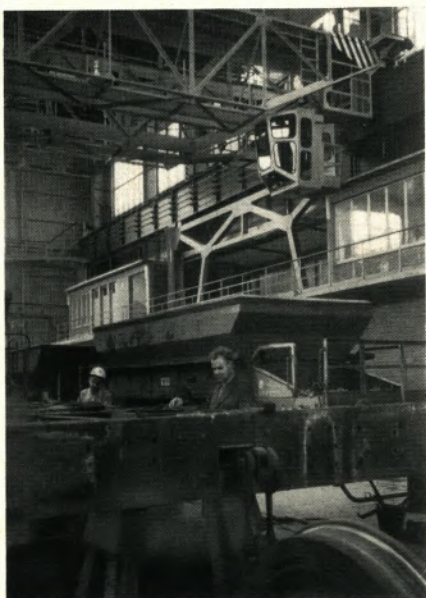


WERK *und* WIR

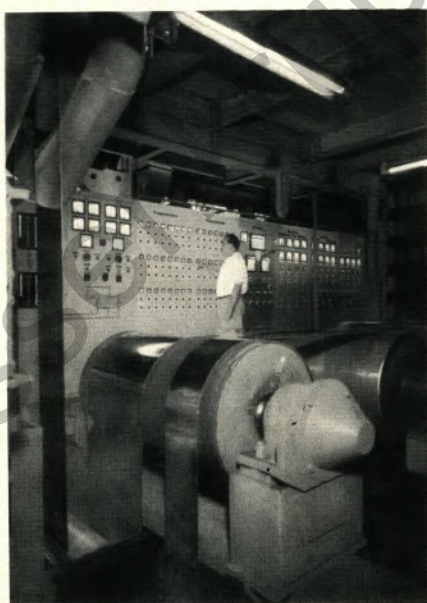
8
1960



WERK *und* WIR



Titelseite: Weit über 1300 Normalspurfahrzeuge laufen auf der Westfalenhütte. Diese Fahrzeuge, die mehr als fünfzig Millionen DM wert sind, müssen regelmäßig überprüft und – wenn notwendig – repariert werden. Unser Bild gibt einen Einblick in die neue, im April 1960 fertiggestellte Waggonwerkstatt.



Rückseite: Vorarbeiter Kurt Wasielewski kontrolliert die Bedienungstafel an der elektrolytischen Verzinnungsanlage der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg. Hier wird auf dünnes Stahlband, das zur Dosenherstellung bestimmt ist, Zinn und Lack als Schutzschicht aufgetragen.

Inhalt

- 219 Der neue Aufsichtsrat der Hoesch AG
- 223 Höhere Löhne und 40-Stunden-Woche
- 224 Schutz durch Zinn und Lack –
die elektrolytische Verzinnungsanlage
der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
- 229 Hier werden unsere Waggon repariert
- 232 52mal um die Welt ohne Unfall
- 234 Eine Burg freiheitlichen Denkens
- 235 Das Bild der geistigen Mitte Deutschlands
vermitteln
- 236 Über Mitbestimmung
und Selbstbestimmung ■
- 238 Augen und Hände – zur Unfallverhütung
- 240 Ein Besuch und seine Folgen
- 244 Ein Kleingärtner ist Bienenvater
- 245 Das Wunder der Bienensprache ■
- 246 Aufruf zum Hoesch-Fotowettbewerb 1960
- 246 Farbe oder schwarz-weiß? ■
- 248 Mut zur eigenen Meinung ■
- 249 50 Jahre bei uns
- 250 Jubilare
- 251 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, 0822 123. 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: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarz-Weiß-Fotos: Arbert, Düsseldorf; Hering, Kampmann, Korte, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund, und Werk- und Privatfotos. Die Zeichnungen stammen von Ulrik Schramm, Feldafing. Grafische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund.

Der neue Aufsichtsrat der Hoesch AG

Nachdem am 1. Oktober 1959 fünf Tochtergesellschaften in der Hoesch AG aufgegangen sind (siehe Heft 9/1959), betreibt unser Unternehmen unmittelbar Bergwerke und Hüttenwerke. Damit unterliegen wir nicht mehr dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz vom 7. August 1956 (siehe Heft 1/1957), sondern dem Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie vom 21. Mai 1951. Aus diesem Grunde endete das Amt des gesamten Aufsichtsrats mit der Hauptversammlung 1960.

Mit Rücksicht auf die umfassenderen Aufgaben nach der Umwandlung beschloß die diesjährige Hauptversammlung, den Aufsichtsrat von bisher 15 auf 21 Mitglieder zu erweitern. Nach den Bestimmungen des Gesetzes gehören zu unserem Aufsichtsrat, dessen Mitglieder wir unseren Lesern in Bild und Text vorstellen:

1. acht Vertreter der Anteilseigner sowie zwei weitere Mitglieder, die von den Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen unabhängig sein müssen und die nicht im Unternehmen tätig oder an ihm wirtschaftlich wesentlich interessiert sein dürfen;
2. acht Vertreter der Arbeitnehmer; darunter ein Angestellter und drei Arbeiter des Unternehmens sowie vier Vertreter der Arbeitnehmerorganisationen. Hinzu kommen zwei weitere Mitglieder, für die das unter 1. Gesagte gilt;
5. ein weiteres Mitglied, das von den übrigen Aufsichtsratsmitgliedern vorzuschlagen ist und ebenfalls unabhängig von den Arbeitnehmer- und Arbeitgeberorganisationen sowie vom Unternehmen selbst sein muß.



► WILHELM HANSMANN

ist seit 1952 stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrates. Er wurde am 29. Oktober 1886 in Dortmund geboren. Nach dem Besuch der Mittelschule wählte er den Gärtnerberuf, arbeitete später aber auch als Bergmann. Als Schüler des Johanneums in Hamburg und als Student der Freien Hochschule in Berlin bildete er sich weiter. Als 33jähriger machte er sich als Landrat des Kreises Hörde einen Namen. Bald nach seiner Rückkehr aus der Emigration wurde er als Oberstadtdirektor an die Spitze der städtischen Verwaltung Dortmunds berufen. Von 1947 an war er Aufsichtsratsmitglied der Westfalenhütte – er ist heute Vorsitz der Westfalenhütten-Beirates. Lange Jahre gehörte er auch dem Aufsichtsrat der Hoesch Bergwerks-AG an.

► PROFESSOR Dr. LEO BRANDT

wurde 1959 von den Anteilseigner- und Arbeitnehmervertretern unseres Aufsichtsrates als 21. Aufsichtsratsmitglied vorgeschlagen. Professor Brandt wurde am 17. November 1908 geboren. Er beendete das Studium an den Technischen Hochschulen Berlin und Aachen mit dem Diplom-Examen. 1933 wurde er Prokurist bei der Telefunken GmbH. Nach 1945 leitete er als Generaldirektor die Rheinische Bahngesellschaft AG in Düsseldorf. 1949 rief ihn Ministerpräsident Karl Arnold als Ministerialdirektor ins Wirtschafts- und Verkehrsministerium Nordrhein-Westfalens, in dem er 1953 zum Staatssekretär ernannt wurde. Prof. Dr. Brandt ist stellvertretender Vorsitz unseres Aufsichtsrates.

Vorsitzender und Stellvertreter

◀ ERICH BECHTOLF

gehört schon 18 Jahre unserem Aufsichtsrat an; seit 1957 ist er dessen Vorsitzender. Erich Bechtolf stammt aus Elberfeld. Er wurde am 8. April 1891 geboren, studierte Rechtswissenschaften und war zunächst als Richter am Elberfelder Landgericht und danach als Syndikus eines Arbeitgeberverbandes tätig. 1922 trat er bei der Deutschen Bank ein. 1932 übernahm er deren Hamburger Niederlassung, und 1942 wurde er in den Vorstand der Deutschen Bank berufen. Nach der Entflechtung der Großbanken war er Vorstandsmitglied der Norddeutschen Bank AG. Seit der Zusammenführung der Regionalinstitute gehört er wieder dem Vorstand der Deutschen Bank an.



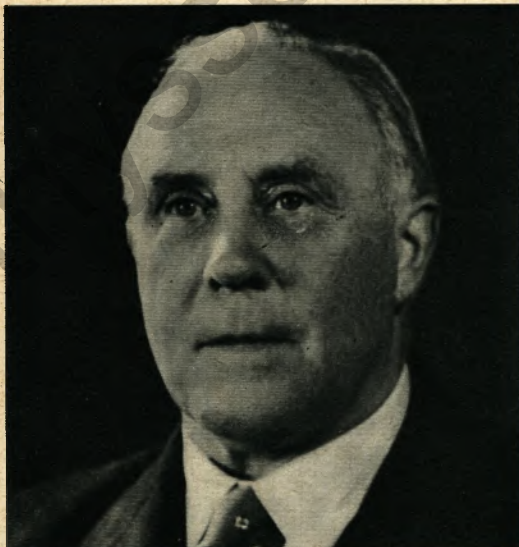
▼ **HELMUTH HENZE**

ist in diesem Jahr in unseren Aufsichtsrat gewählt worden. Er ist gebürtiger Berliner, wurde am 14. Dezember 1906 geboren und studierte Rechtswissenschaften in München und Berlin. Zehn Jahre war er in der Zentralfinanzverwaltung der IG Farbenindustrie AG in Berlin tätig. Nach Kriegsende ließ er sich als Rechtsanwalt und Notar in Frankfurt am Main nieder. Seit 1948 ist er auch für die Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz tätig, deren Vorstand und Präsidium er angehört.



► **KURT SCHOELLER**

wurde am 17. März 1911 in Köln geboren. Er ging nach dem Abitur nach Schlesien, verwaltete zunächst dort den landwirtschaftlichen Besitz seiner Familie und wechselte dann zur Steingutwerke AG nach Breslau über, die er von 1937 bis 1945 leitete. Nach der Rückkehr ins Rheinland wurde er 1947 in den Vorstand der Chamotte-Industrie Hagenburger Schwalb AG in Hettenleidelheim berufen. Seit 1957 leitet er die Firmen Dürener Metalltuch Schoeller, Hoesch & Co. und Hopp, Schoeller & Co. Metallwalzwerk Werdohl KG. Seit 1957 gehört er unserem Aufsichtsrat an.



▼ **Dr. HANS JANBERG**

vollendete am 17. April 1960 sein 51. Lebensjahr. Er studierte Rechtswissenschaften, Volkswirtschaft und Betriebswirtschaft. Nach einer kurzen Tätigkeit als Richter am Landgericht Münster begann er die Lehre bei der Deutschen Bank. Nach dem Krieg kehrte er zu den Nachfolgeinstituten der Deutschen Bank zurück. 1953 wurde er in den Vorstand der Rheinisch-Westfälischen Bank berufen. Seit deren Verschmelzung mit der Deutschen Bank im Jahr 1958 gehört er deren Vorstand an. Dr. Janberg ist seit 1959 Mitglied unseres Aufsichtsrates, nachdem er zuvor schon dem Aufsichtsrat der Altenessener Bergwerks-AG angehört hatte.



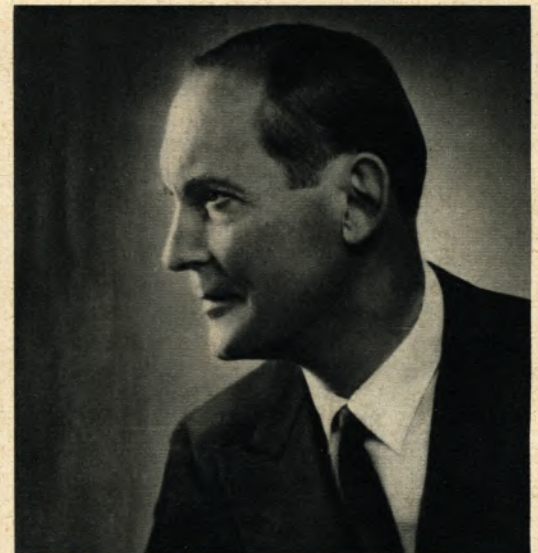
▲ **Dr. HERBERT MARTINI**

ist Schlesier. Er wurde am 4. Juli 1903 in Reichenbach geboren. Nach der juristischen Ausbildung und einer mehrjährigen praktischen Tätigkeit trat er 1950 in das Preußische Handelsministerium, das spätere Reichswirtschaftsministerium ein. Nach dem Krieg war Dr. Martini Stellvertreter des deutschen Beraters für den Marshallplan. 1950 wurde er in den Vorstand der Kreditanstalt für Wiederaufbau berufen, die in besonderem Maße den Grundstoffindustrien Anlaufkredite aus den Mitteln des Marshallplans gab. Dr. Martini wurde in diesem Jahr Mitglied unseres Aufsichtsrates.



◀ **WALTER SPRINGORUM**

entstammt einer Familie, die bereits in der dritten Generation mit Hoesch verbunden ist. Sein Vater und sein Großvater waren Vorsitzende des Vorstandes und später des Aufsichtsrates der heutigen Hoesch AG. Walter Springorum wurde am 17. Oktober 1892 geboren und studierte Rechts- und Staatswissenschaften. 1925 wurde er Regierungsrat in Köslin (Pommern) und 1931 Landrat in Bütow (Pommern). 1936 bis 1939 war er im Reichsministerium des Innern – zuletzt als Ministerialdirigent – tätig. 1938 wurde er zum Regierungspräsidenten in Kattowitz (Oberschlesien) berufen. Walter Springorum gehört schon seit 1938 unserem Aufsichtsrat an.



▲ **ERNST VON WALDTHAUSEN**

ist seit 1957 Mitglied unseres Aufsichtsrates, nachdem er schon früher dem Hoesch-Aufsichtsrat und lange Jahre auch dem Aufsichtsrat der Altenessener Bergwerks-AG angehört hatte. Er wurde am 4. September 1895 in Düsseldorf geboren. Nach dem Studium an der Technischen Hochschule in Karlsruhe arbeitete er als Diplomingenieur in verschiedenen Konstruktionsbüros. 1926 ging Ernst von Waldthausen nach Amerika, 1929 machte er sich im technischen Überseegeschäft in New York selbständig. 1939 zwang ihn die drohende politische Entwicklung, nach Deutschland zurückzukehren. Seit 1956 bewirtschaftet er das Familiengut Gilserhof bei Kassel.

► HERMANN-JOSEF WERHAHN

wurde am 7. April 1925 geboren. 1941 legte er das Abitur ab, danach wurde er Soldat. Nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft trat er die Bank- und Börsenlehre bei einem Privatbankhaus in Frankfurt an. Seit 1949 übt er verschiedene Tätigkeiten im Rahmen der Beteiligungen der Firma Wilhelm Werhahn, Neuß, an Unternehmen des Berg-, Maschinen- und Straßenbaus aus. Hermann-Josef Werhahn ist seit der diesjährigen Hauptversammlung Mitglied unseres Aufsichtsrats. Zuvor war er schon Aufsichtsratsmitglied der Altenessener Bergwerks-AG; dem Beirat der Hoesch AG Bergbau gehörte er bis vor einigen Wochen an.



▼ Dr. TONI WIMMER

hat 57 Jahre im Dienst der Hoesch AG gestanden. Er wurde am 17. Juli 1893 in Vilsbiburg in Niederbayern geboren, studierte das Eisenhüttenwesen und promovierte 1922 zum Dr.-Ing. Im selben Jahr wurde er Leiter der physikalisch-technischen Abteilung der Hoesch-Versuchsanstalt in Dortmund. 1934 wurde er als technischer Leiter des Limburger Fabrik- und Hüttenvereins nach Hohenlimburg berufen. Von 1952 bis zu seinem Ausscheiden im Jahr 1959 war er Vorstandsmitglied der Hohenlimburger Walzwerke. Seit 1959 ist er Aufsichtsratsmitglied unseres Unternehmens.



◀ PROFESSOR Dr. CARL WURSTER

ist Vorsitzender des Vorstandes der Badischen Anilin- & Soda-Fabrik AG in Ludwigshafen. Er wurde am 2. Dezember 1900 in Stuttgart geboren; studierte dort an der Technischen Hochschule Chemie und nahm 1924 bei der Badischen Anilin- & Soda-Fabrik AG die Arbeit auf. Zunächst war er in der Abteilung für Forschung tätig, 1934 wurde er Abteilungsleiter, 1936 Direktor, 1938 Vorstandsmitglied. Nach der Neugründung der BASF im Jahr 1952 wurde er zum Vorsitzenden des Vorstandes ernannt. Professor Dr. Wurster gehört unserem Aufsichtsrat seit diesem Jahr an.



Vertreter der Arbeitnehmer

► PAUL HOFFMANN

stammt aus Waldenburg in Schlesien. Er wurde am 7. Juli 1901 geboren. Nach dem Besuch der Volksschule ergriff er den Bergmannsberuf. 1923/24 besuchte er die Akademie der Arbeit in Frankfurt am Main. Anschließend war er als Gewerkschaftssekretär in Bochum, in der Niederlausitz und im Saargebiet tätig. 1935 mußte er seiner politischen Gesinnung wegen auswandern, 1945 kehrte er nach Deutschland zurück. Seit dem Neuaufbau der IG Bergbau in Dortmund ist er deren Bezirksstellenleiter. Seit 1952 gehört er unserem Aufsichtsrat an; bis zur Umwandlung war er auch Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Bergwerks-AG.



◀ HEINZ HÖLSCHER

wurde am 2. Oktober 1925 in Hombruch geboren. Er erlernte in Hagen das Dreherhandwerk, das er nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft im Hoesch-Paraffinwerk ausübte. Von 1950 bis zur Auflösung des Paraffinwerkes im Jahr 1955 war er dessen Betriebsratsvorsitzender, 1955 wurde er von der Kokerei Kaiserstuhl übernommen. Auch hier wurde er in den Betriebsrat gewählt. Seit 1955 vertritt er die Schachanlage Kaiserstuhl im Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte. Heinz Hölcher ist seit 1960 Mitglied unseres Aufsichtsrates.

▲ HELMUT LATTA

ist seit 1958 stellvertretender Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte. Er wurde am 18. Februar 1929 in Dortmund geboren. 1943 begann er bei der Westfalenhütte die Werkstoffprüferlehre. Von 1948 bis 1951 besuchte er Abendkurse, seit deren erfolgreichen Abschluß er als Chemotechniker in den Versuchsbetrieben beschäftigt ist. Helmut Latta hat an einem einjährigen Studiengang der Dortmunder Sozialakademie teilgenommen und ist seit der diesjährigen Hauptversammlung Mitglied unseres Aufsichtsrates.





◀ ALBERT PFEIFFER

ist Dortmunder. Er wurde am 24. Februar 1914 geboren. Nach dem Besuch der Volksschule nahm er 1928 bei der Westfalenhütte die Arbeit auf. Seit einem Arbeitsunfall in jungen Jahren ist er als Versandschreiber tätig. 1946 wurde er in den Betriebsrat gewählt, bald danach wurde er Schriftführer des Betriebsratsausschusses. 1957 wurde er stellvertretender Vorsitzender und ein Jahr danach Vorsitzender des Betriebsrats der Westfalenhütte. Albert Pfeiffer gehört unserem Aufsichtsrat seit 1957 an.

▼ FRITZ SALM

wurde am 19. August 1904 in Nürnberg geboren. Er lernte Werkzeugmacher und arbeitete in München, Stuttgart, Berlin und Nürnberg. 1945 wurde er zweiter Vorsitzender des AGB Nürnberg (des Vorläufers des DGB). 1947 übersiedelte er als Landessekretär der IG Metall nach München. 1956 wurde er in den Vorstand der IG Metall gewählt. Er ist vor allem für die Lohn- und Tarifpolitik zuständig. Seit 1957 ist er Mitglied unseres Aufsichtsrates.

► WALTER SCHMIDT

gehört unserem Aufsichtsrat seit der Hauptversammlung 1960 an. Er wurde am 12. Dezember 1904 in Bochum geboren. Bis zum Besuch der Akademie der Arbeit in Frankfurt am Main arbeitete er als Bergmann unter Tage. Danach war er bis 1933 Gewerkschaftssekretär beim Alten Bergarbeiterverband. Nach vier Jahren der Arbeitslosigkeit wurde er wieder Bergmann, besuchte die Bergvorschule und Bergschule und wurde 1944 Grubensteiger. Seit 1946 gehört er dem geschäftsführenden Vorstand und Hauptvorstand der IG Bergbau und Energie als Leiter der Angestelltenabteilung an.



