



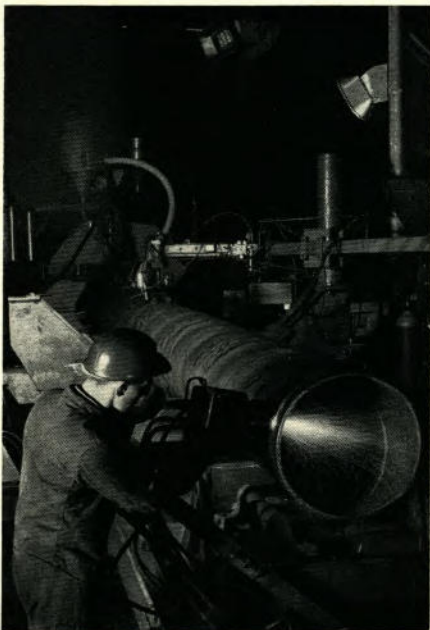
WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

2

1964



Tägliche Aufgabe: sicher arbeiten!



Titelseite: Hoesch-Spiralrohre entstehen im Baroper Rohrwerk; eine der Maschinen, in denen sie erzeugt werden, zeigt unser Titelbild. Im Vordergrund trennt Herbert Serdak einen Probering von dem endlosen Rohrstrang ab



Rückseite: Ein ungewöhnlicher Blick ins Siemens-Martin-Stahlwerk 3: Aus der mächtigen Gießpfanne fließt der Stahl in die Kokillen; im Hintergrund die verglaste Stirnseite der Gießhalle

Gesundheit und Arbeitskraft sind unser kostbarstes Gut, das sich zu erhalten jeder einzelne vor allem besorgt sein sollte. Wir wissen, in welchem hohem Maße gerade menschliches Versagen Unfälle verursacht, die so viel Leid für die Betroffenen und für ihre Familien bringen. Wie oft auch werden durch unvorsichtiges Verhalten die Arbeitskollegen gefährdet. Darum sei immer und immer wieder mit aller Deutlichkeit gesagt:

Fahrlässiges Verhalten im Betrieb, die Nichteinhaltung der Arbeitsschutzvorschriften beweisen nicht männlichen Mut, sondern dummen, verantwortungslosen Leichtsinns.

Leider lassen viele Unfälle erkennen, daß nur allzuoft die innere Bereitschaft fehlt, Unfälle zu verhüten. Dabei wollen wir nicht übersehen, daß mit der fortschreitenden Technisierung auch im Betrieb, also an unseren Maschinen und Anlagen, und im betrieblichen Ablauf immer wieder neue Unfallgefahren auftreten, die es zu beseitigen gilt. Die Arbeitssicherheit hat den Vorrang vor noch so dringenden Terminen, und unsere Maschinen und Anlagen dürfen nicht nur mit dem Blick auf die höchste Leistung, sondern müssen ebenso mit dem Blick auf die Sicherheit des Menschen entwickelt, gebaut und bedient werden.

Die Verbesserung der Arbeitssicherheit setzt eine mühselige, nie endende Arbeit im Betrieb selbst voraus; sie bedarf aber auch des Widerhalls in der breiten Öffentlichkeit. Darum muß immer wieder das Sicherheitsdenken – am Arbeitsplatz wie im Straßenverkehr – ins Bewußtsein auch des letzten Bürgers getragen werden.

Zwei bemerkenswerte Ereignisse haben im Jahre 1963 der deutschen Öffentlichkeit das Ausmaß der Arbeitsunfälle, deren materielle Auswirkungen und damit die Bedeutung des Arbeitsschutzes und des Kampfes gegen die Unfallgefahren eindringlich vor Augen geführt: das Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz, das am 1. Juli in Kraft trat, und der Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin, der im November in Düsseldorf stattfand.

Das neue Gesetz, über dessen wichtigste Bestimmungen WERK UND WIR im Januar-Heft ausführlich berichtete, stellt daher zu Recht alle Beteiligten – die Werke mit ihren Leitungen ebenso wie alle Arbeitnehmer in allen Stellungen und Tätigkeiten – in die gemeinsame Verantwortung. Die Berufsgenossenschaften setzen in Zukunft die Umlagebeiträge für jedes Mitgliedswerk nach dessen Unfallhäufigkeit fest. Die Arbeitgeber als Mitglieder der Berufsgenossenschaften haben den Arbeitsschutz ganz allgemein zu verstärken, Sicherheitsbeauftragte einzusetzen und ausbilden zu lassen. Vorgesetzte wie Arbeitnehmer haben Geldstrafen zu erwarten, wenn sie fahrlässig oder vorsätzlich gegen Unfallverhütungsvorschriften verstoßen. Mit alledem hat auch der Gesetzgeber wieder einmal mehr deutlich gemacht: hier geht es um Menschenleben und um menschliches Glück!

Im vorliegenden Heft berichten wir über den Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin in Düsseldorf, den die Deutsche Gesellschaft für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin einberufen hatte. An ihm nahmen Vertreter der Bundesregierung, der Landesregierung Nordrhein-Westfalens, der Gewerkschaften und der Arbeitgeberverbände teil. Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke übernahm die Schirmherrschaft des Kongresses und unterstrich damit dessen Bedeutung. In den Vereinigten Staaten und in manchem anderen Lande besteht eine solche Übung schon lange, weil gerade sie dazu beiträgt, den Blick des ganzen Volkes auf die Wichtigkeit des Arbeitsschutzes zu lenken.