◀ JOHANN SZCZEPANSKI

ist seit 1959 Mitglied unseres Aufsichtsrates. Er wurde am 19. Juni 1911 in Altenessen geboren. 1925 nahm er auf Schacht Heinrich die Arbeit auf. 1927 wechselte er nach unter Tage und arbeitete nacheinander als Schlepper, Knappe und Hauer. 1945 wurde er in den Betriebsrat gewählt, dem er seitdem ununterbrochen angehört. 1951 wurde er Betriebsratsvorsitzender. Johann Szczepanski ist Ortsgruppenvorsitzender der IG Bergbau und Energie in Altenessen Mitte.



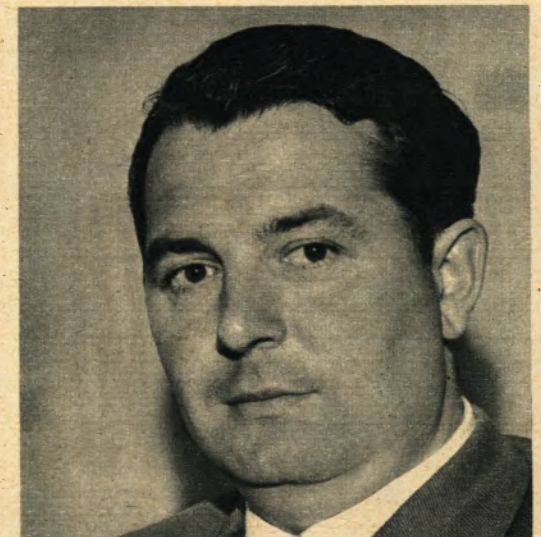
▼ KARL-HEINZ TROCHE

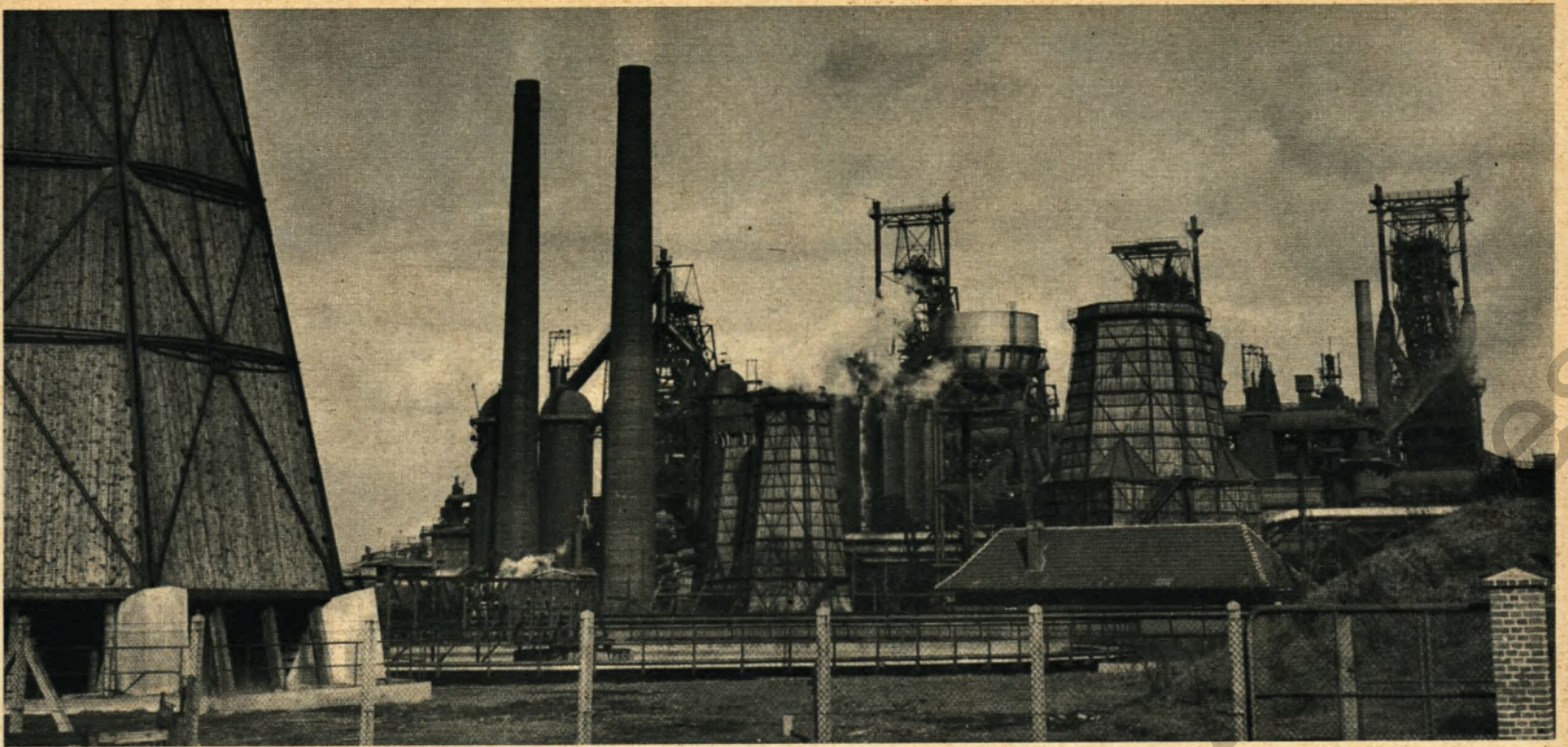
wurde am 18. Mai 1924 in Dortmund geboren. Er lernte Maschinenschlosser und war zuletzt als Arbeitsvorbereiter tätig. 1947 bis 1948 besuchte er den ersten Studiengang der Sozialakademie Dortmund. 1949 wurde er Jugendsekretär bei der IG Metall Dortmund, 1953 zweiter und 1957 erster Bevollmächtigter und Geschäftsführer der IG Metall Dortmund und Mitglied der Bezirksleitung Essen. Seit 1958 ist er ehrenamtliches Mitglied des Vorstandes der IG Metall. Unserem Aufsichtsrat gehört er seit der Hauptversammlung 1960 an.



► JOSEF WEBER

ist seit 1956 Geschäftsführer der Konsumgenossenschaft Essen. Er wurde am 10. September 1904 in Essen geboren, begann 1918 bei der Essener Konsumgenossenschaft Wohlfahrt die kaufmännische Lehre, wurde mit 25 Jahren Handlungsbevollmächtigter und war einige Jahre als Abteilungsleiter tätig. 1936 mußte er aus politischen Gründen die Tätigkeit in dem genossenschaftlichen Großbetrieb aufgeben. Von 1951 bis 1956 leitete er die Berufsgruppe „kaufmännische Angestellte“ beim Hauptvorstand der IG Bergbau. Er gehört unserem Aufsichtsrat seit 1960 an, nachdem er zuvor schon Aufsichtsratsmitglied der Altenessener Bergwerks-AG gewesen war.





Höhere Löhne und 40-Stunden-Woche für die Arbeitnehmer der Eisen- und Metallindustrie

Am 8. Juli endeten in Bad Homburg die Tarifverhandlungen der Sozialpartner der Eisen- und Metallindustrie mit einem bedeutsamen Ergebnis. Die Industriegewerkschaft Metall und der Gesamtverband metallindustrieller Arbeitgeberverbände vereinbarten, vom 1. Juli 1965 ab die 40-Stunden-Woche einzuführen und die Tariflöhne und -gehälter rückwirkend ab 1. Juli 1960 um 8,5 v. H. und ab 1. Juli 1961 um weitere 5 v. H. zu erhöhen. Auch die Lehrlingsvergütungen werden entsprechend heraufgesetzt. Die neuen Lohn- und Gehaltstarife sind erstmalig zum 31. Dezember 1961 kündbar.

Stufenweise Einführung der 40-Stunden-Woche

Neben diesen beträchtlichen Erhöhungen der tariflichen Löhne und Gehälter wird die Arbeitszeit der Arbeitnehmer der Metallindustrie – für die Eisen- und Stahlindustrie sind andere Stufen vereinbart – wie folgt verkürzt:

- ab 1. Januar 1962 auf 42½ Stunden
- ab 1. Januar 1964 auf 41¼ Stunden
- ab 1. Juli 1965 auf 40 Stunden.

Als Lohnausgleich werden für diese Arbeitszeitverkürzungen die Tariflöhne wie folgt heraufgesetzt:

- ab 1. Januar 1962 um 3,5 v. H.
- ab 1. Januar 1964 um 3,0 v. H.
- ab 1. Juli 1965 um 3,1 v. H.

Für die Arbeitnehmer der bayerischen Metallindustrie wurden zwischen der IG Metall und dem Verband der Bayerischen Metallindustrie besondere Vereinbarungen über Arbeitszeit, Löhne und Gehälter getroffen. So wird die Arbeitszeit in der Metallindustrie in Bayern nicht in drei, sondern in vier Stufen verkürzt.

Besonderes Abkommen für die Eisen- und Stahlindustrie

Um den besonderen Produktionsbedingungen in der Eisen- und Stahlindustrie Rechnung zu

tragen, sind die IG Metall und der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie am 14. Juli 1960 in Düsseldorf übereingekommen, die Arbeitszeit in der Eisen- und Stahlindustrie nicht in drei Stufen, sondern in zwei Stufen herabzusetzen. Für die Arbeitnehmer der Eisen- und Stahlindustrie vermindert sich dadurch die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit:

- ab 1. Januar 1962 auf 42 Stunden
- ab 1. Juli 1965 auf 40 Stunden.

Zum Ausgleich für diese Verkürzung der Arbeitszeit werden die Tariflöhne

- ab 1. Januar 1962 um 4,8 v. H.
- ab 1. Juli 1965 um 5,0 v. H.

erhöht.

Tarifliche Arbeitszeitverkürzung darf den Verdienst nicht mindern

Die Tarifpartner haben gemeinsam festgestellt, daß die Arbeiter bei Inkrafttreten der einzelnen Stufen der Arbeitszeitverkürzung – wenn man die jeweilige tarifliche Arbeitszeit zugrunde legt – keinen Lohnausfall erleiden sollen.

Für die Angestellten werden auch bei Verkürzung der Arbeitszeit die jeweiligen Tarifgehälter in voller Höhe weitergezahlt.

Arbeitszeitverkürzung soll Produktionsaufgaben nicht gefährden

Die Sozialpartner der Eisen- und Metallindustrie haben einmütig zum Ausdruck gebracht, daß die stufenweise Verkürzung der Arbeitszeit sowohl der Erhaltung der Arbeitskraft der Arbeitnehmer dienen als auch die Wirtschaft in die Lage versetzen soll, rechtzeitig die notwendigen Maßnahmen zu treffen, um ihren Produktionsaufgaben gerecht zu werden. Deshalb ist man übereingekommen, in den Jahren, in denen Arbeitszeitverkürzungen mit neuen Lohn- und Gehaltsregelungen zusammentreffen, auch die Tatsache zu berücksichtigen, daß sich in diesen Jahren die Löhne als Folge des Lohnausgleichs ohnehin erhöhen.

Ferner werden die Tarifvertragsparteien, wenn eine von ihnen es wünscht, jeweils drei Monate vor den Zeitpunkten zusammenkommen, an denen die Arbeitszeit verkürzt wird. Bei diesen Treffen soll darüber gesprochen werden, ob die Arbeitszeitverkürzung auf Grund der wirtschaftlichen Lage durchführbar ist. Die Arbeitszeit ist jedoch unbeschadet dieser Gespräche zu den vertraglich vereinbarten Terminen zu verkürzen, es sei denn, daß die Tarifvertragsparteien in freiwilliger Übereinkunft eine andere Regelung treffen.

Urlaubsabkommen verlängert

Die Urlaubsabkommen für die Arbeitnehmer der Eisen- und Metallindustrie sind, soweit sie bereits gekündigt wurden oder vor dem 31. Dezember 1961 kündbar waren, bis zu diesem Termin verlängert worden.

Samstagschichtzuschlag für Stahlarbeiter

Die Industriegewerkschaft Metall und der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie haben in einem Sonderabkommen vereinbart, daß die Arbeiter der Eisen- und Stahlindustrie für regelmäßige Schichtarbeit an Samstagen, soweit sie nicht Mehrarbeit ist, einen Zuschlag erhalten. Dieser Zuschlag steht auch den Meistern und sonstigen Betriebsangestellten zu, die mit der Arbeiterschaft unmittelbar zusammenarbeiten. Er beträgt für die Arbeiter 15 v. H. des Tariflohnes, für die Angestellten 1/190 von 15 v. H. des Gehaltes der Tarifgruppe K5/T3 nach dem vollendeten 21. Lebensjahr im 1. und 2. Beschäftigungsjahr in der Gruppe je Stunde. Wir dürfen mit Befriedigung feststellen, daß die Tarifverhandlungen in der Eisen- und Metallindustrie den Arbeitnehmern erfreuliche Ergebnisse gebracht haben. Mit den abgeschlossenen Vereinbarungen ist der Arbeitsfriede in der Eisen- und Metallindustrie für die nächsten achtzehn Monate gesichert.

Schutz durch Zinn und Lack

Wenn man ehrlich ist, sieht man als Laie gar keinen Unterschied: blankes Stahlband läuft über Rollen und Walzen, taucht in Behälter mit Flüssigkeiten, verschwindet in abgeschlossenen Kästen, erscheint wieder und wird schließlich zu Ringen aufgewickelt. Es ist am Ende so blank wie am Anfang, und ausgerechnet dort, wo es den hauchdünnen Zinnüberzug erhält, erscheint es matt und stumpfgrau.

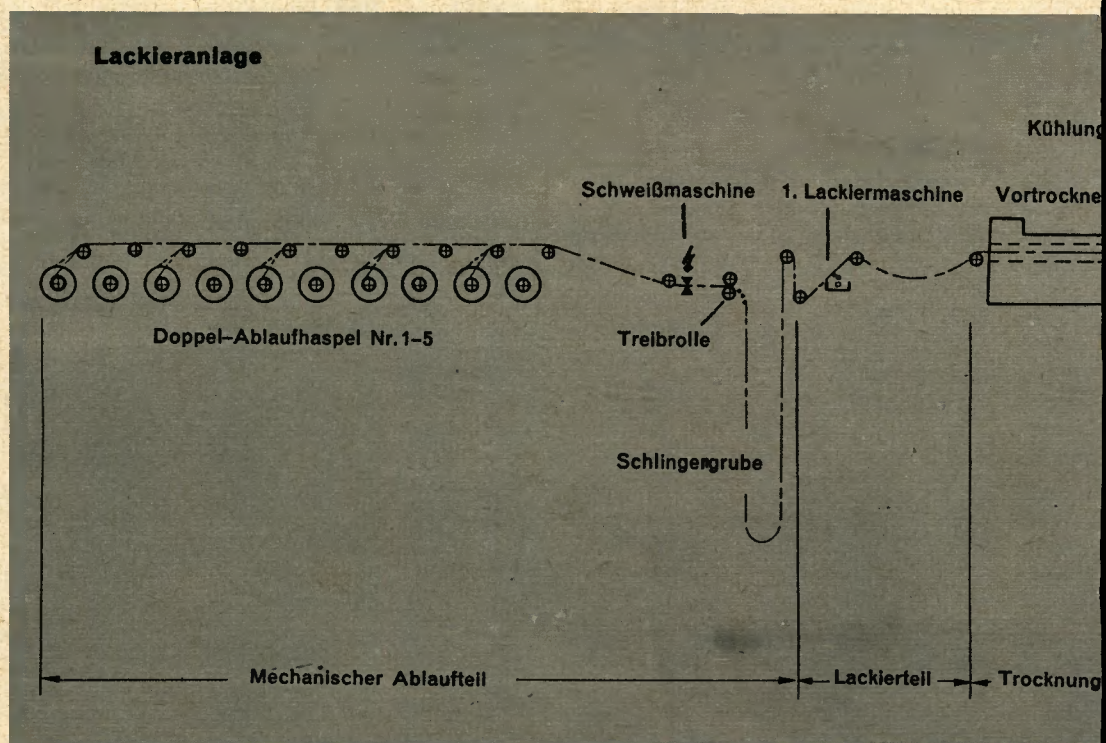
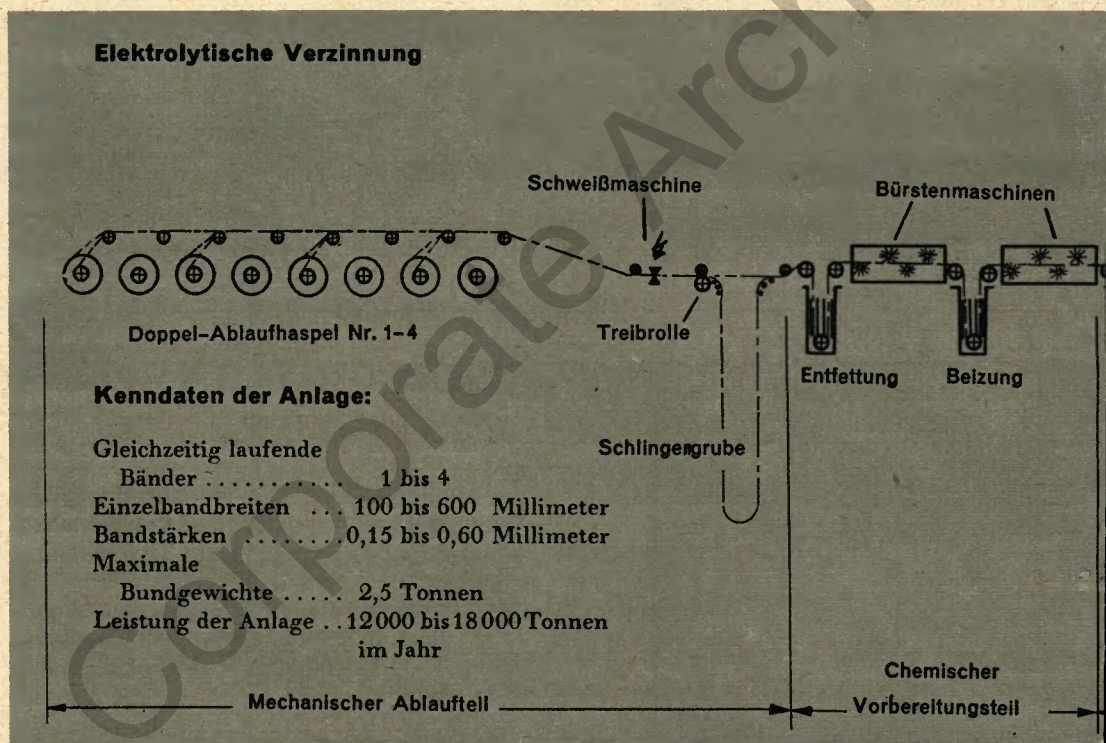
Doch das verständnislose Staunen hält nicht lange an, wenn man mit einem Fachmann die mehrere hundert Schritt lange Anlage abschreitet. Unter seinen Erklärungen leuchten die entscheidenden Vorgänge auf einmal ein, und am Ende bewundert man, daß es gelungen ist, so viele und unterschiedliche Arbeitsgänge reibungslos miteinander zu verbinden.

Doch um was geht es bei der elektrolytischen Verzinnung überhaupt? Vielleicht zeigt der Fachmann vor dem Rundgang eine Anzahl verschiedenen geformter Büchsen. Blande Dosen, wie wir sie alle kennen. Sie sind das Endprodukt, an dessen Anfang kaltgewalzter Bandstahl steht. Um ihn vor Korrosion zu schützen, erhält er einen hauchdünnen Zinnüberzug. Für Obst und Fisch reicht aber auch dieser Schutz noch nicht aus: auf das Zinn trägt man zusätzlich eine dünne Lackschicht auf.

Wie das geschieht, ist vor den Maschinen nicht schwer zu begreifen. Vier Haspel, von denen vier Bandringe zugleich abespult werden, bilden den Auftakt. Ihnen folgt ein Reinigungsteil, denn nur ganz sauberer Stahl kann einwandfrei verzinkt werden. Das Band wird entfettet, gebürstet, durchläuft eine Beize und wird nochmals gebürstet. So vorbereitet, taucht es nacheinander in mehrere Behälter, in denen sich Zinn matt und grau auf der Bandoberfläche niederschlägt. Ist das Band erneut gereinigt und mit Heißluft getrocknet, wird das Zinn auf der Oberfläche bis zu seinem Schmelzpunkt erhitzt. Nun wird das Band in Wasser abgeschreckt. Es erhält so seinen Glanz und wird endlich auf vier Haspeln zu Ringen aufgespult.

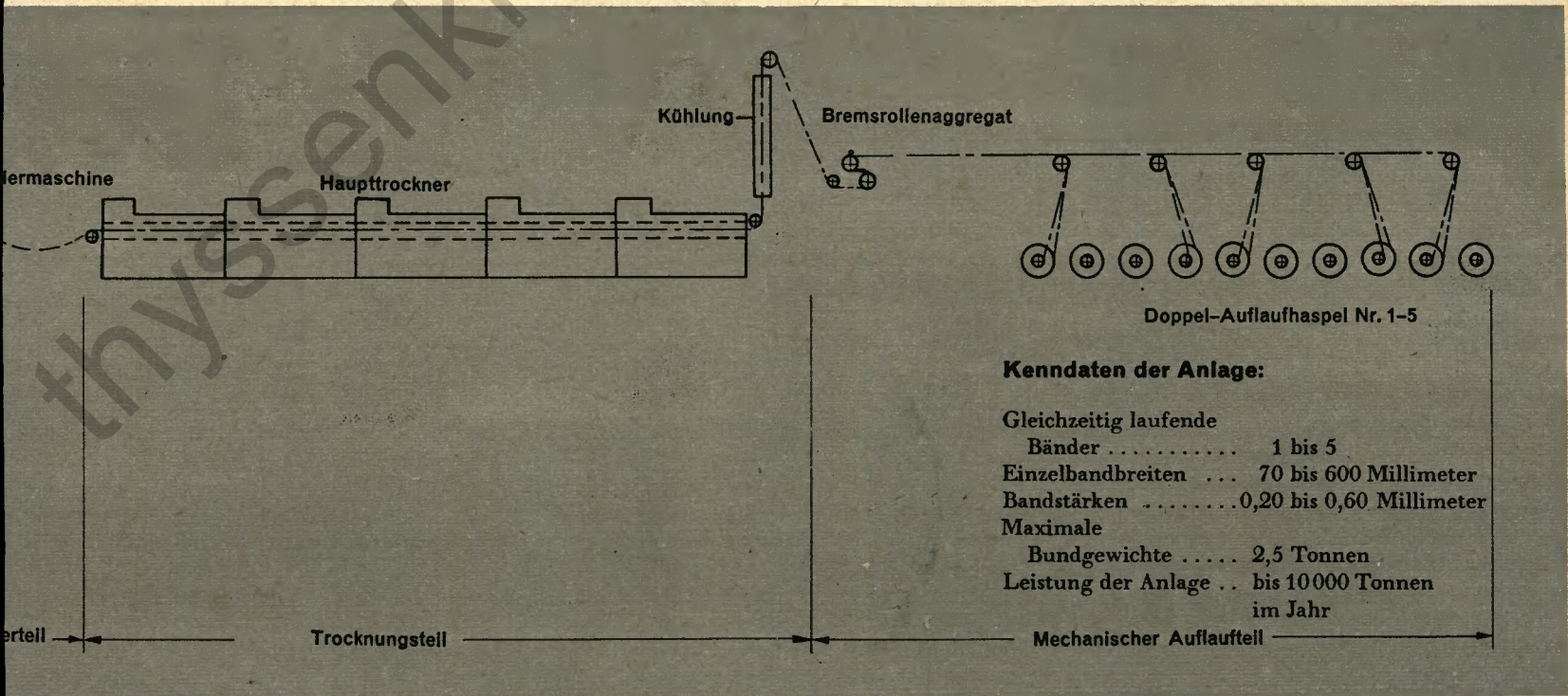
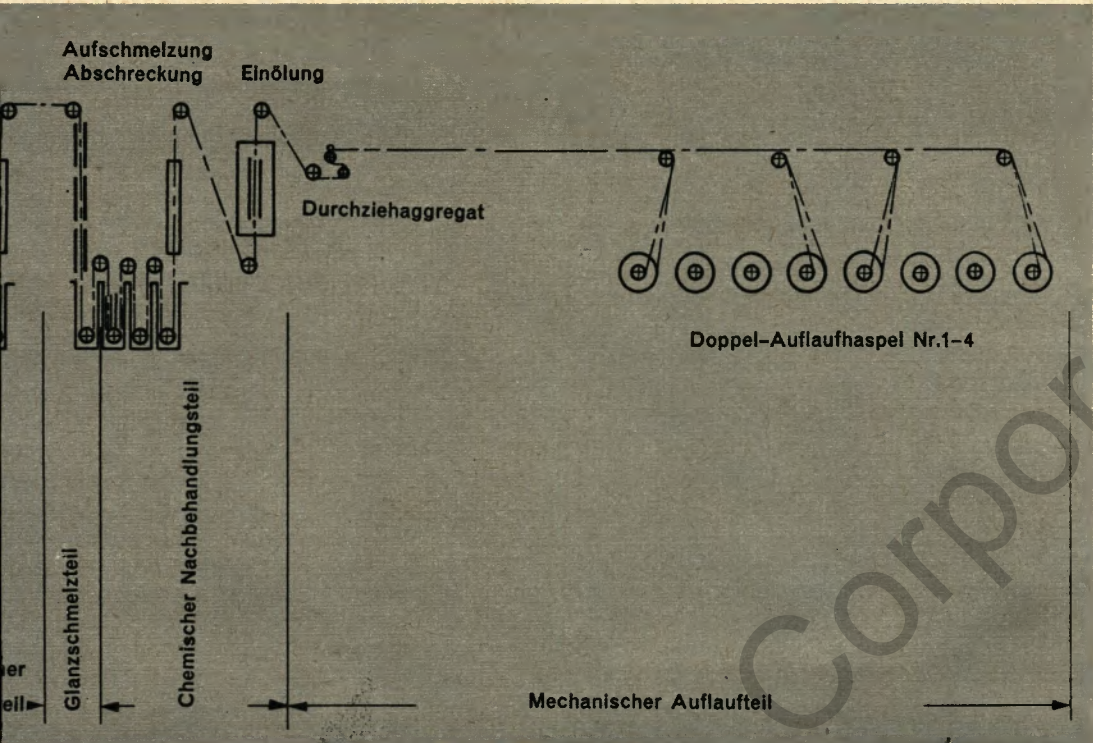
Soll das verzinnte Band noch lackiert werden, durchläuft es die Lackiermaschinen und den langen Trockenofen. In der Lackiermaschine trägt eine Gummiwalze hauchdünn den Lack auf das Band auf, der in der Hitze des Ofens schnell trocknet.

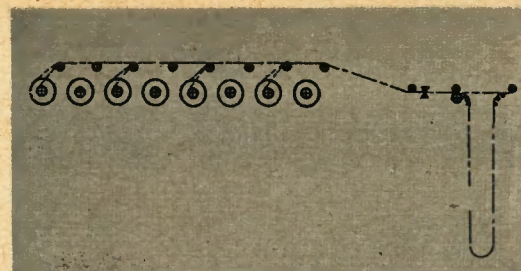
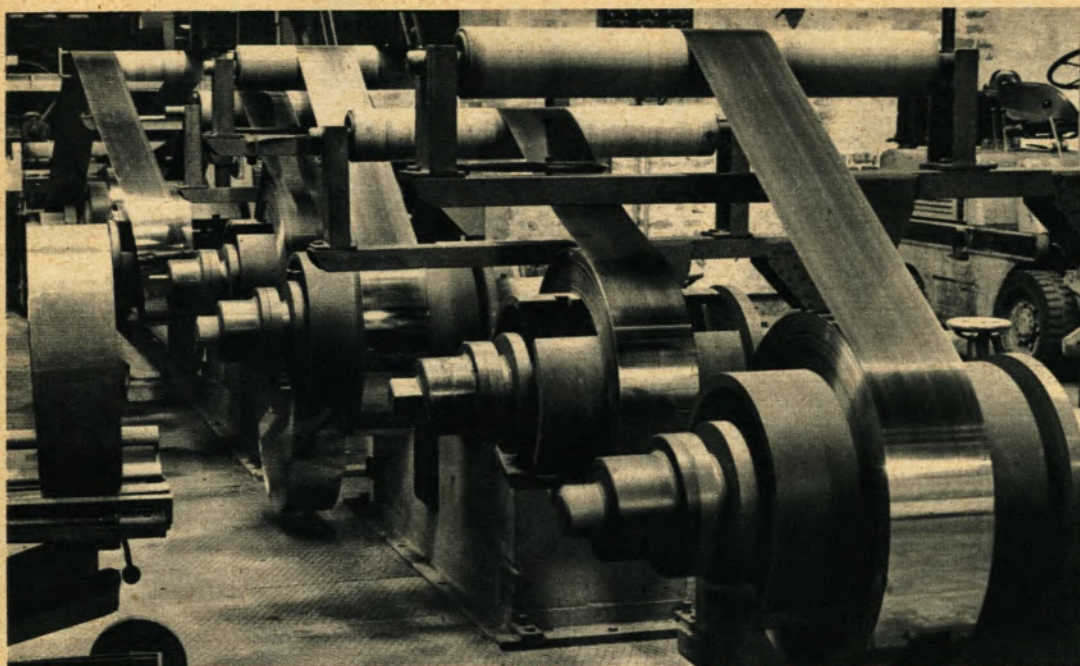
Das ist alles, wenn man sich auf das Grundsätzliche beschränkt – auf das, was dem Laien noch ein paar Wochen später im Gedächtnis bleiben soll. Doch auch das Besondere, das für die elektrolytische Verzinnungsanlage der Hohenlimburger Walzwerke Typische, ist nach dieser Einführung nicht schwer zu verstehen, zumal dann, wenn – wie auf den folgenden Seiten – einfache Zeichnungen und anschauliche Bilder das zu Erläuternde begleiten.



Über die
elektrolytische Verzinnungsanlage
der Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg

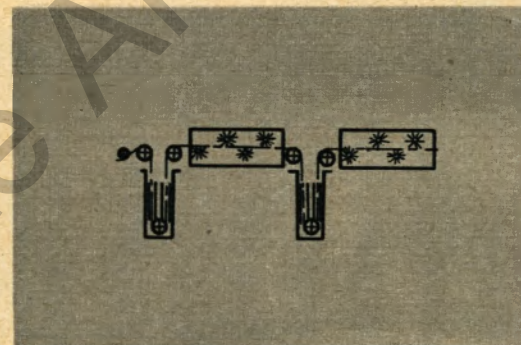
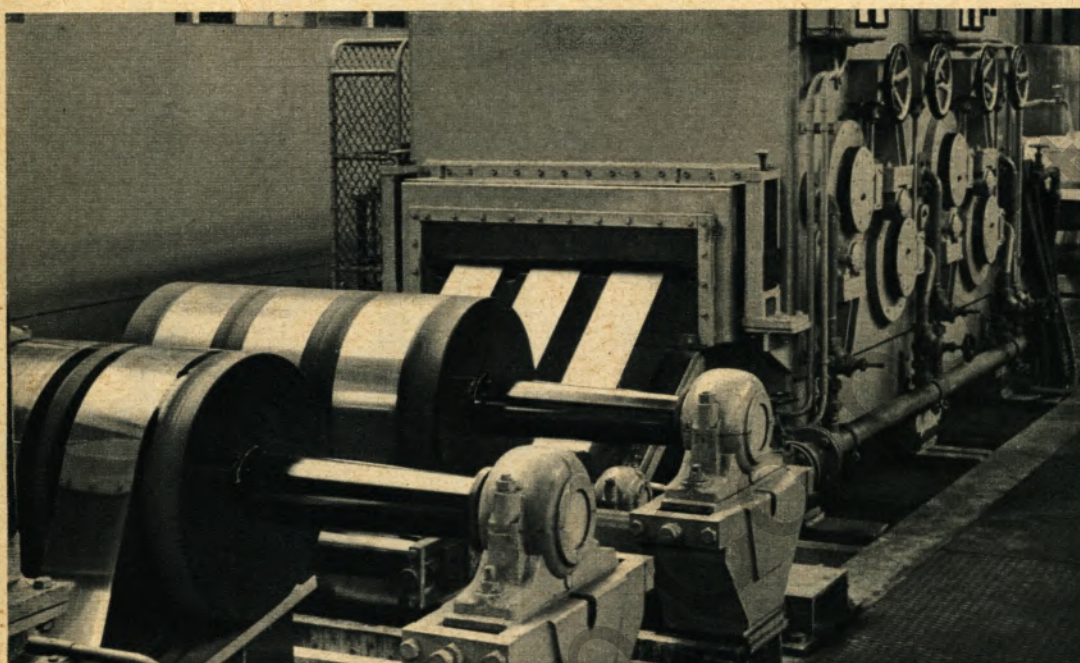
► Neben der Verzinnung liegt ein langer, abgeschlossener Raum mit den Schalt- und Regelementen, die die Anlage steuern





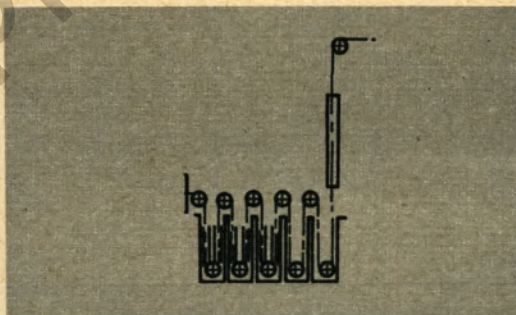
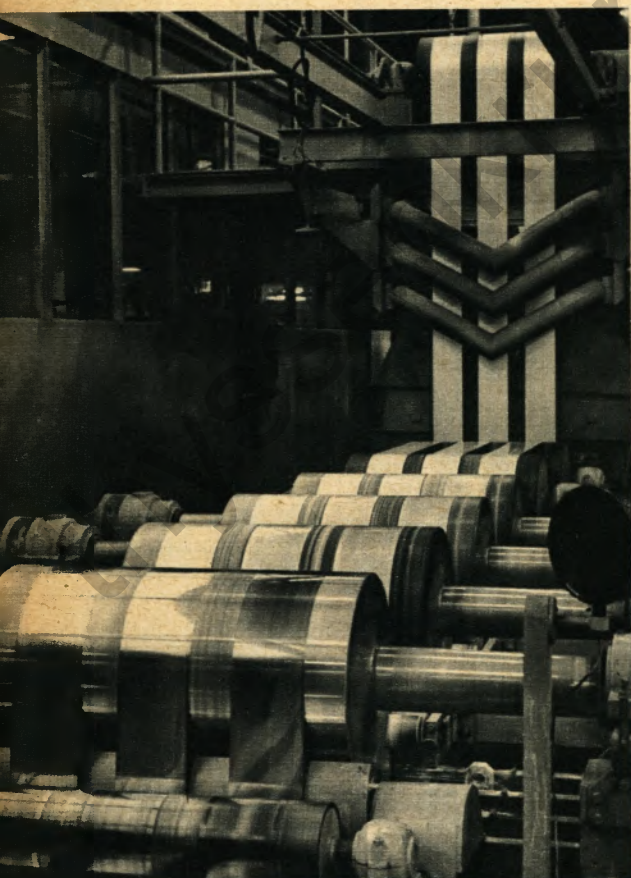
Der mechanische Ablaufteil

besteht aus vier Doppelablaufhaspeln, von denen bis zu vier kaltgewalzte Bandringe gleichzeitig ablaufen können, einer Schweißmaschine, die jeweils das Ende des einen Bandes mit dem Anfang eines neuen Bandringes verbindet, einer Schlingengrube, in der genügend Band gespeichert ist, damit die Anlage während des Schweißens nicht stillzustehen braucht, und einer Treibrolle.



Der chemische Vorbereitungsteil

liegt vor der eigentlichen Verzinnung und beseitigt die letzten Verunreinigungen der Bandoberfläche. Nur auf metallisch sauberer Oberfläche kann einwandfrei verzinkt werden. Zum chemischen Vorbereitungsteil gehören eine elektrolytische Entfettung und eine elektrolytische Beize mit je einer nachgeschalteten Bürstmaschine.

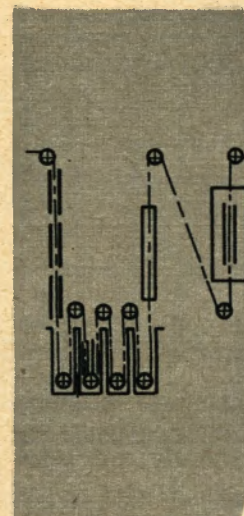


Der elektrolytische Verzinnungsteil

besteht aus mehreren Verzinnungszellen, durch die das Band läuft. Elektrischer Strom bewirkt, daß sich von den in den Zellen hängenden Zinnanoden winzige Zinnkristalle lösen und auf dem Band niederschlagen. Stellt man den Strom verschieden stark ein, erhält man verschieden starke Zinnaufträge. Sie betragen bei unserer Anlage 0,0004 bis 0,0015 Millimeter. Nach der elektrolytischen Verzinnung werden von dem Band zunächst die anhaftenden Elektrolytreste abgespült. Anschließend wird es mit Heißluft getrocknet.