Alles Bemühen wird vergeblich sein, wenn nicht jeder von uns das Wort beherzigt, mit dem der Bundespräsident seine Ansprache auf dem Kongreß beschloß:

„Der Staat ist zwar verpflichtet, Ziel und Richtung in dem großen Bereich des Arbeitsschutzes zu bestimmen; Gesetze und Verordnungen bleiben aber blutlos und ohne Kraft, wenn ihnen nicht durch Selbstverantwortung und freiwillige Mitarbeit jedes einzelnen am Arbeitsplatz Leben verliehen wird.“

Dr. Harald Koch

Inhalt

- 39 Anstrengungen und Aussichten der Stahlindustrie
- 44 Gas in Hoesch-Spiralrohren
- 48 Mahlkörper aus unserer Kugelschmiede in Olpe
- 52 Erich Sprengart im Direktorium
 der Hoesch AG Bandstahlwerk
- 52 Heinz Groß und Karl Thaelke stellvertr. Direktori-
 umsmitglieder der Hoesch AG Rohrwerke
- 53 Wir lesen für Sie.
- 53 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 54 Bild des Monats
- 55 Hoesch-Haus – Gästehaus der Regierung
- 58 Menschen wie du und ich: der Hauer
- 60 Sicherheit ist kein Luxus
- 64 Menschen im Betrieb: Auch Mitarbeiten ist eine Kunst □
- 66 Ein neuer Ofen lohnt sich
- 68 Sieh dich um und hilf
- 68 Wir stellen eine Hausapotheke zusammen □
- 70 Wissenswertes in Zahl und Bild
- 70 Jubilare
- 71 Fotowettbewerb

Unsere Werke und Gesellschaften



Hoesch AG Bergbau
Essen-Altenessen



Hoesch AG Westfalenhütte
Dortmund



Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg



Hoesch AG Rohrwerke
Dortmund, Hiltrup, Hagen



Hoesch AG Bandstahlwerk
Dortmund



Schmiedag Aktiengesellschaft
Hagen i. Westf.



Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund



Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft
Wuppertal-Langerfeld, Trier



Dörken Aktiengesellschaft
Gevelsberg



Schwinn Aktiengesellschaft
Homburg/Saar



Schwinn S.à r.l. Hénil-Liéart
(Pas-de-Calais)



Rheinischer Vulkan,
Chamotte- und Dinaswerke mbH
Oberdollendorf a. Rheln



Dortmunder Drahtseilwerke GmbH
Dortmund



Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH Olpe i. W.



Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund



Hoesch Bergbautechnik GmbH
Dortmund



Hoesch Werk Federstahl Kassel



Hoesch Eisenhandel mbH
Dortmund

Claasen, Muth & Co. GmbH
Bremen



Hoesch Reederel und Kohlenhan
GmbH Essen



Schiffswerft Gustavsborg GmbH



Hoesch Düngerhandel GmbH
Dortmund



Hoesch Export GmbH Dortmund

Hoesch Export GmbH
Oficina de Madrid



Hoesch Argentina S.A.
Industrial y Comercial Buenos Aires



Hoesch Limited London



Hoesch Italiana S.p.A. Mailand



American Hoesch Inc. New York



Hoesch France S.à r.l. Paris

Industriewerte AG Dortmund

Gesamtbelegschaft 48000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 80 41. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: DuMont Presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 13 bis 24: Willi Laser. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Harry Esser, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 80 41. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: DuMont Presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe WESTFALEN-

HÜTTE, Seiten 29 bis 56: Walter Hölker. kamp. Redaktionsleitung: Johannes Holscher. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 80 41. Fernschreiber 0822 123. 0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die in Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Beiträge und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Manfred Kampmann, Dortmund. Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farblinnenseiten: Brigitte Korte, Manfred Kampmann, Fritz Sprengel, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG; Fotostelle der Westfalenhütte; Kongreß-Dienst Blum, Nassau; Helmut Broghmann, Wattenscheid; dpa; Franckh'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart; Dipl.-Ing. Gockell, Darmstadt; Hans Gempel, Gelsenkirchen; Rudi Merker, Heinz Restemeler, beide Dortmund; Wolfgang Schmidt, Dortmund; Karl-Heinz Vogel, Dorsten; Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Geisen, Heinz Kalisch, beide Dortmund und Ulrik Schramm, Feldafing.



Anstrengungen und Aussichten der Stahlindustrie

Dr.-Ing. Albrecht Harr

Nachdem wir im Januar einen Aufsatz veröffentlichten, in dem unser Vorstandsmitglied Gerhard Elkmann die Lage der Eisen- und Stahlindustrie vor allem aus kaufmännischer Sicht untersuchte, folgt nun ein in Nr. 11/1963 der Mitteilungen der Dortmunder Industrie- und Handelskammer erschienener Bericht von Dr. Albrecht Harr, seit dem 1. Oktober 1963 Mitglied unseres Vorstandes, über die „Anstrengungen und Aussichten der Stahlindustrie“, in dem er besonders auf die Rationalisierungsmaßnahmen und die technischen Entwicklungen der jüngsten Vergangenheit eingeht.

Im Jahre 1960 stieg die westdeutsche Stahlproduktion gegenüber 1959 sprunghaft um mehr als acht Millionen Tonnen auf über 34 Millionen Tonnen an. In den Jahren 1961 und 1962 konnte dies überaus gute Ergebnis nicht wieder erzielt werden. Auch im vergangenen Jahr blieb die Erzeugung rückläufig, es werden für 1963 nur etwa 31 Millionen Tonnen zu erwarten sein; insgesamt beläuft sich der Produktionsrückgang also seit 1960 auf etwa drei Millionen Tonnen im Jahr, das sind rund zehn v. H. Die Erzeugung im Raum der Montanunion hat sich dagegen seit 1960 praktisch unverändert auf etwa 73 Millionen Tonnen Rohstahl gehalten. Gegenwärtig zeigen sich noch keine Anzeichen einer nachhaltigen Belebung der deutschen Stahlproduktion.