Der Glanzschmelzteil

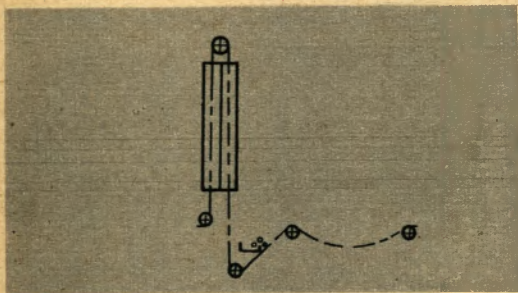
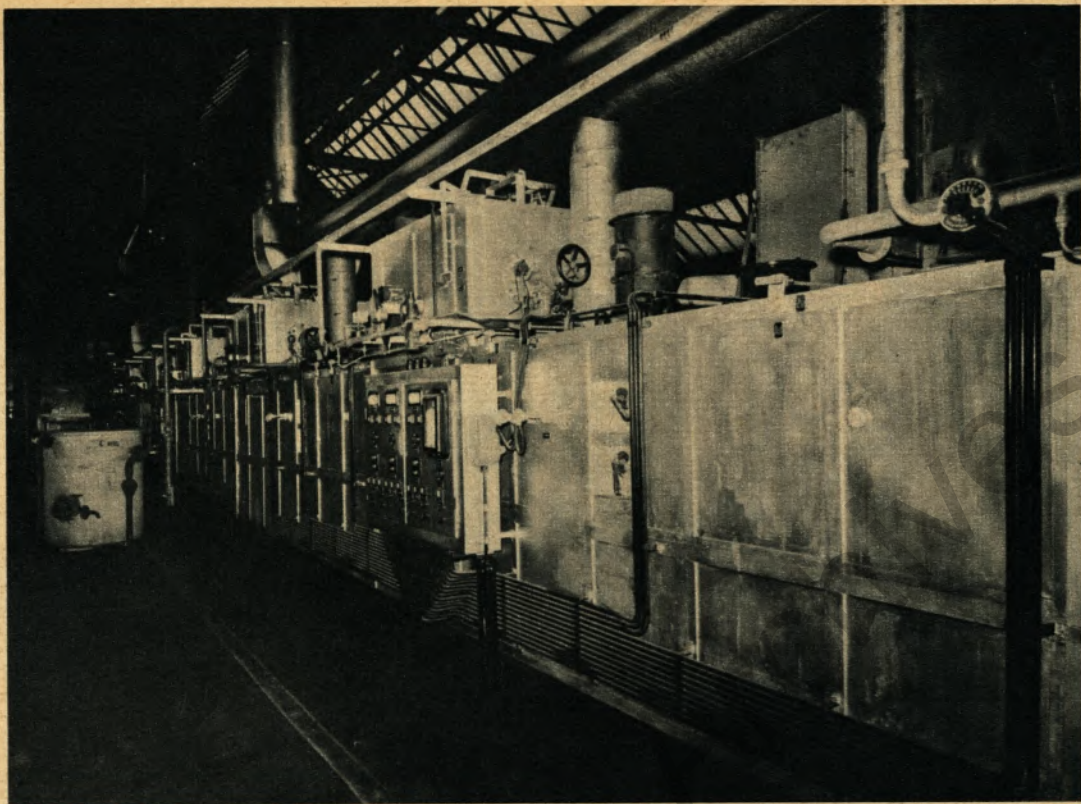
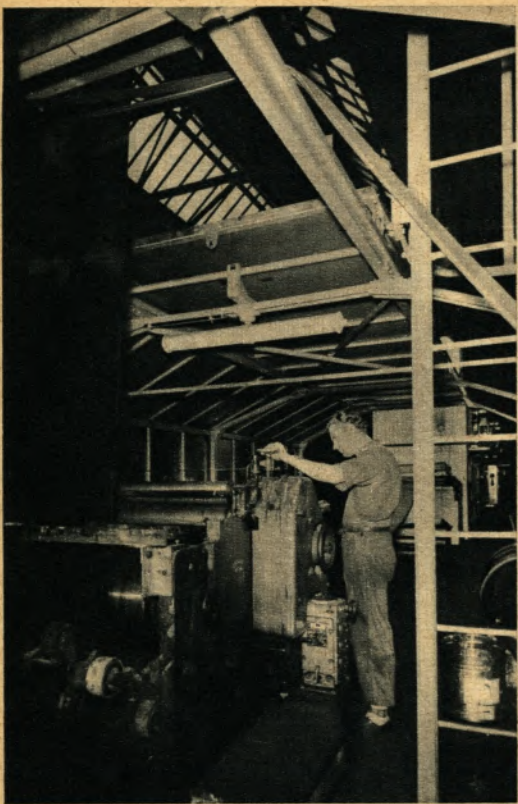
schließt sich unmittelbar an den Verzinnungsteil an. Das Zinn wird bis zur Schmelztemperatur erhitzt, so daß die Zinnkristalle ineinander fließen. Dadurch und durch sofortiges Abschrecken in Wasser wird der Zinnüberzug hochglänzend und in der Qualität verbessert. Das Aufschmelzen geschieht berührungslos, so daß keine Schmorstellen am Band entstehen.



Der mechanische Auflaufteil

besteht wiederum aus vier Doppelablaufhaspeln. Die abgenommenen Ringe bleiben entweder in ihrer ursprünglichen Größe und werden an die Lackiererei weitergegeben oder versandfertig abgeteilt und verpackt.



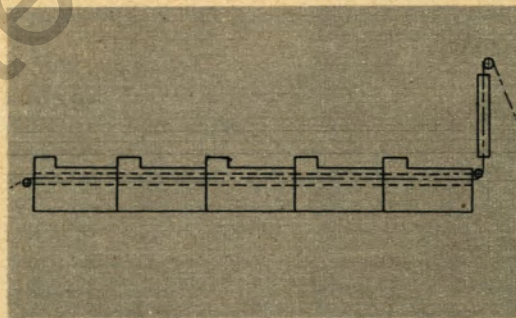


Der Lackierteil

besteht aus zwei Walzen-Lackiermaschinen. Mehrere Stahlwalzen verteilen den Lack, und eine Gummiwalze trägt ihn gleichmäßig auf die Bandoberfläche auf. Zwei Lackiermaschinen sind nötig, da häufig zwei verschiedene Lacke verwendet werden müssen – zum Beispiel farblos und goldfarbiger Lack. Auf unserm Bild überwacht Ernst Müller die Lackieranlage.

Der Trocknungsteil

besteht aus zwei gasbeheizten Trockenöfen, einem Vortrockner und einem Haupttrockner. Das Band liegt auf einer umlaufenden Kette auf und wird von heißer Luft umspült. Die Strahlungswärme entzieht dem Lack die Lösungsmittel. Der Vortrockner soll die zuerst aufgebraachte Lackschicht soweit antrocknen, daß sie nicht beschädigt wird, wenn das Band durch die zweite Lackiermaschine läuft. Doch erst der Haupttrockner härtet den Lackfilm aus. Er unterscheidet sich vom Vortrockner nur durch die größere Länge. Für eine gleichbleibende Qualität der Lackierung sorgen automatische Temperaturregelungen.



► Schwere Ringe werden unterteilt und von Erhard Peters (links) und Kurt Schlegel in kleineren Ringen versandfertig verpackt



Hier werden unsere Waggon repariert

*Auf dem Gelände der Westfalenhütte
befördern 1311 Normalspurfahrzeuge
auf insgesamt 3500 Achsen Erz und Koks,
Roheisen, Stahl und Blöcke.*

*14 Dampfloks, 24 Dieselloks
und 9 Elektroloks ziehen 637 Eisenbahnwaggons
und 615 Spezialhüttenwagen.*

*Zusammen mit einigen Schmalspurloks,
Baggern, Autokranen und Planiertrauben
sind diese Fahrzeuge,*

die eine regelmäßige technische Überwachung

und Pflege erfordern,

weit über 50 Millionen Mark wert.

„In der Waggonwerkstatt müssen 600 Hoesch-Wagen mit 1312 laufenden Achsen unterhalten werden. Als einzige Arbeitsmaschine steht eine Bohrmaschine zur Verfügung“ – das schrieb im Jahr 1916 der damalige Leiter der Eisenbahnwerkstatt an den Vorstand. Gleichzeitig bat er, „eine Radsatzdrehbank, eine Spindeldrehbank für Kleiseisenzeug, eine Lochstange und eine zweite Bohrmaschine zu bewilligen.“

Doch seine Wünsche konnten damals nur unvollkommen erfüllt werden. Erst nach dem Kriegsende wurde es besser – zumindest was die Ausrüstung betraf. Doch mit den Jahren reichte auch der Raum der 1912 errichteten Eisenbahnwerkstätten nicht mehr aus. Man plante einen Neubau, der im zweiten Weltkrieg begonnen, im halbfertigen Zustand aber durch Bomben

zerstört wurde. 1952 zog in eine zunächst für Eisenbahnreparaturen vorgesehene Werkshalle die Torstahlfertigung ein, so daß erst im April 1960 der erste Bauabschnitt eines neuen Planes abgeschlossen wurde – die neue Waggonwerkstatt stand bereit.

16 Meter ist der Stahlskelettbau hoch, der nicht weit vom Siemens-Martin-Werk III in der Stockheide liegt. Er umfaßt eine Montagehalle, die 50 Meter in der Länge und 30 Meter in der Breite mißt. Die Bearbeitungswerkstatt schließt sich mit 50 Meter Länge und 20 Meter Breite an. Außerdem sind in ihm noch die Betriebsbüros, das Magazin und die Werkzeugstube untergebracht.

Hat der technische Überwachungsdienst, der die Eisenbahnfahrzeuge auf dem Hüttengelände



In der alten, 1912 errichteten, im Krieg zerstörten und wiederaufgebauten Werkstatt werden vor allem Radsatzreparaturen ausgeführt



▲ Blick in die Montagehalle, in der die neuen Teile an die Waggon angeschweißt werden

regelmäßig überprüft, an einem Waggon Schäden entdeckt, so vermerkt er sie an einem auf den Waggon geklebten Zettel. In der Werkstatt empfängt die Arbeitsvorbereitung die beschädigten Wagen. Ein Meister prüft jeden Waggon und schreibt einen Bericht über die Schäden. In dem Arbeitsplan, der nach diesem Bericht angefertigt wird, sind die Zeiten festgelegt, nach denen die Reparaturen in der Bearbeitungswerkstatt und in der Montagehalle ausgeführt werden.

Während die Reparaturen an den Radsätzen und auch gewisse Kleinreparaturen an den Spezialwagen der Stahlwerke und des Hochofens weiterhin in der alten Werkstatt durchgeführt werden – hier befinden sich noch die Radsatzdrehbank, die Prägepolierbank, eine Karusselldrehbank und eine Radpresse –, führen in der neuen Werkstatt 70 Schlosser, Schweißer und Schmiede die Großreparaturen aus.

Die Schäden an unseren Eisenbahnwagen entstehen vor allem beim Beladen und Entladen und beim Rangieren. Die Waggon werden durch Rangierstöße, durch herabfallendes Erz oder durch flüssiges Eisen stark beansprucht und oft beschädigt.

Während ein Eisenbahnwagen der Bundesbahn meist viele hundert Kilometer zwischen dem Be- und Entladen fährt und dabei die Radsätze stärker abnutzt als die Aufbauten, legt der Hüttenwagen zwischen dem Be- und Entladen oft nur einige hundert Meter zurück. So nutzen bei uns nicht die Radsätze, sondern als Folge des schnellen Umschlages die Aufbauten am meisten ab.

Vor und hinter der Bearbeitungswerkstatt lagern die für die Reparaturen notwendigen Bleche, Stab- und Formeisen. Ein Autokran bringt das Material in die Bearbeitungswerkstatt, wo es gesägt, gestanzt und durchbohrt wird, bis es genau dem Plan entspricht. Nun befördert ein Transportwagen die Teile in die Montagehalle, in denen die Waggon warten. Ein 20-Tonnen-Laufkran übernimmt sie, so daß die Schlosser mit dem Schweißen und Verschrauben beginnen können. Eine gründliche Überprüfung durch einen Meister schließt die Reparatur ab, nach der der Wagen sofort wieder zur Arbeit auf das Hüttengelände zurückkehrt.



1

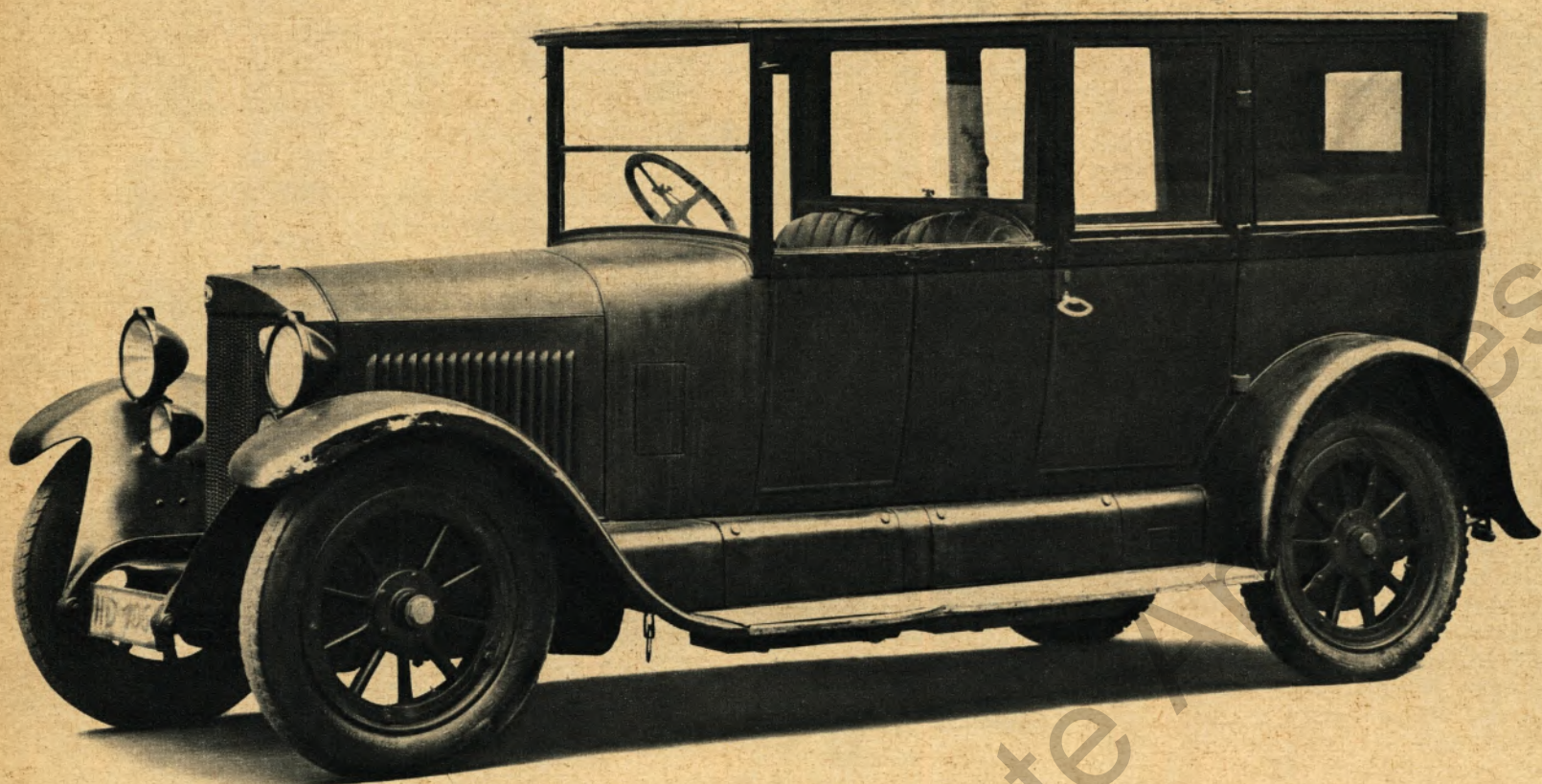


2

▲ Der technische Überwachungsdienst hat einen reparaturbedürftigen Waggon zur Werkstatt geschickt. Hier prüfen die Männer der Arbeitsvorbereitung noch einmal gründlich die Schäden und fertigen danach einen Bericht an. Im Vordergrund Vorarbeiter Günter Czaia, hinten links Kalkulator Hans Gante und Arbeitsvorbereiter Karlheinz Büttig

1 Nach einer Musterzeichnung wird das Material in der Bearbeitungswerkstatt „vorgezeichnet“. Vorn rechts Vorzeichner Paul Völkel, dahinter Bernhard Söckefeld

2 Hier schneidet Brenner Albert Zimmermann das Material nach der Zeichnung zurecht



52 x

um die Welt ohne Unfall

Emil Bücken, der am 7. Juni sein vierzigjähriges Arbeitsjubiläum als Fahrer bei der Hoesch AG begehen konnte, bekam schon 1955 für vierzigjähriges unfallfreies Fahren die vom Bundesverkehrsminister gestiftete goldene Anstecknadel mit Eichenkranz. Am 4. Juni 1960 erhielt auch Erich Schulz, Fahrer der Hoesch AG Bergbau, diese Auszeichnung.

25 Stunden brauchte der junge Fahrer mit seinem Lastwagen von Dortmund nach Mannheim, um für Hoesch eine Maschine zur Reparatur zu bringen. Über Kopfsteinpflaster und Feldwege ging die Fahrt. 18 Kilometer in der Stunde war die Höchstgeschwindigkeit seines Wagens. Nach gut 50 Stunden Fahrzeit kam er wieder in Dortmund an, froh, daß sein Automobil ohne Panne durchgehalten hatte!

Das war vor 40 Jahren, als Emil Bücken einen Mannesmann-Mulag für das damalige Eisen- und Stahlwerk Hoesch fuhr. Damals liefen in ganz Deutschland etwa 115 000 Automobile! Heute sind weit über sieben Millionen Kraftfahrzeuge und fast zweieinhalb Millionen Mopeds allein in der Bundesrepublik zugelassen! Emil Bücken klemmte sich 1920 für Hoesch zum erstenmal hinter das Steuer. Erich Schulz fing 1928 als Fahrer bei den Altenessener Schachtanlagen an. „In alten Chaplin-Filmen sieht man sie manchmal wieder – unsere Wagen, auf denen wir mit dem Fahren begonnen haben. Hochbeinig sahen sie aus. Mit langem Kühler. Eine Kurbelwelle mußte gedreht werden, bis der Motor ansprang. Die Wagen hatten Rechtssteuerung, und die Schaltung war außen angebracht, deshalb konnte man keine Türen gebrauchen. Eine große Ballhupe zierte das Gefährt.“

▲ Als Emil Bücken vom Lastwagen auf den Personenwagen umstieg, übernahm er diesen geräumigen Sechssitzer mit elektrischer Hupe und elektrischer Beleuchtung, der immerhin schon 80 bis 90 Kilometer in der Stunde schaffte

1924 erst brachte Adler die Linkssteuerung heraus. Aber noch immer kannte man keine Scheibenwischer. Angestrengt äugte der Fahrer durch das Glas, an dem der Regen niederrann. Es war immer besser, vor Dunkelheit nach Hause zu kommen – die Karbid-Scheinwerfer hatten die unangenehme Eigenschaft, im ungünstigsten Augenblick zu versagen. Und dann blieben nur noch zwei Stearinkerzen übrig, die man in die Lampen stellte ...

Emil Bücken stieg nach sieben Jahren vom Lastwagen auf den Personenwagen um. Wie Erich Schulz hat er seitdem ungezählte Mitarbeiter von einer Besprechung zur anderen gefahren. 52mal hätten beide schon unsere Erde am Äquator umrunden können – so viele Kilometer haben sie bereits hinter sich.

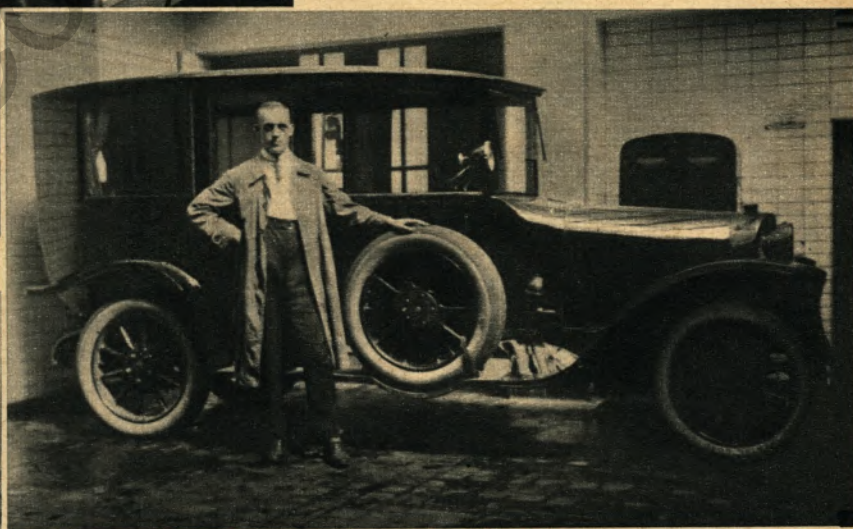
„Die Anforderungen haben sich gewaltig geändert“, meint Emil Bücken. „Das Automobil hat die Kinderkrankheiten überstanden. Früher waren es die Pannen, vor denen man Angst hatte – heute sind es die Unfälle.“ Sie geschehen vor allem durch falsches Überholen und zu dichtes Auffahren auf andere Wagen. Vor 40 Jahren gehörte zum Führerschein eine ärztliche Voruntersuchung. „Warum führt man sie heute bei den erschwerten Bedingungen nicht wieder ein?“

Wir fragten die beiden Fahrer, wie man es schafft, 40 Jahre ohne Unfall zu fahren. Es war eine unbeantwortbare Frage, gewiß. Denn Glück gehört dazu, Geistesgegenwart, fahrerisches Können und manches andere mehr. Und doch war von all diesen Eigenschaften nicht die Rede. „Rücksicht nehmen!“ sagten sie vielmehr beide. Wahrscheinlich haben sie mit diesem Tip ins Schwarze getroffen.

▼ Und das sind die beiden heute: Emil Bücken und (ganz unten) Erich Schulz – zwei Fahrer, die 40 Jahre hinter dem Steuer ohne Unfall überstanden haben!