Die Ursachen dieser Entwicklung in der Bundesrepublik sind in der Öffentlichkeit wiederholt erörtert worden: Die erhebliche Verminderung der Stahlzufuhren in Dritte Länder und die damit einhergehende Verschlechterung der Ausfuhrpreise; der Anstieg der Walzstahleinfuhren aus der Montanunion und aus Dritten Ländern; die Abschwächung der Investitionsneigung in Deutschland, wie sie in der Inlandsnachfrage nach Investitionsgütern seit mehr als einem Jahr zum Ausdruck kommt. Die Ausfuhren in Dritte Märkte waren insbesondere im Jahre 1962 erheblich rückläufig. Im ersten Halbjahr 1963 hat sich diese Entwicklung – wenn

◀ Weniger Hochöfen mit größerer Leistung – diesem Grundsatz folgte auch Hoesch: 1955 arbeiteten auf der Westfalenhütte fünf Hochöfen, 1963 waren es nur noch drei; dafür stieg die Monatsleistung je Ofen im selben Zeitraum von 20000 Monatstonnen auf 43000 Tonnen!

auch abgeschwächt – fortgesetzt. Mit diesem Mengenrückgang waren empfindliche Erlöseinbußen verbunden.

Exporte erschwert – Inlandsbedarf nur langsam gestiegen

Die unbefriedigende Lage auf dem internationalen Stahlmarkt ist einerseits auf die überall in der Welt neu entstehenden Stahlkapazitäten, andererseits aber auch auf die Devisenschwierigkeiten und Zollschutzbestimmungen der Empfangsländer zurückzuführen. Die deutsche Stahlindustrie wird hierdurch besonders betroffen, da sie stark exportabhängig ist. Darüber hinaus haben – im Vergleich zur Bundesrepublik – die übrigen großen Stahlexportländer (USA, Japan, Großbritannien) ihre heimischen Märkte wesentlich besser geschützt. Sie können im Schutz ihrer Zölle auf den Inlandsmärkten entsprechend höhere Erlöse erwirtschaften, die es ihnen ermöglichen, Verluste im Export auf den Weltmärkten besser auszugleichen als die deutsche Stahlindustrie. Die Bundesrepublik hat neben den Benelux-Staaten in der Gemeinschaft das niedrigste Zollniveau. In Frankreich liegen die Zölle um einen Punkt, in Italien um vier Punkte, in Großbritannien, Österreich und Japan um fünf bis zehn Punkte über dem deutschen Niveau. Die Exportpreise der Ostblockländer stehen bekanntlich in keinem Zusammenhang mit den Kosten der Produktion. Sie sind politische Preise und zerstören das Preisgefüge überall dort, wo Ostblockangebote auf den Märkten erscheinen.

Während es den deutschen Werken früher bei einer Flaute auf den Weltmärkten möglich war, im steigenden Inlandsbedarf einen gewissen Ausgleich zu finden, ist dies in den letzten anderthalb Jahren nicht möglich gewesen. Zwar ist die Investitionstätigkeit in der Bundesrepublik nach wie vor beachtlich, doch ist sie seit mehr als einem Jahr nicht mehr wesentlich gewachsen. Andererseits haben die neuen Aufträge aus dem Inland schon seit längerer Zeit spürbar nachgelassen, so daß die Auftragsreserven in weiten Bereichen der stahlverarbeitenden Wirtschaft zurückgegangen sind.

Der deutsche Inlandsbedarf ist daher seit 1960 nur noch langsam gestiegen. Er war im ersten Halbjahr 1963 – wie wir hoffen, vorübergehend – sogar leicht rückläufig. Obwohl sich seit Herbst vorigen Jahres die Auslandsnachfrage in den stahlverarbeitenden Industrien erneut belebt hat, sind hiervon im ersten Halbjahr 1963 noch keine Rückwirkungen auf die inländische Nachfrage nach Investitionsgütern ausgegangen. Erst im Juli zeigten sich Ansätze hierfür.

Absatz deutscher Werke empfindlich beeinträchtigt

Gut ist nach wie vor die Beschäftigung und auch die Stahlnachfrage in der Bauwirtschaft und im Fahrzeugbau. Allerdings hat der Stahlbedarf der Bauwirtschaft durch den strengen Winter zu Beginn des vergangenen Jahres eine erhebliche Einbuße erfahren, die noch nicht wieder aufgeholt worden ist. In den übrigen Bereichen der stahlverarbeitenden Wirtschaft, so auch bei der Bundesbahn, ließ der Stahlverbrauch im Verlauf des Jahres 1963 erheblich zu wünschen übrig.

Bei im ganzen unverändertem Stahlbedarf wurden die Absatzmöglichkeiten der deutschen Werke empfindlich durch den starken Anstieg der Einfuhren beeinträchtigt. Von 1961 auf 1962 sind die Einfuhren aus Dritten Ländern um 578 000 Tonnen Rohstahl gewachsen, die aus der Montanunion um 474 000 Tonnen. Dadurch wurde der Inlandsabsatz der deutschen Werke

entsprechend eingeengt. Auf dem deutschen Markt stammte vor fünf Jahren nur jede zehnte Tonne Stahl aus dem Ausland, heute ist es jede fünfte, bei Feinblech sogar jede dritte Tonne.

Es sind aber nicht nur die mengenmäßigen Absatzverluste, die der Stahlindustrie auch im Inland zu schaffen machen, sondern vor allem die preislichen Unterbietungen. Während der letzten beiden Jahre sind die Importpreise für viele Erzeugnisse um 20 v. H., bei einigen noch erheblich stärker, gesunken. Das Überangebot an Stahl auf dem Weltmarkt drückt auf die Preise und macht den relativ leicht zugänglichen deutschen Markt zum bevorzugten Ziel für die nicht kostengerechten Niedrigpreisangebote. Die bekannte steuerliche Bevorzugung gewisser Einfuhren aus der Montanunion trägt zur Einengung unserer Absatzmöglichkeiten im Inland bei. Dabei können schon kleine Mengen, die zu nicht kostengerechten Preisen angeboten werden, das Preisgefüge in einem ganzen Fertigungsbereich aus dem Gleichgewicht bringen.

Alle diese Bedingungen haben zu einem erheblichen Rückgang des Umsatzes der deutschen Stahlindustrie geführt. Der Umsatz betrug 1960 noch 18,5 Milliarden Mark, 1962 dagegen nur 16,9 Milliarden. Für 1963 ist ein weiterer Rückgang in einer Größenordnung von einer Milliarde, wenn nicht mehr, zu erwarten, also eine erneute Umsatzeinbuße, die möglicherweise höher ist als das jährliche Abschreibungsvolumen, das bei etwa einer Milliarde liegt. Bei einer solchen Situation, die durch steigende Aufwendungen für Personalkosten verschärft wird, erhebt sich natürlich die Frage, ob die Eisenindustrie in der Lage ist, diese Rückschläge zu ertragen. Bei der Beantwortung ist es nicht möglich, einen quantitativen Nachweis zu führen, das heißt, die Mindererlöse auf der einen Seite den Mehraufwendungen und Kosteneinsparungen auf der anderen Seite zahlenmäßig gegenüberzustellen. Es sollen deshalb hier mehr qualitative Angaben gemacht, diese aber mit Zahlen belegt werden.

Veränderungen der Einsatzkosten

Die Stahlindustrie der USA erreichte ihre Höchstproduktion 1955 mit 106 Millionen Tonnen. Seit 1959 liegt ihre Produktion bei etwa 90 Millionen Tonnen Rohstahl pro Jahr. Die guten Jahre der US-Stahlindustrie mit hoher Rohstahlerzeugung regten eine Erschließung von Erzvorkommen in der westlichen Welt an, da die alten Erzlager am Oberen See für diese hohe Erzeugung, deren weiteren Anstieg man erwartete, nicht mehr ausreichten. Es wurden Erzvorkommen auf der Halbinsel Labrador, in Kanada und in Venezuela erschlossen, es folgten Aufschlüsse in Westafrika und Liberia, in Französisch-Marokko, an der Westküste von Südamerika und weitere in Labrador.

Da der Produktionsanstieg in den USA aber ausblieb, war und ist heute das Erzangebot auf dem Weltmarkt überreichlich. Hierdurch wurde eine kräftige Senkung der Erzpreise bewirkt. So sank beispielsweise der Preis für die meistgebräuchliche Schwedenerztype von 61 Mark im Jahre 1957 auf 40 Mark im Jahre 1963, also um ein Drittel. In gleicher Größenordnung verminderten sich die Hochofeneinsatzkosten der Ruhr insgesamt.

Dabei spielte die Entwicklung der Frachten eine wesentliche Rolle. Die britische Schifffahrtskammer gibt folgenden Frachtenindex an: 1952 = 100, 1956 = 157, Ende 1962 = 65. Das bedeutet, daß die Frachtkosten gegenüber 1956 auf 41 v. H. gesunken sind. Bezogen auf die Tonne Roheisen sank die Seefracht von 33 Mark im Jahre 1957 auf 15 Mark im Jahre 1962. Diese Senkung

der Frachten hat natürlich auch eine weniger erfreuliche Kehrseite: Die Überseeländer können nunmehr mit ihren Produkten auf dem europäischen Markt kommen. Ich denke an Japan, an Südafrika und andere, die uns vor unserer Tür und sogar im eigenen Hause Konkurrenz machen.

Durch die Senkung der Preise der Auslandsminerale wurden die deutschen Erze, die meist eisenarm und schlackenreich sind, wettbewerbsunfähig, und zwar in einem Ausmaß, das es bisweilen besser gewesen wäre, man hätte schon geförderte Erze unverhüttet liegen gelassen, als daß man sie durch den Hochofenschickte. Seit 1958 hat die Eisenindustrie deshalb auf Einschränkung der Förderung der deutschen Erze gedrängt, soweit die Ruhrhütten beliefert wurden. Die Bemühungen hierzu sind lange vergeblich gewesen. Man galugern die Substanz auf, man scheute das damit verbundene soziale Problem, insbesondere, wenn es sich um Gruben in der Nähe der Zonengrenze handelte. Die Bemühungen haben aber 1962/63 zu Erfolgen geführt. Der Eisenanteil inländischer Erze im Thomas-Möller an der Ruhr ist von 17 v. H. 1957 auf etwa drei v. H. 1963 zurückgegangen. Weitere Stilllegungen von Erzgruben stehen bevor. Auch einige ausländische Erzvorkommen wurden durch diese Entwicklung betroffen und vom deutschen Markt ausgeschaltet, obwohl diese Erze seit Jahrzehnten mit Erfolg an der Ruhr verhüttet wurden, so Erze aus Spanien, Lothringen und Luxemburg, Nordfrankreich und Neufundland.