▲ Um 1920 steuerte Emil Bücken für Hoesch diesen Lastwagen. Die Begegnung mit einem anderen Automobilisten war damals noch ein Foto wert. Emil Bücken ist der zweite von links



▲ 1922 fuhr Erich Schulz diesen hochbeinigen Protos-Wagen mit Rechtssteuerung



EINE BURG

FREIHEITLICHEN

DENKENS



Endlich war es soweit. Nach Jahren des Überlegens und Planens war der Tag des ersten Spatenstiches für das neue Ruhrfestspielhaus gekommen. Ungezählte Menschen trafen sich am 2. Juni 1960 im Recklinghauser Volkspark. Sie alle wollten dabei sein, wenn Altbundespräsident Heuss den ersten Spatenstich für das neue Ruhrfestspielhaus tat.

Professor Heuss ist den Ruhrfestspielen seit über einem Jahrzehnt innig verbunden, „denn die Ruhrfestspiele sind als ein Kind der Not aus der Kraft von Menschen entstanden, die in der dunkelsten Zeit an das Morgen glaubten. Es ist ein Ruhmesblatt der Gewerkschaften, daß sie den Zweig, den Hans Böckler in die Hand nahm, nicht haben verdorren lassen.“

Als Altbundespräsident Heuss dann den Spaten in die Hand nahm, gab er dem Festspielhaus drei Wünsche mit auf den Weg:

es möge eine Heimat der Musen,
eine Herberge menschlicher Begegnung und
eine Burg freiheitlichen Denkens sein.

Der Weg zu einem Heim der Ruhrfestspiele ist frei! Ein Weg, an dem auch Hoesch ein kleines Stück mitgebaut hat. Denn wohl als erste Arbeitnehmervertretung des Ruhrgebietes hat der Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte am 20. Januar 1959 den Beschluß gefaßt, 50000 DM für den Bau des neuen Hauses – nämlich 1 DM je Belegschaftsmitglied – zu spenden (siehe Heft 1/1959).

Jeder Besucher der Festspiele hat empfunden,

wie nötig dieses Heim ist, das zum Symbol der Festspiele werden soll und „in dem auf eigene Weise die kulturellen Güter allen denen zugänglich gemacht werden können, die Verlangen danach tragen“ – wie es Bundespräsident Lübke zur Eröffnung der 14. Ruhrfestspiele im überfüllten Saalbau ausdrückte.

Wie stark dieses Verlangen ist, bewiesen die Ruhrfestspiele 1960 so eindringlich wie nie zuvor. 65000 Menschen haben allein die Theateraufführungen besucht und Abend für Abend mit wahren Beifallsstürmen für das Erlebte gedankt. An allen 45 Spieltagen gab es keinen freien Platz. Im Gegenteil: vielen Tausenden blieb der Weg nach Recklinghausen versagt, weil der Raum nicht ausreichte. Allein von den schriftlichen Vorbestellungen konnten 35000 nicht erfüllt werden.

Die Ruhrfestspiele 1960 haben gewiß erfüllt, was Bundespräsident Lübke am Eröffnungsabend forderte: „Die Ruhrfestspiele mögen nicht nur ein Ereignis sein, das einmal im Jahr den schaffenden Menschen aus dem Alltag seiner Arbeit reißt, um ihn für ein paar Stunden oder für ein paar Tage in eine andere und schönere Welt zu versetzen. Hier soll nach dem Willen ihrer Gründer darüber hinaus auch der Anreiz geschaffen werden – sind die Besucher Recklinghausens zu ihrer täglichen Arbeit zurückgekehrt –, sich weiter mit den Dingen zu beschäftigen, die unser Leben reicher, schöner und wirklich glücklicher machen, weil sich in ihnen unser Menschsein erfüllt.“

▲ Der erste Spatenstich für das neue Festspielhaus! Altbundespräsident Heuss gab dem entstehenden Festspielhaus drei Wünsche mit auf den Weg: es möge eine Heimat der Musen, eine Herberge menschlicher Begegnung und eine Burg freiheitlichen Denkens werden



► Am 11. Juni hörten 8000 Menschen auf dem Marktplatz von Recklinghausen die Ansprache Willy Brandts, des Regierenden Bürgermeisters von Berlin, in der er die Grüße und den Dank der Stadt Berlin überbrachte, unter deren Zeichen die diesjährigen Ruhrfestspiele standen

Wenige Tage

nach der bedeutsamen Eröffnung

der 14. Ruhrfestspiele

überbrachte Willy Brandt,

der Regierende Bürgermeister von Berlin,

die Grüße und den Dank seiner Stadt –

„der Stadt Berlin,

der Hauptstadt Deutschlands –

trotzdem und alledem!“

unter deren Zeichen ja

die diesjährigen Ruhrfestspiele standen.

8000 Menschen

hörten diese Ansprache,

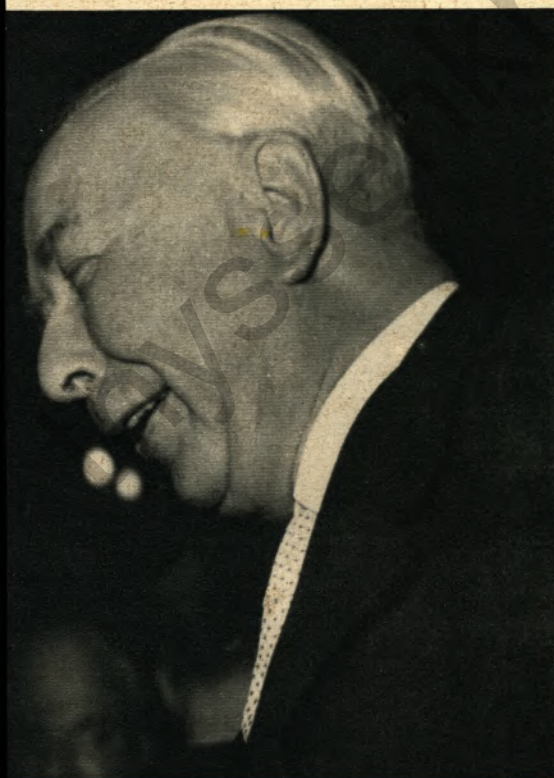
deren wichtigste Gedanken wir unseren Lesern

nicht vorenthalten möchten.



Das Bild der geistigen Mitte Deutschlands vermitteln

▼ Bundespräsident Lübke, der die Ruhrfestspiele 1960 eröffnete, im Gespräch mit Altbundespräsident Heuss, der den Ruhrfestspielen seit ihrem Beginn innig verbunden ist



„Wir in Berlin werden uns von unseren Landsleuten in der Bundesrepublik niemals trennen lassen, so wie wir darauf bauen, daß Sie sich von uns nicht trennen lassen werden. Genau wie wir spüren würden, wenn das Leben nicht mehr an der Ruhr pulsierte, so würde man hier und in allen deutschen Ländern spüren, falls in Berlin die Lichter ausgingen. Zwischen den Ruhrfestspielen in Recklinghausen und Berlin bestehen seit langem feste und gute Verbindungen.“ In diesem Jahr machten nicht nur Theatervorführungen und Vorträge Berliner Wissenschaftler, sondern auch die Kunstausstellung „Berlin – Forum geistiger Freiheit“ den Versuch, das Bild der geistigen Mitte Deutschlands zu vermitteln, das heißt ein Bild dessen, was uns über die Grenzen unserer engeren bayrischen oder westfälischen oder sächsischen Heimat hinausführt und verbindet. „Dieses Bild der geistigen Mitte Deutschlands zu vermitteln, ist in der Zeit willkürlicher und widernatürlicher Spaltung Deutschlands nötiger denn je für den Zusammenhalt der Nation.“

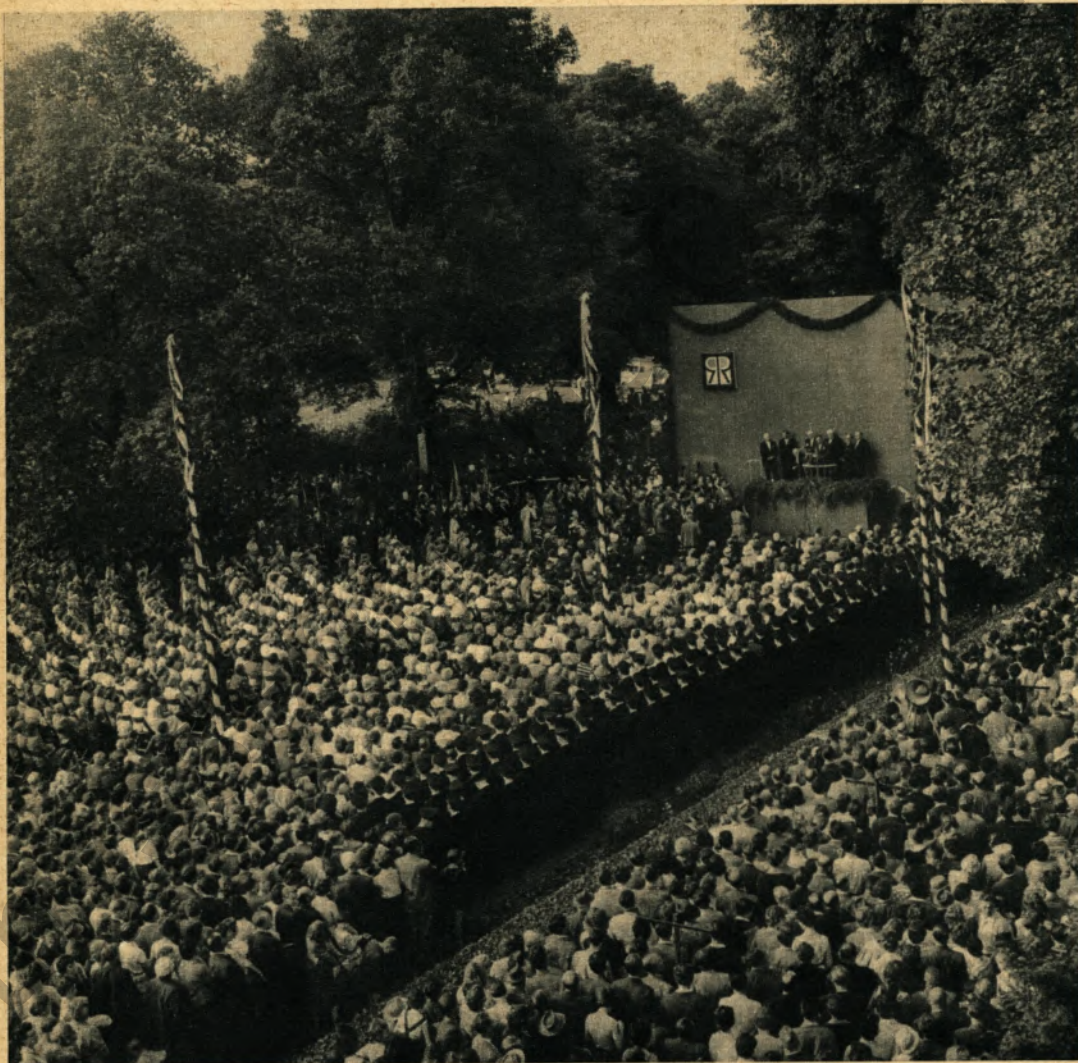
Willy Brandt gab zu bedenken, daß wir zwar alle stolz auf das sein dürfen, was in einer fünfzehnjährigen Nachkriegsgeschichte aus Trümmern, tiefstem Elend und bitterster Not wieder gestaltet werden konnte, daß ihn aber dennoch manchmal die Frage bedrücke, ob nicht die Energien unseres Volkes zu einseitig auf das Materielle eingestellt seien. Er sagte: „Wir in Berlin haben jedenfalls die Erfahrung gemacht, daß an bestimmten entscheidenden Punkten

geistige Kräfte und moralische Werte schwerer wiegen können, als die von Tag zu Tag sich wandelnden Begebenheiten bloßer Machtpolitik.“

„Größer werden im Geistigen“

Deshalb gelte es, die geistigen und moralischen Kräfte zu stärken, und das bedeute heute vor allem, die Verbindung mit den Menschen aufrechtzuhalten, die im andern Teil Deutschlands politisch von uns getrennt worden seien und die „keine schlechteren Menschen deswegen sind, weil sie 1945 das kürzere Los gezogen haben“. Willy Brandt schloß seine Ansprache in der Hoffnung, daß wir als Volk die Proben bestehen werden, die uns noch bevorstehen. Aber: „Wir werden sie nicht bestehen durch die alleinige Konzentration auf die Fragen des materiellen Wohlergehens – so wichtig es bleibt, miteinander um die sozialen und wirtschaftlichen Grundlagen unserer Existenz und um einen gerechten Anteil am Ertrag unserer gemeinsamen Arbeit zu ringen. Bei aller Liebe zu unserem Volk sollten wir uns freimachen von jeder Neigung zur Überheblichkeit und manchmal ein bißchen bescheidener werden, als wir zuweilen in unserer Geschichte schon gewesen sind. Wir brauchen manchmal den Mut zum Kleinsein in den Dingen der äußeren Macht, um vielleicht dadurch um so größer zu werden im Geistigen, das über den Tag hinaus wirkt und weiter ausstrahlt auf die, die die Geschicke unseres Volkes in Zukunft tragen werden.“

Über Mitbestimmung und Selbstbestimmung



▲ Wie eng die Ruhrfestspiele mit der Bevölkerung verwachsen sind, bewies ihre Eröffnung am 2. Juni 1960, als Professor Heuss den ersten Spatenstich für das neue Festspielhaus tat: 15 000 Menschen versammelten sich im Stadtpark Recklinghausens, um diese bedeutsame Stunde nicht zu versäumen

In diesem Jahr finden die Ruhrfestspiele zum 14. Male statt. Wer hätte damals am Beginn, 1946, erwartet, daß jener Tausch von Kohle gegen Kunst zwischen Bergleuten von Recklinghausen und Schauspielern von Hamburg eine der großen Notwendigkeiten deutscher Erneuerung zutage und zuwege bringen würde: die anfangs zögernde und mit der Zeit immer natürlicher werdende Begegnung der politisch entscheidenden Majorität unseres Volkes mit dem Geist.

In diesem Jahr werden die Ruhrfestspiele eröffnet mit dem ersten Spatenstich zu ihrem Festspielhaus, einem Haus des Theaters, der Kunst, der Diskussion, einem Haus der geistigen Begegnung, dessen Fundamente von Gewerkschaften und Industrie, von Privatpersonen und Behörden gemeinsam gelegt wurden.

Für das Bürgerrecht im geistigen Vaterland

Eine Behausung des Geistes und der Phantasie wird nun entstehen in Recklinghausen als sichtbares Zeichen für die kraftvoll hervortretende Entscheidung der „Massen“, ihre in langen Kämpfen gewonnene Mitbestimmung in Staat und Gesellschaft zu nutzen, um als einzelne auch das Bürgerrecht im geistigen Vaterland, dem unbegrenzten Kontinent der Freiheit, zu erwerben.

Unbelehrbare alte und unbelehrte neue Barbaren predigen uns heute, daß es die Idee des Menschen nicht gäbe. Sie sei untergegangen im Blut, sie sei ein heuchlerischer Bürgertraum, wer an sie glaube, sei provinziell. Sicherlich, wir alle, die heute und immer an die Idee des Menschen erinnern, gehören zur pädagogischen Provinz Weimars. Aber wir bedürfen keiner Zitate aus alten Büchern, um unsere Sache zu beweisen und zu führen. Wir wissen, daß die Tugenden des Menschen keine Trugbilder sind, sondern selbstbewußte Tüchtigkeit, praktische Existenz, höchst unbedürftig jeder ideologi-

Zur Eröffnung der 14. Ruhrfestspiele

hielt Heinz Winfried Sabais,

der Kulturdezernent der Stadt Darmstadt,

einen Vortrag, in dem er

auch für die Mitbestimmung

jedes einzelnen im geistigen Bereich eintritt.

In den Ruhrfestspielen

sieht er das Symbol für diesen Kampf

um das geistige Bürgerrecht,

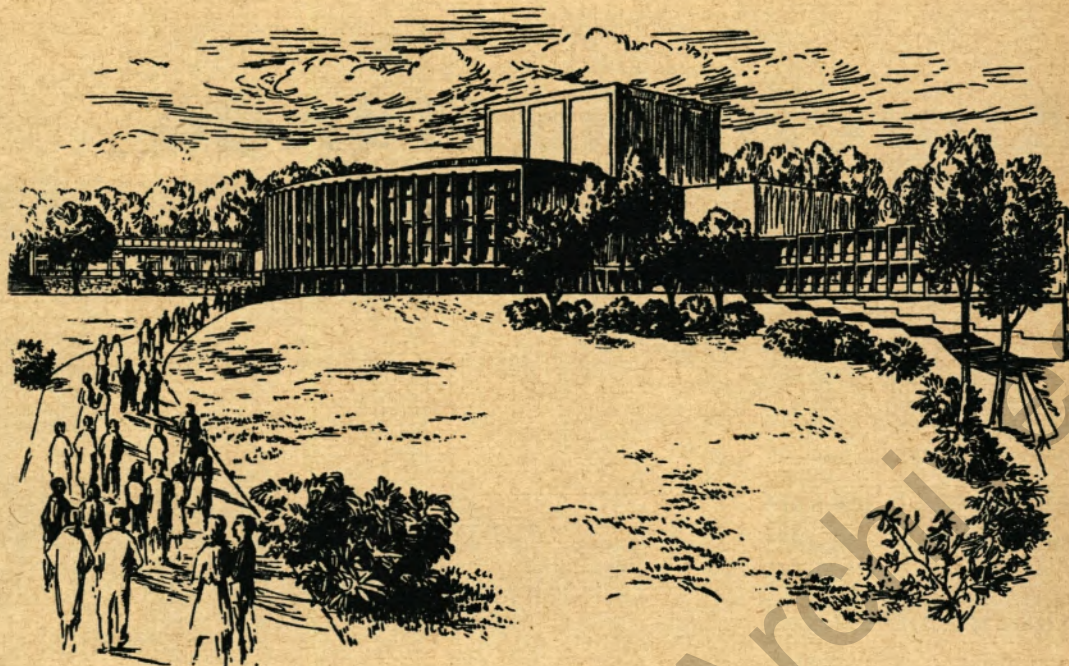
dessen siegreiches Bestehen

die einzige Chance Europas ist.

Wir veröffentlichen diesen uns alle angehenden,

von tiefem Ernst und starker Zuversicht

getragenen Vortrag in gekürzter Form.



schen Normierung, die sie nur ihrer Natur entfremden könnte. Was auch die Ideologen in ihrer Beschränktheit auf ein angeblich alleinseigmachendes Weltmodell immer aus uns machen wollen, Herrenmenschen oder Sowjetmenschen, kein theoretisch erfundener Menschentyp kann uns nach den Erfahrungen des blutgetränkten 20. Jahrhunderts taugen, dem es an Menschlichkeit in je einer Weise gebricht.

Wer könnte die Augen schließen vor der Atomexplosion am Horizont – aber wer wäre feige genug, sich die Atombombe als den neuen Gott in den Himmel hängen zu lassen? Europa liegt heute scheinbar als Niemandsland zwischen den Raketenbatterien zweier Machtblöcke, und doch wird sein Schicksal nicht auf fremden Generalstabskarten entschieden, sondern in jedem einzelnen von uns. Europa wird kein Niemandsland sein, wenn so viele wie möglich mit uns sich entschließen, jemand zu werden. Der einzelne, in dem Freiheit und Sicherheit gegründet sind, er ist die Chance Europas. Ihm wird das Haus in Recklinghausen gebaut.

Auf dem Weg zur Wirtschaftsdemokratie

Hier liegt das letzte, das politische Motiv der Ruhrfestspiele. Die Ruhrfestspiele wollen dazu beitragen, daß aus Spezialisten dieser oder jener Funktion Menschen, aus Menschen Bürger eines demokratischen Staates werden.