Die Kostensenkungen am Hochofen

Die Ruhrhüttenwerke haben sich aber auch der Fortschritt der Technik zunutze gemacht, um die Roheisenkosten zu senken. Sie bauten Erzvorbereitungs- und -sinteranlagen, Erze wurden gebrochen und abgesiebt, zu Sinter verarbeitet, teilweise auch als Kugelsinter, sogenannte Pellets, eingesetzt. Durch die Verwendung der eisenreicheren und besser vorbereiteten Erze gelang es, den Kokssatz beim Hochofenprozeß erheblich zu senken, und zwar von 920 Kilogramm je Tonne Roheisen Mitte der fünfziger Jahre auf 660 Kilogramm heute, das heißt um knapp 30 v. H.

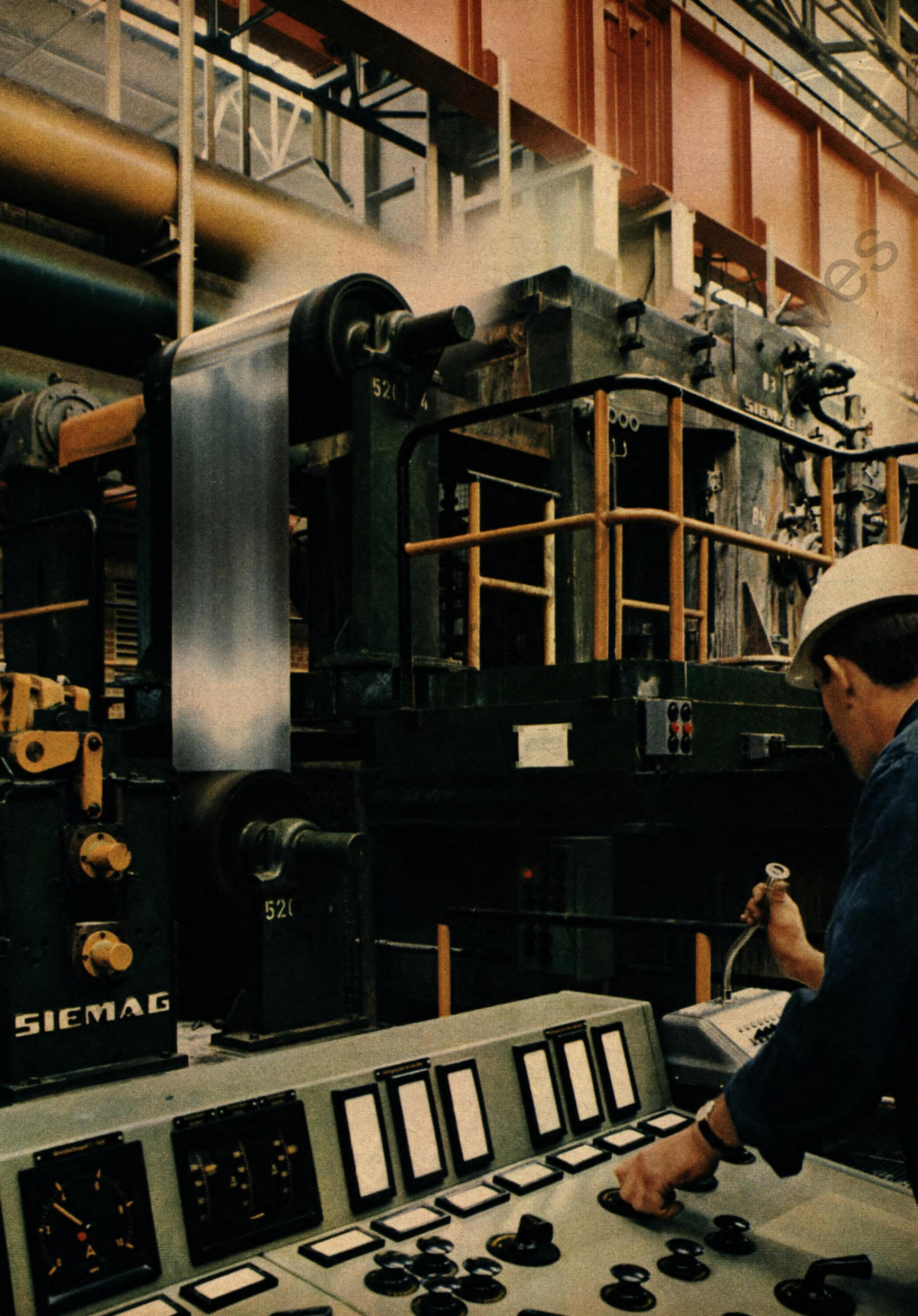
Hiermit ging Hand in Hand eine wesentliche Leistungssteigerung der Hochöfen, einmal, weil größere Hochöfen gebaut wurden, zum anderen, weil eine geringere Koksmenge je Tonne Roheisen zu verbrennen war. Diese Entwicklung wird in folgender Tabelle verdeutlicht:

	Hochöfen	Roheisenerzeugung je Monat und Ofen
1956	111	13 900 t
1960	137	15 300 t
1963	109	18 100 t

Das Beispiel der Hoesch AG zeigt die Leistungssteigerung besonders deutlich:

	Hochöfen	Roheisenerzeugung je Monat und Ofen
1955	5	20 000 t
1960	5	28 000 t
1963	3	43 000 t

► Der 140 Meter lange Durchlaufglühofen ist eine der wichtigsten Nebenanlagen des Kaltwalzwerks. Unser Bild zeigt den Einlauf dieser für die Qualität des Stahlbandes so wichtigen Anlage, den Gerhard Oswald von einem Steuerpult aus regelt



Weniger Hochöfen in Betrieb bedeuten geringere Verarbeitungskosten. Durch Rückgang der Preise für das Erz, durch geringeren Koksverbrauch sowie durch Senkung der Verarbeitungskosten konnten die Roheisenkosten insgesamt, trotz des sonst in dieser Zeitspanne vorhandenen Preisauftriebs, wesentlich gesenkt werden. Die Kostensenkungen an der Ruhr betrugen für Roheisen etwa zehn v. H. Dieser Entwicklung hat der Listen-Verkaufspreis für Stahleisen Rechnung getragen. Er wurde von 303,50 Mark je Tonne 1957 auf 232,50 Mark 1963 gesenkt. Das ist ein Rückgang um 24 v. H. Hier mögen allerdings auch wegen der scharfen Konkurrenz des Weltmarktes geringere Gewinne einkalkuliert sein.

Einflüsse auf die Rohstahlkosten

Die Kosten des Rohstahls sind in starkem Maße bedingt durch die Einsatzkosten, das heißt die Roheisenpreise und die Schrottpreise. Der Inlandsschrottpreis ist für eine typische Sorte gefallen von 244 Mark im Jahre 1957 auf 164 Mark 1960 und 122 Mark im Jahre 1963.

Die Schrottpreise sind also seit 1957, als sie den Höchststand erreicht hatten, um die Hälfte abgesunken. Nun reicht der deutsche Entfall an Schrott für unsere Stahlindustrie zwar aus, doch fließen solche Mengen nach Italien ab, daß die deutsche Stahlindustrie trotzdem kräftig Schrott importieren muß. Aber auch bei dem Importschrott sind die Preise seit 1960 wesentlich zurückgegangen.

Unerfreulich ist, daß die Thomasschlacke, das Abfallprodukt bei der Thomasstahlgewinnung, nicht mehr voll abgesetzt werden kann, so daß die früher so erfreuliche Gutschrift beträchtlich gemindert wurde. Bei den Thomasstahlwerken ist auch kein wesentlicher Fortschritt in der übrigen Kostengestaltung zu verzeichnen, da in den Thomaswerken keine großen Änderungen mehr vorgenommen worden sind, nachdem Anfang der fünfziger Jahre der Sauerstoffzusatz allgemein üblich geworden war.

Die Entwicklung neigt dazu, das Thomasstahlverfahren zu verlassen, und statt dessen eines der verschiedenen Sauerstoffaufblasverfahren anzuwenden. In diesen neuen Stahlwerken sind die Konvertereinheiten wesentlich größer als bisher. Durch die neuen Verfahren werden Rationalisierungseffekte erwartet. In den Martinwerken ist, wie beim Hochofen, die Entwicklung zu leistungsfähigeren Öfen im Gange, wodurch die Kosten gesenkt werden.

	SM-Öfen	Rohstahlerzeugung je Monat und Ofen
1956	176	5 630 t
1960	185	7 180 t
1963	120	10 000 t

Hoesch hat beispielsweise vor kurzem ein altes SM-Werk stillgelegt, das noch aus dem Jahre 1895 stammte, das fünf Öfen mit 30 Tonnen Chargengewicht hatte und 18000 Tonnen je Monat produzierte. Statt dieses alten Werkes arbeiten jetzt vier Öfen mit 200 Tonnen Chargengewicht, die 70000 Tonnen je Monat produzieren. Die Verarbeitungskosten sind im neuen Stahlwerk 20 Mark je Tonne niedriger als im alten Stahlwerk.

Walzwerke für Konkurrenzkampf gerüstet

Auf der Einsatzseite profitieren die Walzwerke natürlich durch die niedrigen Kosten des Rohstahls. Hinsichtlich der Verarbeitungskosten ist zu bemerken, daß die deutschen Werke sehr viel getan haben, um die Walzwerke zu moder-

nisieren. Der Schwerpunkt der Investitionen hat sich sogar von den Hochöfen und Stahlwerken nunmehr auf den Walzwerkssektor verlagert. Insbesondere werden die Breitbandstraßen, und zwar die Warm- und Kaltbreitbandwalzwerke sowie die Blockbrammenstraßen und die Drahtstraßen zur Zeit ausgebaut. Durch diese Investitionen dürften die deutschen Walzwerke für den Konkurrenzkampf bestens gerüstet sein. Hierdurch wird eine Steigerung der Produktionsmöglichkeit bei Walzwerksfertigerzeugnissen um etwa 20 v. H. bis 1966 erreicht. Man darf dabei aber nicht nur und nicht einmal in erster Linie die Leistungssteigerung sehen, sondern die Modernisierung und die Rationalisierung und die hiermit verbundene Qualitätssteigerung. Die verarbeitende Industrie stellt ständig steigende Anforderungen an die Beschaffenheit des Vormaterials, denen unsere Walzwerke nachkommen müssen; sie sind berechtigt, wegen der stärkeren Mechanisierung und der Automatisierung bei der Verarbeitung. Diese neuen Walzwerksanlagen sind sehr kapitalaufwendig. Der Kapitaleinsatz belastet deshalb sehr die Kosten. Bei guter Beschäftigung wird diese Belastung jedoch durch die Einsparungen auf dem Lohnsektor ausgeglichen. Daß moderne Walzwerksanlagen auf dem Gebiet der Massentähle Hochleistungsanlagen sind, ist nicht zu vermeiden. Ein Problem bleiben dann allerdings für das Werk – und eventuell bei gleichzeitigem Bau mehrerer gleicher Anlagen auch für das Wirtschaftsgebiet – die damit geschaffenen Überkapazitäten. Dieses Problem kann erfolgreich angepackt werden durch Zusammenarbeit mehrerer Werke oder durch die zeitliche Abstimmung von Investitionsvorhaben zwischen Werken und auch durch eine Programmvereinbarung. Keine Lösung dagegen wäre der dirigistische Eingriff in die Investitionsplanung, der nicht in unser Wirtschaftssystem paßt und der erhebliche Folgerungen auslösen würde. Noch nicht gelöst ist bei unseren Walzwerken das wirklich ernste Problem der zu kleinen Walzaufträge, damit verbunden der zu kleinen Walzgrößen, die einen schlechten Ausnutzungsgrad der teuren Anlagen verursachen. Hier liegt eine dankbare Aufgabe für den Handel, der über Lagerhaltung eine wesentliche Erleichterung herbeiführen könnte.

Lohn- und Belegschaftsfragen

Erheblich in die Kosten gegangen sind die Belastungen, die durch die fast regelmäßigen Lohn- und Gehaltserhöhungen der letzten Jahre und durch die Kürzung der Arbeitszeit mit Lohnausgleich bewirkt wurden. Nach der amtlichen Lohnstatistik stiegen die Bruttostundenverdienste in der Eisenindustrie in Nordrhein-Westfalen von 3,07 Mark im Jahre 1957 auf 3,76 Mark 1960 und 4,28 Mark Anfang 1963.

Die Stundenverdienste haben sich also seit 1957 um 1,21 Mark je Stunde oder um rund 40 v. H. erhöht. Die Arbeitszeit wurde von 48 Stunden je Woche auf jetzt 42 Stunden je Woche verkürzt. Vom 1. Januar 1965 an ist eine weitere Kürzung auf 40 Stunden je Woche vorgesehen.

Der Anteil der Lohn- und Gehaltskosten an den Gesamtkosten in der Stahlindustrie ist in den letzten Jahren stark gestiegen, einmal bedingt durch die Erhöhung von Lohn und Gehalt, zum anderen durch die Senkung der anderen Kostenarten, beispielsweise der Einsatzstoffe.

Unbefriedigend für die Eisenindustrie an der Ruhr bleibt die hohe Belastung durch teure Kohle und Koks. Der Standortvorteil der Ruhr ist geschwunden, seitdem amerikanische Kohle in Europa billiger angeboten wird als deutsche

Kohle. Durch die Bindung der Eisenindustrie an die Kohle ist sogar eine Beeinträchtigung der Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen möglich, worauf in den Erläuterungen von Börsenkreisen zu der Kurshöhe der Montan-Aktien häufig hingewiesen wird. Noch ist in der Eisenindustrie an der Ruhr keine fremde Kohle aufgetaucht, wohl aber das Heizöl, und zwar auch als Ersatz für Koks im Hochofenbetrieb.

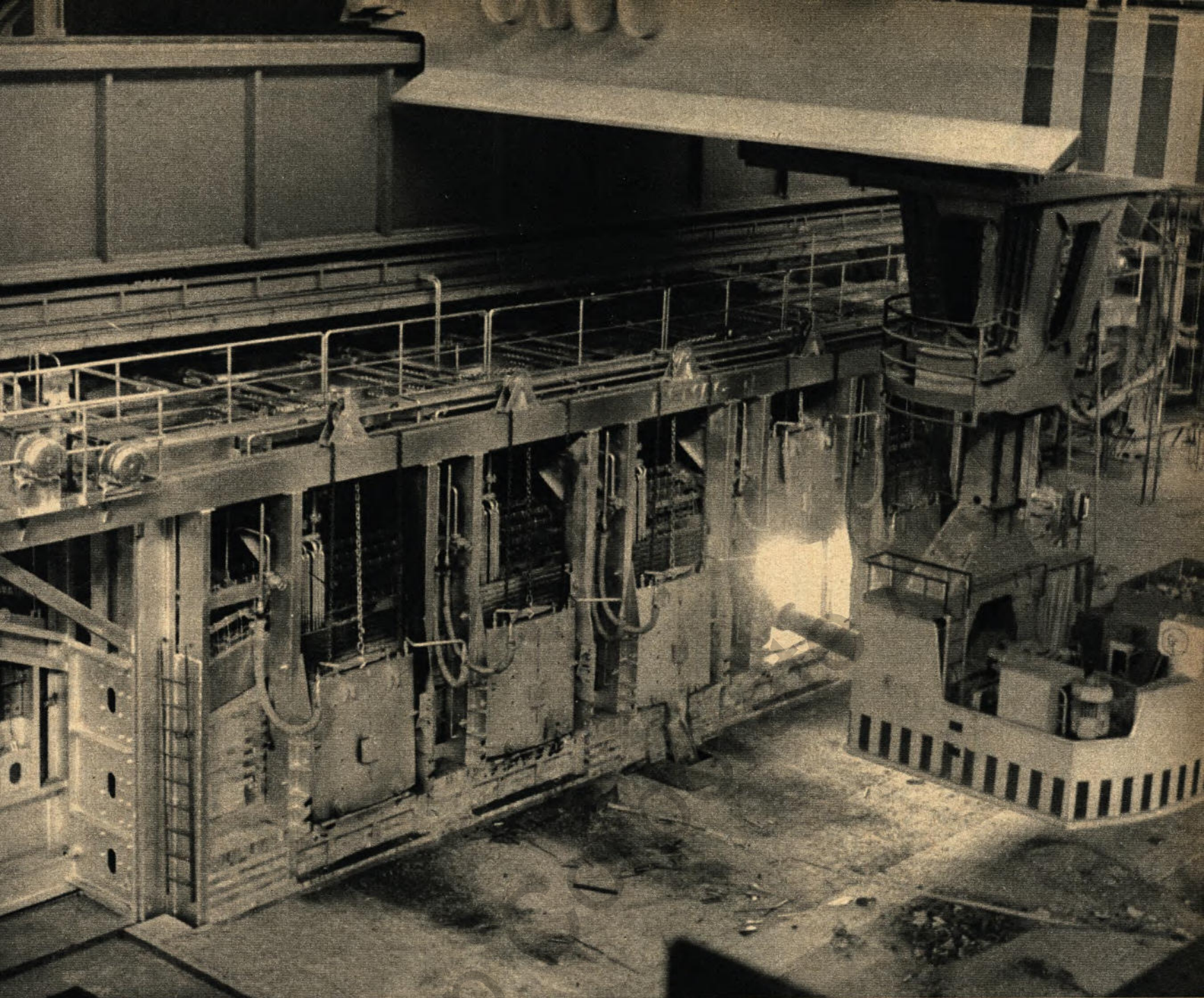
Diese erhöhten Personalkosten zwingen zu immer weitergehender Rationalisierung. Es ist aber sehr bedenklich, daß selbst bei gutem Erfolg der Rationalisierung, das heißt bei vollem Auffangen der durch die Lohn- und Arbeitszeitbewegung bewirkten Kostensteigerungen, nichts übrigbleibt, was für den Ausgleich des Verfalls der Erlöse eingesetzt werden könnte und damit für die Stärkung unserer Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt.