Die Form der Demokratie wurde uns von den Siegern des letzten Krieges mitgebracht. Ihr Absendedatum lautet auf 1789, sie ging 1933 als unbestellbar zurück, jetzt soll sie endlich ankommen. Und es liegt allein an uns, der gegebenen politischen Form den auf unser Land und seine Verhältnisse bezogenen sozialen Inhalt zu geben. Wir sind in dieser Bemühung, in diesem Prozeß bisher nicht unglücklich gewesen. Die Gewerkschaften haben dem Mitbestimmungsrecht der Arbeitnehmer in wichtigen Industriezweigen zu Gesetzeskraft verholfen. Ihr politisches Gewicht ist eine sichere Garantie dafür,

daß die soziale Qualifikation der Demokratie von Möglichkeit zu Möglichkeit fortschreitet. Wir sind auf dem Wege zur Wirtschaftsdemokratie, langsam, aber beharrlich. Am Ende dieses Weges wird die Arbeit ihren gesellschaftlichen Sinn wieder selber einsichtig machen, wird der Mann am Fließband oder an der Schalttafel seinen Handgriff im Zusammenhang mit den wirtschaftlichen Bedingungen seiner Freiheit und Sicherheit begreifen. Den nächsten Schritt aber, den Schritt über die Schwelle des geistigen Raums, den Schritt zur Selbst-Bestimmung seiner Individualität, muß jeder selber tun. Die Arbeiterbewegung, an ihrem geschichtlichen Ort Recklinghausen angekommen, übereignet jedermann das Schlüsselbund zu allen Türen dieses sozialen Wohnhauses „Kultur“. Wer nicht aufschließt, bleibt trotz Kleinwagen und Fernsehempfänger arm, ein Prolet.

Ruhrfestspiele – Pflanzstätte der Freiheit

Charakter, Prägung aus dem Geist, sind zur Demokratie unabdingbar gefordert. Und sie kommen nicht aus dem normierenden Schulungsabend, auf dem ideologische Schulmeister, die selbst ihre Selbstbestimmung an ein Schema verkauft haben, die Welt mit Brettern vernageln.

Charakter, Prägung erwarten wir aus der freien Anschauung der Welt, die sich in den Künsten darstellt, aus dem unaufhörlichen Spiel vom Glanz und Elend des Menschen, das durch uns hindurchgeht als ein Strom der Erkenntnis und Selbsterkenntnis; Charakter ist nicht die Summe von „lernen, lernen und noch einmal lernen“, er bildet sich aus Reinigung und Erneuerungen, aus dem schöpferischen Erlebnis.

Die Ruhrfestspiele sind seit Beginn ein Symbol für alle Arbeit auf eine gesellschaftliche Kultur zu. Ihr sozialer Avantgardismus unterscheidet sich von anderen Festspielen.

Die Ruhrfestspiele sind jedoch kein Aufmarschplatz irgendeines „Proletkults“. Die Neugierde auf alle Leistungen und Beunruhigungen aus

▲ So soll das neue Heim der Ruhrfestspiele aussehen! Auch Hoesch baut an ihm mit: jeder Mitarbeiter hat eine Mark für den Bau gespendet!

der schöpferischen Energie des Zeitgeistes hält ihren Horizont offen.

Die Ruhrfestspiele sind – alles in allem – eine Pflanzstätte der Freiheit. Sie sind eine Antwort auf die östliche Herausforderung zum friedlichen Wettbewerb zwischen den Gesellschaftssystemen, eine der erfolgversprechenden Antworten auf jene unsere Zukunft entscheidende Herausforderung, der sich auf unserer Seite nicht stellt das Gespenst des 19. Jahrhunderts, der Kapitalismus, wie unsere Gegner noch glauben möchten, sondern ein freies, das dem modernen Menschen dienlichste System: die soziale Demokratie. Im Angesicht dieser Herausforderung sind alle rebellierenden Köpfe, die der Barbarei das Spiel gegen den Menschen verderben wollen, sind alle Arbeiter der Kultur am Schreibtisch und im Atelier, in Bibliotheken, Museen, Volkshochschulen, Theatern und Konzertsälen, sind alle Intellektuellen, die nicht verlernt haben, dem Menschen ins Gesicht zu sehen, einander bestimmte Bundesgenossen.

Bildung macht frei

Unsere Großväter und Väter glaubten an die Parole, daß Wissen Macht sei. Am Ende stand der diabolische Machtkult, die Moskauer Polizeiwissenschaft gegen die Freiheit.

Wir sind bescheidener als unsere Väter, denn es widerstrebt unserer Überzeugung, andere mit Wissen zu übermächtigen. Aber wir sind auch unbescheidener; denn wir wollen alle Gedanken, Empfindungen und Träume erfahren, aus denen Menschen je gebildet sein können, um unserer selbst mächtig zu werden. Also heißt unser Wort: Bildung macht frei.

► Hoesch-Stahlspundbohlen in aller Welt - auch auf der Insel Texel vor der niederländischen Küste fanden wir Hoesch-Spundbohlen, mit denen das Hafenbecken erneuert wurde

Augen und Hände

werden am meisten benötigt,
um eine Arbeit zustande zu bringen.

AUGEN UND HÄNDE

lassen sich so gut wie nicht ersetzen.

AUGEN UND HÄNDE

sind diejenigen Körperteile,
die am meisten unfallgefährdet sind.

In den letzten 16 Monaten haben wir
über 3600 Unfallverletzungen untersucht.

Hier das Ergebnis:

Es wurden verletzt:

zwanzig von hundert
an Händen und Fingern

sechs von hundert an Kopf und Hals
37 von hundert an den Augen

sieben von hundert an
Brust, Bauch und Rücken

fünf von hundert an Armen

zehn von hundert an Beinen,
besonders an den Knien

fünfzehn von hundert an Füßen und Zehen





Ein Besuch und seine Folgen

Sie kannten uns schon, denn alle Berichte und Bilder, die in unserer Werkzeitschrift erscheinen, gehen durch ihre Hände. Nun wollten sie endlich mit eigenen Augen die Arbeit an den Hochöfen, in den Stahlwerken und an den Walzstraßen sehen. An einem regnerischen Samstag im Juli setzten sie sich in den Autobus und kamen zu uns nach Dortmund – sie, das sind die Angehörigen des Kölner Druckhauses DuMont Schauberg, in dem seit über sieben Jahren unsere Werkzeitschrift WERK UND WIR entsteht.

Staunend warteten sie auf der Hochofenbühne auf den Eisenabstich, beobachteten das Blasen im Thomasstahlwerk, sahen das Chargieren im Siemens-Martin-Stahlwerk III, bewunderten die Breitbandstraße und verfolgten gespannt die Verzinnung der Bleche in der elektrolytischen Verzinnungsanlage. Sie alle haben selbst mit nicht minder komplizierten Maschinen zu tun. Aber ihr wichtigster Rohstoff ist Papier – der unsere Stahl. Und so ist es kein Wunder, daß ihr stärkster Eindruck die oft atemberaubende Größe und Wucht unserer Werksanlagen wurde. Als wir bald darauf wieder zu ihnen nach Köln kamen, spürten wir, daß sie uns besser verstanden als je zuvor. Unsere Werkzeitschrift war nicht nur ein Auftrag unter vielen – mit ihm verband sich die Erinnerung an das Erlebnis unserer Arbeit.

Vom Satz zum Aufbau der Seiten

Wir begrüßten Karl Siegel, der während des Besuchs in Dortmund alle andern um Kopfeslänge überragte und bei dem die Arbeit für WERK UND WIR jedesmal beginnt. Er gibt unsere Aufsätze an die Setzer in der Monotype-Abteilung, die ihre Setzmaschinen ähnlich wie eine Schreibmaschine bedienen. Bei jedem Anschlag wird eine Drucktype getastet und danach gegossen. Die Drucktype ist ein Schriftkörper, der aus einer Bleilegierung besteht und auf dem Kopf erhaben das spiegelverkehrte Bild der Buchstaben trägt. Die Buchstaben reihen sich zu Zeilen, die Zeilen zu Absätzen, bis alle Texte gesetzt sind.

Willi Enkel, der seiner Kriegsverletzung wegen nur schlecht gehen kann und dem wir unsere Werke vom Auto aus zeigten, überwacht in der

Handsatzabteilung das Zusammenfügen der einzelnen Texte zu ganzen Seiten, auf denen nur dort Raum freigelassen wird, wo die Bilder hinkommen. Er bespricht auftauchende Schwierigkeiten mit seinen Setzern, nimmt Seite für Seite ab und sorgt dafür, daß wir immer wieder überrascht sind, wie schnell und sorgfältig alle Heftseiten fertig werden. Peter Herff, den unsere Kamera einfing, nachdem er sich gerade mit einigen Mitarbeitern vom Thomaswerk unterhalten hatte, trafen wir vor seinem Setztisch, als er eine Seite aufbaute und dabei einzelne Buchstaben und Wörter auswechselte, da eine Korrektur des ursprünglichen Textes nötig war.

Ohne Fingerspitzengefühl geht es nicht

Josef Junggeburth, der auf unserem Bild während des Dortmund-Besuches gespannt auf den Abstich wartet, arbeitet in Köln in der Montageabteilung. Dazu eine kurze Erklärung: Sind in der Handsatzabteilung die Seiten aufgebaut, legt man durchsichtige Folien auf den spiegelverkehrten und eingefärbten Satz, eine Walze fährt darüber – und wie auf einem Diapositiv erscheint die ganze Seite mit allen Texten klar les-

bar auf der Folie. Auf diese Abzüge warten schon Josef Junggeburth und seine Kollegen. Sie legen die Folien auf Leuchttische auf, um dann in die freigelassenen Räume sorgfältig die Diapositive der Bilder einzukleben. Denn während der Satz entstand und die Seiten gebaut wurden, hat die „Fotografie“ von unseren Bildvorlagen Diapositive in den gewünschten Größen hergestellt. Wahre Künstler sind die Farbretuscheure wie Gustav Schubert, der auf unseren farbigen Bildern die von der Kamera mechanisch wiedergegebenen Mängel korrigiert, so daß die Farbtöne später für unser Auge wert richtig erscheinen. Übrigens steht Gustav Schubert auf dem Besichtigungsbild neben Josef Junggeburth.

Willi Wirtz hat beim Anblick der Walzgerüste in unseren Walzwerken manchmal an seine Arbeit im Kölner Druckhaus gedacht. Er ist in der Ätzerei beschäftigt, in der er ebenfalls ständig mit Walzen zu tun hat. Sind nämlich Bilder und Texte auf den Folien vereint und jeweils 8 oder 16 dieser Folien zu einer Druckform zusammengestellt, beginnt die Arbeit in der Ätzerei, von deren Fingerspitzengefühl die Güte des Druckes abhängt. Denn hier werden mit

Willi Enkel mußte vom Auto aus unsere Werksanlagen ansehen – eine Kriegsverletzung hindert ihn am Gehen. In der Handsatzabteilung des Kölner Druckhauses DuMont sorgt er dafür, daß wir immer wieder überrascht sind, wie schnell und sorgfältig alle Heftseiten fertiggestellt werden



einem ausgeklügelten Verfahren Bilder und Texte durch verschiedene Säuren in glänzende Kupferzylinder geätzt. Jede Graustufe im Bild ist verschieden tief eingätzt – allerdings beträgt die größte Tiefe nicht mehr als neun Hundertstel Millimeter! Und da sind wir schon bei der Erklärung des Begriffes „Tiefdruck“, denn nur in die geätzten, „vertieften“ Stellen des Kupferzylinders gelangt später beim Druck die Farbe. Für unsere Farbseiten, die im 4-Farb-Druck erscheinen, werden vier Zylinder, also für jede Farbe einer, geätzt. Sind alle fertig, werden sie in die Tiefdruckrotationsmaschine eingehoben, die ähnlich wie eine Walzstaffel in unseren Walzwerken aussieht und arbeitet. Der Kupferzylinder druckt seine Farbe auf das vorbeilaufende Papier, im nächsten Gerüst druckt der nächste Zylinder die nächste Farbe, bis alle vier Farben aufgetragen sind. Am Auslauf der Maschine werden die bedruckten Seiten in der richtigen Folge automatisch gefaltet und zusammengelegt. Hier begegneten wir auch Abteilungsleiter Florian Zgainski, der gerade die Druckqualität unseres jüngsten Heftes überprüfte.

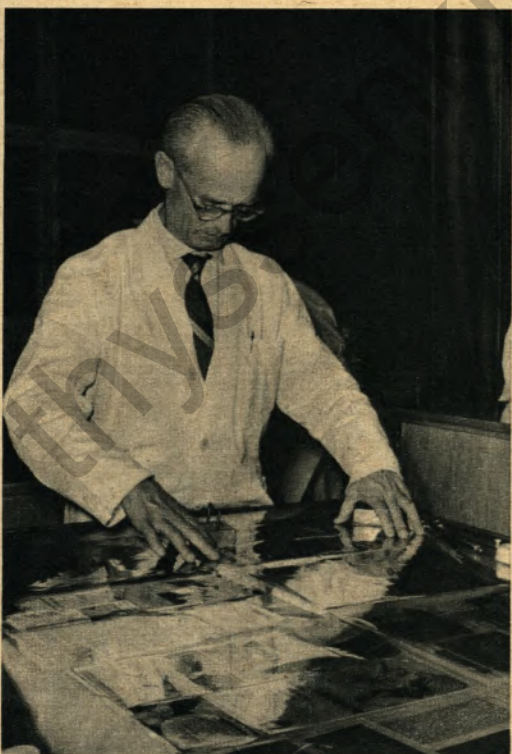
Nun suchten wir noch Abteilungsleiter Peter Ditscheid auf – während der Besichtigung ließ er sich, wie unser Foto zeigt, alles sehr genau erklären –, denn bei ihm in der Buchbinderei wird der gesondert im Buchdruck hergestellte Umschlag um den Innenteil gelegt; die Zeitschrift wird geheftet, beschnitten und versandbereit verpackt. Jeweils 14 Tage, nachdem die Manuskripte in Köln angekommen sind, hält er die ersten fertigen Hefte in der Hand. Danach vergehen noch einmal 14 Tage, bis die Briefträger WERK UND WIR an unsere Leser weitergeben. Viel Mühe und Sorgfalt von zahlreichen Menschen in Dortmund und Köln hat es gekostet, bis WERK UND WIR fertig ist – eine gern geleistete Arbeit, wenn sie ihren Zweck erfüllt und WERK UND WIR zu dem macht, was es sein soll: ein lebendiger Mittler zwischen Werk und Mensch.



Peter Herff hat sich gerade mit einigen Mitarbeitern unseres Thomaswerkes unterhalten. In Köln steht sein Arbeitstisch nicht weit von dem Willi Enkels. Auf unserem Bild setzt er mit der Hand aus einzelnen Drucktypen einige Zeilen zusammen



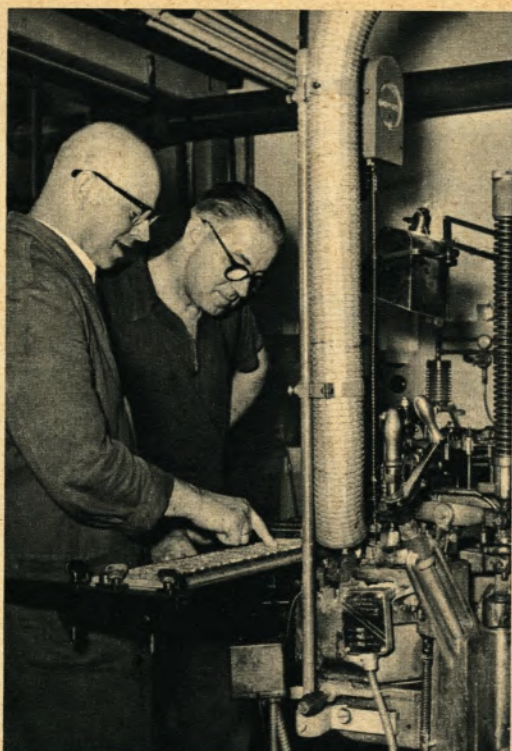
Josef Junggeburth ist in der Montage beschäftigt, während Gustav Schubert in der Retusche gerade eines unserer Farbbilder korrigiert. Bei der Besichtigung warten Josef Junggeburth (rechts) und Gustav Schubert gespannt auf den Abstich







◀ Florian Zgainski überprüft gemeinsam mit Willi Vogt an der großen Tiefdruckrotationsmaschine, auf der unsere Zeitschrift gedruckt wird, die Güte des Drucks. Unser Bild oben zeigt ihn inmitten seiner Kollegen vor dem Hochofen V1



Bei Karl Siegel beginnt jedesmal die Arbeit für WERK UND WIR. Er sorgt dafür, daß alle Texte gesetzt werden (links). Willi Wirtz ist Ätzer – er bedeckt auf einem Kupferzylinder die nicht zu ätzenden Stellen mit Lack. Beide waren während der Besichtigung dabei: Karl Siegel ist der zweite von rechts, Willi Wirtz der zweite von links



► Peter Ditscheid ließ sich die Arbeit am Thomaskonverter genau erklären – in Köln leitet er die Buchbinderei des Druckhauses





Im Dortmunder Kleingarten „Grüne Tanne“ war die Obsternte schlecht. Trotz Mühe und Fleiß wollte es nicht gelingen, sie zu verbessern. Was war der Grund?

Die Kleingärtner zerbrachen sich die Köpfe, bevor sie darauf kamen: Die Obstblüte wird zu wenig von Insekten befliegen!

Bienen müßte man haben!

Bienen kann man sich nicht bestellen. So halfen sich die Kleingärtner selbst und kauften auf Vereinskosten zwei Bienenvölker.

Die Bäume blühten wieder, und ein neuer Sommer kam. Die Bienen summten, und die Kleingärtner schmunzelten. Die Obstbäume und die Beerensträucher setzten reichlich Frucht an. Der Zauber war gelungen.

Aber die Bienen mußten versorgt werden, und manchem fiel diese Arbeit lästig – bis auf einen. Wilhelm Galland, der Vereinsvorsitzende und Rentner der Zeche Kaiserstuhl, hatte Gefallen an den Bienen gefunden. Als es wieder Frühjahr wurde, kaufte er dem Verein die Völker ab.

Sechs Jahre sind seitdem vergangen. Wilhelm Galland hat heute vier Bienenvölker und ist dabei, zwei weitere heranzuzüchten.

Zur Zeit der Baumblüte wird der meiste Honig eingebracht. Im Sommer suchen die Bienen Pollen und Nektar in den Blumen. Doch schon Ende August wird das Futter rar. Dann stellt der Imker Zuckerwasser auf und füttert unsere kleinsten Haustiere für den Winter ein. Denn nur die im August geborene Biene lebt einige Monate lang, während im Sommer ein Bienenleben nur sechs Wochen dauert.

Im Oktober zieht sich das Volk zu einer Traube zusammen. Dann wird es ruhig im Bienenhaus. Aber der Imker ist noch immer beschäftigt. Zwar hat er den Honig schon nach der Baumblüte herausgenommen und geschleudert, aber neue Holzrähmchen sind anzufertigen, und das in Ballen geschmolzene Wachs wird gegen Mittelwände eingetauscht und in Rähmchen gespannt.

Ein einziges Bienenvolk hat Wilhelm Galland 20 Pfund Honig eingebracht. Goldgelb fließt er vom Löffel und erinnert das ganze Jahr über an Sonne und Sommerwärme.

◀ Wilhelm Galland zeigt eines der Holzrähmchen, in das die Bienen ihre Waben gebaut haben

Ein Kleingärtner ist Bienenvater





Im Lehrbienenstand am Rombergpark

kann man das Leben

der Bienen gut beobachten.

Lehrtafeln an den Wänden erklären,

was man über die Bienenzucht wissen möchte.

Das Wunder der Bienensprache

*„Bienen haben untereinander
sicherlich eine Sprache,
die sie perfekt verstehen,
wir aber gar nicht
oder nur sehr unvollkommen.“*

*Das schrieb John Thorley,
ein englischer Bienenzüchter, schon 1765.*

*Wie recht er hatte,
bestätigt unser Bericht.*

Früher vermutete man, daß ein „Bienenkönig“ alle Tätigkeiten der Arbeiterinnen innerhalb und außerhalb des Stockes befehligt. Man glaubte, daß die Bienen sich untereinander durch Töne oder andere Mittel verständigten, um solche Anweisungen weiterzugeben. Heute wissen wir, daß es einen solchen Anführer nicht gibt, daß auch keine Befehle erlassen werden, daß aber die Bienen dennoch eine Sprache besitzen.

Trachtbienen, die eine reichhaltige Futterquelle gefunden haben, können mit anderen Arbeiterinnen ihres Volkes reden und sie zum Ausbeuten der neuen Nahrungsquelle anwerben und ihnen die Lage des Fundortes mitteilen. Doch bevor wir uns mit dem Wesen dieser „Sprache“ näher befassen, wollen wir ansehen, wie die Honigbienen im Freien ihren Weg finden.

Ein paar Tage, bevor die jungen Bienen die ersten Futterflüge unternehmen, verlassen sie gewöhnlich um die Mittagszeit den Stock, um sogenannte „Orientierungs-“ oder „Spielflüge“ zu unternehmen. Sie lernen in bestimmtem Umkreis die Landschaft um ihren Stock kennen und können daher auch heimfinden, wenn man sie einzeln freiläßt. Wie zu erwarten, helfen auch Farbe und Geruch des eigenen Stockes einer Biene heimzufinden. Ebenso prägen sie sich Lage und Umgebung einer Futterquelle ein.

Im Tanz gibt sie die Entfernung an

Die Beschreibung der „Bienensprache“, mit denen die Bienen ihre so erworbenen Kenntnisse weitergeben, verführt allzu leicht, „vermenschlichende“ Ausdrücke zu verwenden, nach denen man annehmen könnte, daß die Biene andere Mitglieder ihres Volkes bewußt dazu bringt, bestimmte Futterquellen auszu-beuten. Die Mitteilungen erfolgen jedoch ganz unbewußt und automatisch und ohne jede Absicht, Nachrichten weiterzugeben.

Beim „Rundtanz“ – einer wichtigen Form der Nachrichtenübermittlung – läuft die Tänzerin in engen Kreisen erst in einer Richtung und dann in der anderen am selben Ort herum; sie beschreibt die Figur einer 8 mit zwei mehr oder weniger aneinanderliegenden Schleifen. Oft tanzt eine Biene auf derselben Stelle einer Wabe eine halbe Minute lang oder noch länger. Bie-

nen, die sich in der Nähe der Tänzerin aufhalten, suchen ihrem Tanz zu folgen und mit den Fühlern die Verbindung zu der Tänzerin aufrechtzuerhalten.

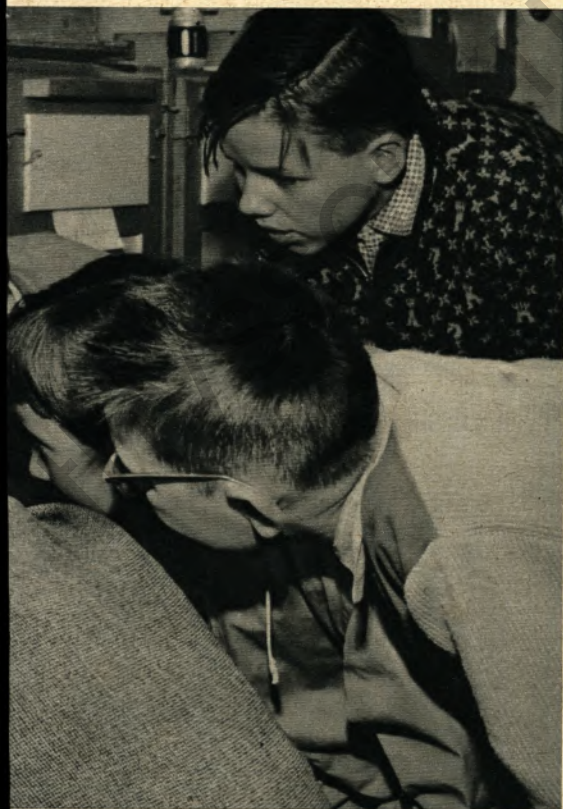
Die Bienen tanzen um so nachdrücklicher, je reichhaltiger eine Futterquelle ist. Liegt ein Futterplatz etwa hundert Meter oder weniger vom Stock entfernt, so führt die Tänzerin einen „Rundtanz“ aus, während sie bei weiteren Entfernungen den „Schwänzeltanz“ macht. Bienen, die auf dem Flug zur Futterstelle starken Gegenwind hatten, tanzen langsamer als an einem ruhigen Tag – bei Rückenwind tanzen sie entsprechend schneller. Anscheinend ist die zum Erreichen der Futterstelle verwendete Zeit oder Energie die Grundlage für die Angabe der Entfernung.

Der Tanz zeigt also den Bienen, wie weit sie zu einem bestimmten Futterplatz zu fliegen haben. Er teilt ihnen aber auch mit, wieviel Proviant sie mitnehmen müssen, um genügend Flugenergie zu haben. Man hat festgestellt, daß Bienen vor dem Verlassen des Stockes um so mehr Honig einnehmen, je weiter sie zur Futterstelle fliegen müssen. Bienen, die zur Pollensuche aufbrechen und sich an den Blüten nicht mit Nektar versorgen können, nehmen einen reichlicheren Honig-„Proviant“ mit, als wenn sie zum Nektarsammeln ausfliegen.

Der Sonnenstand ist ihr Kompaß

Mit Hilfe des Tanzens erfahren die Bienen aber nicht nur die Entfernung einer Futterstelle, sondern auch deren Richtung. Der geradlinige Lauf, den die Biene zwischen die beiden Halbkreise ihres „Schwänzeltanzes“ einschiebt, gibt die Richtung an, in der die Erntestelle vom Stock aus gesehen liegt. Wenn die Tänzerin an der Wabe senkrecht aufwärts läuft, liegt die Stelle genau in der Richtung der Sonne; wenn sich die Biene senkrecht abwärts bewegt, befindet sich der Platz in entgegengesetzter Richtung. Wird der Aufwärtslauf in einem von der Senkrechten abweichenden Winkel ausgeführt, so zeigt er eine Futterstelle an, die im gleichen Winkel zum Sonnenstand liegt. Es ließ sich feststellen, daß die meisten neu angeworbenen Trachtbienen nicht mehr als fünfzehn Grad von der genauen Richtung abweichen.

Allerdings dauert es mehrere Tage, bis eine junge Biene den Figuren einer Tänzerin ganz zu folgen vermag, und ebensolange scheint sie auch zu brauchen, bis sie genügend Information aus den Tänzen erhält, um den ersten eigenen Sammelflug zu wagen.



◀ So sieht die Wohnung eines Bienenvolkes von innen aus! Hier zeigt Karl Klammer, der Vorsitzende des Imkervereins Dortmund, Kindern des Kinderhorts der Westfalenhütte die Königin des Volkes



Es ist soweit

Die Zeit brennt auf den Nägeln! Bis zum 15. September sollten Sie Ihre Abzüge, Negative oder Dias für unseren großen Hoesch-Fotowettbewerb abgeschickt haben! Erinnern Sie sich noch an die Wettbewerbsbedingungen?

- 1 Jeder Hoesch-Mitarbeiter und jeder Hoesch-Pensionär ist teilnahmeberechtigt.
- 2 Jeder Teilnehmer kann drei Einzelaufnahmen oder eine inhaltlich zusammenhängende Serie von höchstens fünf Bildern einsenden.
- 3 Die Mindestgröße der Schwarz-Weiß-Fotos beträgt 18×24 cm.
- 4 Die Mindestgröße der Farbfotos beträgt 9×12 cm.
- 5 Jeder Teilnehmer kann von der Möglichkeit Gebrauch machen, nur die entsprechenden Negative einzusenden, von denen wir Papiervergrößerungen herstellen.
- 6 Diapositive werden in gleicher Zahl angenommen. Wir stellen von ihnen für die Ausstellung Papiervergrößerungen her und senden Ihnen die Dias zurück.
- 7 Die eingesandten Schwarz-Weiß- und Farb-Vergrößerungen gehen in unseren Besitz über (weil sie von den Ausstellungswänden nicht mehr gelöst werden können). Einen Ausgleich bietet ein schönes Buch, das jeder Teilnehmer erhält, dem keiner der Preise zugesprochen wird.
- 8 Wir bitten alle Einsendungen an folgende Anschrift zu richten:

WERK UND WIR

Hoesch-Fotowettbewerb 1960 • Hoesch AG Dortmund

Die Farbfotografie hat noch wenig von ihrem ursprünglichen Reiz verloren. Das Wunder ist noch nicht alltäglich geworden, die Überraschung, daß jeder, selbst mit einer billigen Kamera, farbige Aufnahmen machen kann. Vielen erscheint die Möglichkeit, Farbfotos statt der gewöhnlichen und im Vergleich dazu eintönigen Schwarz-Weiß-Schnappschüsse zu erhalten, noch immer als eine so gewaltige Verbesserung, daß sie nicht imstande sind, Farbfotos kritisch zu beurteilen. Die Farbe wird für sich betrachtet und rückt an die erste Stelle. Je mehr Farben man in einem Bild unterbringen kann und je leuchtender sie sind, desto besser. Farbfilmhersteller, die sich gewisser Mängel ihrer Erzeugnisse durchaus bewußt sind, tun das ihre, um diese „Farbenfreudigkeit“ zu fördern: „Die besten Bilder gibt es, wenn man Objekte in kräftigen Farben bei heller Sonne und Licht von vorn aufnimmt.“ Das ist im günstigsten Falle die halbe Wahrheit, und auch das nur, wenn man unter „besten“ Bildern die „einfachsten“ versteht.

In Wirklichkeit ist Farbfilm unendlich vielseitig und liefert keineswegs nur unter engbegrenzten Umständen gute Bilder. Einige der schönsten Farbfotos sind an Regen- oder Nebeltagen aufgenommen worden oder zeigen Motive, die sehr wenig „Farbe“ besitzen. Gewiß, zu solchen wirklich lohnenden Aufnahmen kommt man nicht ohne weiteres, und wer an das Fotorezept „Sie drücken auf den Knopf, wir besorgen das übrige“ glaubt, der wird es nie schaffen.

Fotografen, welche die ungeheuren Möglichkeiten der Farbe voll ausschöpfen möchten, müssen beachten, daß im Gegensatz zur Schwarz-Weiß-Fotografie Farbfotografie ein vollkommen neues Medium ist. Die Folgen, die sich aus dieser Feststellung ergeben, wirken sich bis hinunter in die fotohandwerklichen Grundlagen aus. Vor allem muß der Farbfotograf alles „vergessen“, was er bei der Schwarz-Weiß-Arbeit gelernt hat, und muß anfangen, „in Farben denken“ zu lernen. Wer da glaubt, für die Umstellung von Schwarz-Weiß auf Farbe brauche man nur den Film zu wechseln und die Belichtung entsprechend zu ändern, wird die gleiche Enttäuschung erleben wie der Neuling, der meint, der Unterschied zwischen Film- und fotografischen Aufnahmen sei lediglich eine Frage der Bewegung.

Technische Unterschiede

Im Vergleich zum Schwarz-Weiß-Material ist Farbfilm ein verhältnismäßig neues Erzeugnis, das noch alles andere als „vollkommen“ ist. Trotzdem ist der technische Stand, den der Farbfilm in seiner erst etwa 20jährigen Entwicklung erreicht hat, durchaus beachtlich. In der Allgemeinempfindlichkeit liegt die Mehrzahl der Farbfilme – und zwar sowohl der Negativfilme als auch der Umkehrfilme – praktisch gleich mit den Standardfilmen in Schwarz-Weiß. Darüber hinaus gibt es neuerdings einige ausgesprochen hochempfindliche und einige ausgesprochen niedrigempfindliche Filme. Wie immer auch die Empfindlichkeit des Farbfilms sein mag, sein technischer Aufbau (Dreischichtenfilm) bedingt, daß der Farbfilm in der fototechnischen Qualität dem Schwarz-Weiß-Film in manchen Eigenschaften nachsteht. So erreicht er in der Schärfleistung naturgemäß nicht die der besten Schwarz-Weiß-Filme gleicher Empfindlichkeit. Allerdings muß zugegeben werden, daß in der letzten Zeit auch hier erhebliche Fortschritte zu verzeichnen sind.

Zurück stehen alle Farbfilme gegenüber den Schwarz-Weiß-Filmen in ihrer Fähigkeit, Kontraste wiederzugeben. Ihr Kontrastvermögen, wie ich es nennen möchte, ist begrenzt. Farb-

Noch einmal wollen wir
Andreas Feininger, den bekannten
amerikanischen Fotografen,
zu Wort kommen lassen. Dieser
Auszug aus seinem im Econ Verlag,
Düsseldorf, erschienenen Werk
„Das Buch der Farbfotografie“
gibt einen Einblick in die
grundsätzlichen Unterschiede
zwischen Schwarz-Weiß-
und Farbfotografie.

Farbe oder schwarz-weiß

filme reagieren stark auf Veränderungen des Beleuchtungscharakters, die technisch bedingten Herstellungstoleranzen bringen außerdem gewisse Abweichungen von der Norm der Farbwiedergabe mit sich, und schließlich ist die Verarbeitung schwieriger als die von Schwarz-Weiß-Material. Darum muß ein Farbfotograf, wenn er etwas erreichen will, härter arbeiten als ein Fotograf, der mit Schwarz-Weiß arbeitet; er muß mehr Klugheit und Geschick an den Tag legen und dabei viel mehr Enttäuschungen einstecken. Nur der Fotograf, der bereit ist, diese zusätzlichen Forderungen in Kauf zu nehmen und der fähig ist, die zu Anfang nicht ausbleibenden Enttäuschungen zu überwinden, wird in der Farbfotografie über den Stand eines Anfängers hinausgelangen.

Psychologische Unterschiede

Die Unterschiede zwischen Schwarz-Weiß- und Farbfotografie sind nicht bloß technischer Natur, sondern reichen viel tiefer. Schwarz-Weiß-Fotografie ist im wesentlichen ein abstraktes Medium, während Farbfotografie in erster Linie realistisch ist. Außerdem ist die Schwarz-Weiß-

Fotografie auf zwei „Dimensionen“ – Perspektive und Kontrast – begrenzt, während ein Farbfotograf mit dreien arbeitet: Perspektive, Kontrast und Farbe. Um die abstrakten Eigenschaften seines Mediums auszuschöpfen, erzieht sich ein Schwarz-Weiß-Fotograf bewußt zur Vernachlässigung der Farbe und ersetzt sie durch Schwarz-Weiß, durch Grautöne und Hell-Dunkel-Kontrast. Ein Farbfotograf geht genau umgekehrt vor: er ist sich nicht nur der Farbe als „Farbe“ in hohem Maße bewußt, sondern bemüht sich auch, unbedingt ein „Auge für Farben“ zu bekommen, eine Reaktionsempfindlichkeit für die geringsten Veränderungen in Farbton, Sättigung und Helligkeit. Außerdem muß er, wenn er Farbfotos machen will, die ästhetisch gefallen, natürlich wirken und farbrichtig sind, ein Gefühl für Farbenharmonie und die psychologischen Wirkungen der Farbe entwickeln.

Ob er ein bestimmtes Objekt schwarz-weiß oder farbig aufnimmt, sollte in Anbetracht der unterschiedlichen Wirkungen der Schwarz-Weiß- und der Farbfotografie für einen Fotografen eine ebenso schwerwiegende Entscheidung sein wie für einen Künstler der Entschluß, ob er ein

Modell zeichnet oder plastisch formt. Im Grunde handelt es sich dabei um die Wahl zwischen abstrakter und realistischer Wiedergabe, zwischen der Arbeit in zwei oder in drei Dimensionen.

In der Praxis ist es nun fast immer möglich, ein Objekt sowohl schwarz-weiß als auch farbig zu fotografieren. Allerdings werden manche Objekte in der einen Wiedergabe stets besser und interessanter wirken als in der anderen. Darum ist es ein Irrtum, automatisch anzunehmen, ein Farbfoto sei von sich aus besser als ein Schwarz-Weiß-Bild oder umgekehrt.

Zusammenfassend kann man sagen: Schwarz-Weiß- und Farbfotografie sind zwei verschiedene Medien. Keins ist besser als das andere, sie sind einfach verschieden. Sie miteinander zu vergleichen und zu entscheiden, welches besser sei, ist bedeutungslos; es sei denn, ein solcher Vergleich werde gezogen, um festzustellen, welches Medium für ein bestimmtes Objekt verwendet werden soll. Um entscheiden zu können, welches Aufnahmeverfahren besser geeignet ist, muß der angehende Fotograf sich mit den Eigenschaften und Merkmalen beider Medien vertraut machen, indem er sie kritisch Punkt für Punkt vergleicht.



Mut für eigenen Meinung



Als Professor Heuss im Jahre 1949 nach der Wahl zum Bundespräsidenten seine neuen Mitarbeiter begrüßte, verblüffte er sie mit der Erklärung, Widerspruch gegen ihn – den höchsten Repräsentanten der Bundesrepublik – sei im Gehalt eingeschlossen. Widerspruch, und zwar begründeten Widerspruch zu erheben und anzuhören, ist eine

wesentliche Voraussetzung guter Zusammenarbeit. Daß sie überall gegeben sei, wäre eine kühne Behauptung.

„Was soll ich mir den Mund verbrennen?“ so denkt mancher, wenn er eine andere Meinung hat als der Chef – und sie nicht sagt. Es ist der Weg des geringsten Widerstandes, und er ist zweifellos bequem. Zuweilen mag es auch der

richtige Weg sein, dann nämlich, wenn es um unbedeutende Kleinigkeiten geht. In grundsätzlichen Fragen, wenn Fehler vermieden oder Ersparnisse erzielt werden können, gehört es jedoch zu den Pflichten eines Mitarbeiters, dem Chef die abweichende Meinung oder einen besseren Vorschlag nicht vorzuenthalten.

„Ich habe mal was gesagt, was meinen Sie, was da los war ...“, so wird das Schweigen oft begründet. Ist es wirklich so, daß die Vorgesetzten keine andere Meinung als ihre eigene hören wollen? Zugegeben, es gibt die „Unfehlbaren“, und es gibt sie nicht einmal so selten. Bei näherem Zusehen sind jedoch oft gerade solche Vorgesetzte, die angeblich keinen Widerspruch vertragen, begründeten Einwänden durchaus zugänglich. Warum sollten sie auch den Rat ihrer qualifizierten Mitarbeiter von vornherein in den Wind schlagen und ihre Erfahrungen nicht nutzen? Im Gegenteil; der Vorgesetzte kann sich glücklich preisen, der Mitarbeiter findet, die freimütig ihre Meinung äußern und damit zum Gelingen der gemeinsamen Aufgabe beitragen. Im Interesse der Sache sollten die Mitarbeiter auch den Mut zur eigenen Meinung haben.

Die an allem etwas auszusetzen haben

Andererseits, wie sieht es mit dem Mut zur eigenen Meinung, dem Mut zur Kritik bei all denen aus, die stets darüber klagen, daß ihr Chef sie nicht anhören wolle? Wer kennt nicht jene Mitarbeiter, die vor ihm verstummen, um nachher um so großartiger zu tönen, wieviel besser sie alles gewußt hätten. Auch über jene, die an allem und jedem etwas auszusetzen haben, was vom Chef kommt, brauchte man nicht viel Worte zu verlieren, trügen sie nicht durch ihr ständiges Genörgel dazu bei, daß neue und vor allem jüngere Mitarbeiter von vornherein den Eindruck gewinnen, ihre Vorgesetzten seien unduldsam. Im übrigen beruhen solcherlei Reden häufig auf Erzählungen über angeblich schlechte Erfahrungen anderer und nicht auf eigenen Erlebnissen.





50 Jahre bei uns



Am 23. August 1960 ist Friedrich Bärhold – unser Fotograf traf ihn mit seiner Enkelin – fünfzig Jahre bei uns tätig. 16 Jahre war er alt, als er im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch die Arbeit aufnahm. Er begann als Schmierer an den Rollgängen im Profilwalzwerk I, wurde später an der Blockmaschine beschäftigt und kam dann als Maschinist auf die Steuerbühne. Seit 1927 ist er an der Fertigmaschine tätig. Friedrich Bärhold hat also nicht nur fünfzig Jahre bei Hoesch, sondern sogar die ganze Zeit über im selben Betrieb gearbeitet! Zu seiner Pensionierung wünschen wir ihm Gesundheit und alles Gute.



Auch Bruno Wodzick ist in diesem Jahre fünfzig Jahre bei der Hütte beschäftigt. Als Laufjunge fing er bei der Bauabteilung an, kam dann als Hilfsmaschinist an den Hochofen und wechselte schon 1913 zur Maschinenabteilung der Stahlwerke über, bei der er im Laufe der Zeit sämtliche Kräne fuhr. Erst nach einer Erkrankung im Jahre 1957 gab er diese Arbeit auf. Seitdem betreut er die Waschkäue des Martinwerks I. Am 20. August begibt Bruno Wodzick sein fünfzigstes Arbeitsjubiläum, zu dem auch wir ihm herzlich gratulieren!

Widersprechen heißt häufig auch, den Gesprächspartner auf einen Fehler oder Irrtum aufmerksam machen. Das versetzt aber selbst im engsten Familienkreis den also Angesprochenen nicht gerade in Entzücken. Im Betrieb dagegen erwarten viele Mitarbeiter, der Chef müßte hell begeistert sein, wenn sie ihn wegen eines Fehlers oder Irrtums ansprechen, und das möglichst am Ende einer anstrengenden Woche, vor einer Terminbesprechung oder gar fünf Minuten vor einer Sitzung.

Widerspruch in der richtigen Form und zum richtigen Zeitpunkt zu äußern ist ebenso schwer, wie es zuweilen schwer ist, andere Meinungen anzuhören. Dafür gibt es keine Rezepte, weder für die Vorgesetzten noch für die Mitarbeiter. Beides, das Vorbringen und das Anhören, will gelernt sein. Wer sich bemüht, Kritik und Widerspruch nicht im ungünstigen Augenblick, möglichst nicht vor mehreren Zuhörern, vor allem aber begründet vorzubringen, wird sehr oft feststellen können, daß sein Vorgesetzter dies auch anerkennt. Etwas Rücksichtnahme auf die meist strapazierten Nerven der Vorgesetzten kann manche Enttäuschung ersparen. Wer sich dagegen durch wenige Mißerfolge oder weil der Chef schließlich doch anders entschieden hat, davon abbringen läßt, in anderen Fällen die eigene Meinung zu vertreten, ist häufig selbst daran schuld, wenn er nicht beachtet wird.

Es wäre bedenklich, wenn jenes fast kleinmütige „Was soll ich mir den Mund verbrennen“ sich wie eine ansteckende Krankheit immer mehr einschleichen und eines Tages unser Denken bestimmen würde. Der Fortschritt, von dem wir leben, bedingt, daß sich ständig neue Ideen im technischen wie im wirtschaftlichen Bereich durchsetzen. Dabei bleiben Meinungsverschiedenheiten nicht aus. Sie durchzusetzen erfordert Einsicht und Standhaftigkeit, vom Untergebenen oft ein erhebliches Maß an Zivilcourage; vom Vorgesetzten die innere Sicherheit, auch andere Meinungen gelten zu lassen.

Peter-Jürgen Lüders

50 Hoesch AG Westfalenhütte

- 20. 8. 1960 Bruno Wodzik, Kranführer
- 23. 8. 1960 Friedrich Bärhold, Maschinist

40 Hoesch AG Bergbau

- 2. 8. 1960 Wilhelm Burdina, Kauenwärter Schachtanlage Fritz
- 2. 8. 1960 Paul Dotter, kfm. Angestellter Schachtanlage Radbod
- 3. 8. 1960 Alfred Lohmann, Anschläger Schachtanlage Kaiserstuhl
- 4. 8. 1960 Theodor L'Hoest, Pfortner Schachtanlage Emil
- 6. 8. 1960 Heinrich Roß, Vorarbeiter Kokerei Kaiserstuhl
- 12. 8. 1960 Richard Pieh, Tagesarbeiter Schachtanlage Radbod
- 16. 8. 1960 Johann Bach, Zimmerhauer Schachtanlage Fritz
- 23. 8. 1960 Robert Bernhardt, Tagesarbeiter Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 23. 8. 1960 Wilhelm Tenhaven, Motorenwärter Schachtanlage Fritz
- 26. 8. 1960 Konstantin Jaroni, Fördermaschinist Schachtanlage Fritz
- 26. 8. 1960 Erich Müller, Magazinarbeiter Schachtanlage Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

- 2. 8. 1960 Heinrich Jürgens, Lohnbuchhalter
- 3. 8. 1960 Walter Helfricht, Elektromonteur
- 4. 8. 1960 Peter Gerbenz, Kantinenwirt
- 10. 8. 1960 Eugen Joester, Konstrukteur
- 14. 8. 1960 Johann Wenzel, Elektromonteur
- 20. 8. 1960 Johann Mackowiak, Badewärter
- 24. 8. 1960 Otto Kurtze, Hilfsmaurer
- 25. 8. 1960 Johann Affeldt, Schalttafelwärter
- 25. 8. 1960 Hermann Steckel, Motorwärter

- 29. 8. 1960 Heinrich Hagenkötter, Binder/Verlader

- 29. 8. 1960 Erich Schemann, Maschinist

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 16. 8. 1960 Karl Menzel, kfm. Angestellter Warmwalzwerk

Schmiedag AG

- 14. 8. 1960 Heinrich Dickel, Kontrolleur Werk Werdohl

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 15. 8. 1960 Karl Möller, Schweißer

Trierer Walzwerk AG

- 18. 8. 1960 Magdalena Wollscheid, Verwaltungspflegerin Werk Trier
- 25. 8. 1960 Matthias Emmerich, Werkmeister Werk Trier

Becke-Prinz GmbH

- 10. 8. 1960 Gustav Meyer, Presser Werk Hemer

Dortmunder Drahtseilwerke GmbH

- 5. 8. 1960 Heinrich Stoppe, Richtmeister

25 Hoesch AG Bergbau

- 1. 8. 1960 Emil Goerke, Fördermaschinist Schachtanlage Kaiserstuhl
- 2. 8. 1960 Josef Droste, Markenausgeber Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 2. 8. 1960 Johann Preiss, Hauer Schachtanlage Radbod
- 14. 8. 1960 Alfred Oberpellsteiner, Platzvorarbeiter Schachtanlage Fritz
- 17. 8. 1960 Willi Maukisch, Ausbauhelfer Schachtanlage Kaiserstuhl

- 20. 8. 1960 Fritz Putzek, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil

- 26. 8. 1960 Hermann Zobel, Tagesarbeiter Schachtanlage Kaiserstuhl

- 28. 8. 1960 Emil Süslack, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil

Hoesch AG Westfalenhütte

- 3. 8. 1960 Wilhelm Kramme, Maschinist
- 5. 8. 1960 Josef Janowski, Ofenmann
- 7. 8. 1960 Gustav Bergander, Glühreimeister
- 19. 8. 1960 Artur Konstanti, Schlosser
- 20. 8. 1960 Johann Igielski, Hallenaufsicht
- 20. 8. 1960 Otto Meinberg, Meister
- 23. 8. 1960 Ernst Dumke, Schlosser

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 3. 8. 1960 Heinz Kolbe, Werkstattschreiber Kaltwalzwerk Nahmer
- 8. 8. 1960 Helene Gelger, Telefonistin Verwaltung
- 15. 8. 1960 Karl Keilholz, Arbeiter Sozialwerkstatt
- 26. 8. 1960 Otto Meyer, Warmwalzwerker Warmwalzwerk

Schmiedag AG

- 26. 8. 1960 Paul Schledorn, Scherenarbeiter Werk Ruegenberg
- 30. 8. 1960 Kurt Sellin, Schmied Werk Grüntal

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 14. 8. 1960 Erich Weißbauer, Former

Trierer Walzwerk AG

- 13. 8. 1960 Franz Hild, Walzerei-Vorarbeiter Werk Trier

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH

- 15. 8. 1960 Gustav Krosta, techn. Angestellter

Geschichte der Olympischen Spiele

Die Olympischen Spiele als Veranstaltung der menschlichen Gesellschaft können auf die älteste und längste Geschichte zurückblicken. Die ersten Aufzeichnungen stammen aus dem Jahre 776 v. Chr., vermutlich führt aber der wahre Beginn der Olympischen Spiele viel weiter zurück. Man setzt bei den diesjährigen Olympischen Spielen eine nahezu 3000jährige Tradition fort. Allerdings hat es eine Unterbrechung von rund 1500 Jahren gegeben. Die Geschichte der modernen Olympischen Spiele beginnt erst im Jahre 1896, nachdem der Franzose Baron Pierre de Coubertin die olympische Tradition wieder ins Leben gerufen und die erste moderne Olympiade in Athen organisiert hatte.

Als sagenhafter Gründer der griechischen Wettspiele gilt Pelops, ein Sohn des Tantalus. Pelops wurde, wie die altgriechische Überlieferung erzählt, von seinem Vater getötet und den Göttern als Opfer vorgesetzt. Diese nahmen das Opfer nicht an, gaben ihm das Leben zurück, und Pelops herrschte viele Jahre auf dem nach ihm benannten Peloponnes. Dort, auf dieser südlichen Halbinsel Griechenlands, lag auch der heilige Hain von Olympia, in dem die Nationalfestspiele abgehalten wurden. Zu Ehren von Gottvater Zeus hatte man einen Tempel errichtet, der ein Wunderwerk damaliger griechischer Baukunst darstellte. Ursprünglich waren die bei Olympia abgehaltenen Spiele Totenfeiern, die Zeus, dem höchsten griechischen Gott, geweiht waren. Griechische Krieger zeigten ihre Kunst, allmählich entwickelten sich daraus Wettkämpfe. Aber auch diese sportlichen Wettkämpfe behielten ihren kultischen Inhalt. Wettkämpfer und Besucher waren überzeugt, daß Zeus persönlich zuschaue.

Die Olympiaden bildeten gleichzeitig die griechische Zeitrechnung. Alle vier Jahre versammelten sich die griechischen Völkerschaften oder ihre Abgesandten im heiligen Hain von Olympia, um ihr Fest zu begehen. Auf diese Weise zählte man die Zeit von Olympiade zu Olympiade. 293 Olympiaden wurde der griechische Kalender lang, dann verbot im Jahre 392 n. Chr. der oströmische Kaiser Theodosius der Große die griechischen Nationalspiele, angeblich, weil sie heidnischen Charakter besaßen, in Wirklichkeit aber, weil der um das Römerreich besorgte Kaiser ein Wiederaufleben des griechischen Nationalgeistes befürchtete. Tempel und Heiligtum von Olympia wurden zerstört, ein Erdbeben warf die Trümmer später durcheinander, erst im 19. Jahrhundert gruben deutsche Archäologen die historische Stätte wieder aus.

Obschon die griechischen Stadtstaaten und Völkerschaften sehr oft in Kriege verwickelt waren und sie häufig von äußeren Feinden bedrängt wurden, hielt man die Olympischen Spiele immer zur gleichen Zeit ab. Verschiebungen oder Ausfälle gab es niemals, der olympische Friede war allen Griechen heilig. Eine bestimmte Zeit vor der Olympiade verkündeten Herolde in ganz Griechenland den Gottesfrieden und geboten: „Aller Streit soll ruhen, jeder Waffenlärm schweige!“ Dieser olympische Spruch war Gesetz, er wurde niemals gebrochen.

Außer den Wettläufen gehörten bei den alten Olympischen Spielen noch Lauf der Bewaffneten, Faustkämpfe, Wagenrennen, Reiten und Fünfkampf mit Stadionlauf, Weitsprung, Speerwurf, Diskuswurf und Ringkampf zu den Spielen, der größte Wert wurde jedoch dem Wettlauf beigemessen. Wer hierbei durch das 192 Meter lange Stadion als erster durchs Ziel ging, galt als der eigentliche Sieger der gemeinsamen Wettspiele. Er erhielt den begehrten Zweig des Ölbaums, übrigens den einzigen Preis, denn die Sportler durften keine Gewinne und wertvolle Preise annehmen, man kämpfte und siegte nur um der Ehre willen. Übrigens traten bei den griechischen Spielen auch alle Teilnehmer unbekleidet zum Wettkampf an, nachdem bei einer der ersten Olympiaden, als man noch einen leichten Lendenschurz trug, ein Läufer unterwegs diesen Schurz verlor und Sieger wurde. Das war im Jahre 720 v. Chr. Darum mußten die nächsten Wettkämpfe allgemein so bestritten werden, daß kein Teilnehmer von irgendwelcher Kleidung behindert werden konnte.

Almut Lammert

Die Versuchung

Ich setzte mich grüßend an den Tisch zu dem einzelnen Gast, der die Zeitung las, und bestellte bei der Kellnerin das kleine Menü. Während des Essens überflog ich unwillkürlich die Schlagzeilen auf der Rückseite des Blattes, das der Mann gegenüber in der Hand hielt. Da ließ dieser die Zeitung sinken und sagte knurrig: „Kaufen Sie sich gefälligst selber ein Blatt!“

„Verzeihung“, erwiderte ich betroffen.

Der Gereizte brummte etwas Unverständliches und las weiter. Plötzlich warf er die Zeitung auf den Tisch, riß das Taschentuch heraus und nistete dreimal hinein.

Ich hatte schon „Gesundheit“ auf der Zunge, aber ich unterdrückte das Wort. In diesem Augenblick fiel eine Banknote aus dem Taschentuch und flatterte unter den Tisch.

Unter gewöhnlichen Umständen hätte ich den Mann darauf aufmerksam gemacht, doch in diesem Fall: nein! Man mußte gewärtig sein, nochmals angeraunt zu werden. Ich lehnte mich also stumm zurück, brannte mir eine

Zigarette an und nahm den bärbeißigen Tischnachbar heimlich aufs Korn. Dieser wischte sich umständlich den Bart, trompetete in das Taschentuch, erhob sich schwerfällig und ging zur Toilette.

Na, dachte ich, als der Mann zurückkam, jetzt wird er wohl den verlorenen Geldschein entdecken. Und der Gast blickte wirklich dorthin, wo die Banknote lag. Aber siehe da, er spielte den Ahnungslosen; er rückte nur den Stuhl zurecht, setzte sich und las weiter.

Merkwürdig, überlegte ich. Hier stimmt etwas nicht. Zweifellos hat er die Banknote erblickt. Will er mich in Versuchung führen?

Da – ich glaubte nicht recht zu sehen – setzte sich der linke Fuß des Gastes seitwärts in Bewegung. Langsam und lautlos schob sich der Schuh auf der Sohle vor, dann drehte der Absatz bei, und wiederum Sohle und Absatz, bis der Schuh den Geldschein bedeckt hatte. Der Mann selbst saß da, als sei nichts geschehen, paffte Wolken aus der Virginia und las unentwegt Zeitung.

Ich fühlte mein Zwerchfell in Aufruhr geraten. Mein Tischnachbar wandte alle Gerissenheit an, sein eigenes Geld zu stehlen!

Ich spürte, daß der Mann mich belauerte und für den Verlierer der Banknote hielt, und es reizte mich, den Verlierer zu spielen.

So zog ich die Geldbörse, öffnete sie, schüttelte den Kopf und steckte sie hastig wieder ein. Dann nahm ich meine Briefftasche heraus, schaute in jedes Fach und schob sie in das Jackett zurück. Dann spähte ich wie ein Suchender unter den Tisch. Schließlich blickte ich fragend auf mein Gegenüber. Der Mann rührte sich nicht, doch auf seiner Stirn war feiner Schweiß ausgebrochen... Da schlug es zwei Uhr, und die Bedienung trat heran. „Ich werde jetzt abgelöst“, sagte sie. „Darf ich die Herren um Bezahlung bitten?“

Der Tischnachbar faltete die Zeitung zusammen, zog einen altmodischen Geldbeutel hervor und öffnete ihn... Verdutzt legte er den leeren Beutel auf die Tischplatte, holte das Taschentuch aus der Rocktasche und fingerte eifrig darin. Dann fuhr er mit erregten Händen durch die übrigen Taschen. Doch er suchte vergeblich.

„Ja – Donnerwetter – nochmal“, entfuhr es ihm, indem ihm endlich das Licht aufging, „das ist doch mein eigener.“

Er nahm flink den Fuß von der Banknote, hob sie auf und reichte sie der verblüfften Kellnerin. Es war ein blauer Zehnmarkschein. Und kaum, daß die Bedienung gewechselt hatte, stand der Mann auf, griff nach Hut und Überzieher und schritt belämmert von dannen... *Gert Lynch*

Flöte hätte man lernen müssen

Sie ist, scheint es, nicht mehr als ein Witz, als ein Beweis für die Berliner Schlagfertigkeit und den trockenen Berliner Humor, die Geschichte nämlich von dem Manne, der mit seinem Kontrabaß keinen Platz mehr in der überfüllten Straßenbahn fand. Er selber hätte vielleicht noch gerade auf dem Trittbrett mitkommen können, aber mit dem Kontrabaß war es unmöglich. So mußte der Mann zurückbleiben, betrübt oder ärgerlich oder auch gleichmütig, weil ihm dieses schon des öfteren zugestoßen war, aber dann vermochte er doch zu lächeln und sogar zu lachen. Denn von der überfüllten Plattform der Straßenbahn rief ihm jemand zu: „Das ist dein Pech, lieber Mann. Flöte hätt'ste lernen müssen.“

Der Mann, der da mit seinem Kontrabaß an der Haltestelle zurückblieb und auf die nächste Straßenbahn hoffte, lächelte und lachte also, aber dann wurde er nachdenklich. Denn diese kleine Geschichte ist vielleicht doch mehr als ein guter Witz, in ihr steckt ein wenig Tiefgründigkeit, sie rührt an einen ganz bestimmten Kummer, der uns von Zeit zu Zeit überfällt.

Es klingt vielleicht übertrieben, aber es ist doch etwas daran. Haben wir alle nicht schon dann und wann gedacht, daß es vielleicht doch falsch war, den Kontrabaß zu spielen statt der Flöte? Erscheint uns der Beruf des Bruders, des Freundes, des Nachbarn nicht mitunter besser, leichter und nutzbringender als der eigene Beruf? Hadern wir nicht ab und zu mit unserem Schicksal, das uns gerade diesen Beruf ergreifen ließ, der uns zwingt, den schweren, ungefügen Kontrabaß mit uns herumzuschleppen?

Jeder Beruf wird zuzeiten zu einem Kontrabaß, aber es ist töricht, zu glauben, daß jeder andere Beruf – außer dem eigenen – der Flöte vergleichbar ist, die leicht, handlich und nahezu mühelos zu bedienen scheint.

Jeder betrachtet am Beruf des anderen nur die lichten Seiten, sie ziehen seinen Blick unwiderstehlich an und lassen seine Sehnsüchte um sie kreisen, nicht immer natürlich, sondern nur, wenn man in seinem Berufe gerade Ärger oder keinen Erfolg gehabt hat, wenn die Schwierigkeiten, Innerer und äußerer Art, einmal zuzunehmen scheinen. Dann aber gibt es wieder auch Zeiten, und sie sind wohl in der Mehrzahl, in denen man mit seinem Beruf nicht nur wieder versöhnt ist, sondern ihn gern ausübt, mit Schwung und Genauigkeit und auch mit Stolz, auf ein sauber gefrästes Stück Metall, eine pünktlich durchgesteckte Zeitung, auf die Zufriedenheit eines schwierigen Kunden oder was es auch immer sei, das man zu leisten hat.

Heinz Rein



1



2



3

- 1 Josef Graben
Hoesch Eisenhandel mbH
- 2 Hermann Hartmann
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
- 3 Kurt Hildebrandt
Hoesch AG Bergbau
- 4 Kurt Zilling
Hoesch AG Rohrwerke
- 5 Dore Wiedecke
Hoesch Reederei und Kohlenhandel



4



5