Die deutsche Eisenindustrie ist seit dem guten Jahr 1960 nicht auf Rosen gebettet. Unter dem Druck der Wirtschaftslage und infolge der nachgebenden Preise hat sie aber auch ihre Kosten senken können durch niedrigere Rohstoffkosten und Frachten, durch kostensparende Investitionen und durch interne Rationalisierung. Wie weit es ihr gelungen ist, den Preisverfall hierdurch auszugleichen, muß das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres der großen deutschen Stahlkonzerne erweisen. Hierbei werden von Werk zu Werk sicherlich Unterschiede – wohl auch beträchtliche – zu verzeichnen sein, die auf die verschiedene Werkstruktur mit anderen Produktionsschwerpunkten zurückzuführen sind.

Die Zukunftsaussichten

Die Rationalisierungsmaßnahmen gehen weiter. Manche neue Walzwerksanlagen werden erst 1964 wirksam. Neue, zum Teil noch nicht genügend erprobte Verfahren versprechen weitere Vorteile: Am Hochofen sind weitere Verbesserungen möglich, die Sauerstoffanwendung in den Stahlwerken dürfte sich noch weiter kostensenkend auswirken, im Walzwerk erwarten wir durch die Einführung des Stranggusses wesentliche Verbesserungen. Bei diesem Verfahren wird nicht mehr, wie bisher, der Stahl in Kokillen vergossen, die glühenden Blöcke im Tiefofen wieder aufgewärmt und in der Blockstraße ausgewalzt, vielmehr werden Halbzeugformate in wassergekühlte Kokillen kontinuierlich – also im Strang – gegossen und somit die Verarbeitungsstufe der Blockstraße übersprungen. Das Ausbringen ist wesentlich höher, die Anlagekosten sind niedriger, ein geringerer Bedarf an Arbeitskräften ist zu verzeichnen; dabei ist die Güte der Erzeugnisse den bisherigen Güten mindestens gleichwertig. Nach Angaben, die vom Hüttenwerk Dillingen gemacht wurden, sinken die Verarbeitungskosten im Walzwerk dadurch um 30 bis 40 Mark je Tonne. Die größte derartige Anlage in Deutschland – noch als Großversuchsanlage gedacht – wird zur Zeit bei Mannesmann, Werk Grillo-Funke, in Gelsenkirchen betrieben. Vor der allgemeinen Einführung bleibt noch die endgültige Bewährung abzuwarten.

So entwickelt sich die Hüttentechnik schnell, und von den Werken wird sehr viel getan, die Entwicklung vorwärtszutreiben. Es besteht ein guter Erfahrungsaustausch zwischen den deutschen Hüttenleuten, der über den technisch-wissenschaftlichen Verein Deutscher Eisenhüttenleute vorbildlich abgewickelt wird. Darüber hinaus bestehen gute Kontakte zu den Ingenieuren der westlichen Welt. Leider ist der Kapitalmangel vielfach ein ernstes Hindernis bei der raschen Einführung von neuen Verfahren.



Alle Prognosen besagen aber, daß eine immer schwerer werdende Konkurrenz auf dem Weltmarkt bleiben wird, denn auch die Konkurrenz nutzt die neuen Möglichkeiten der Technik. Durch den Standort Binnenland, durch die nicht mehr preisgünstige Kohle liegt die deutsche Eisenindustrie nicht gut für den unmittelbaren Export, der aber eine wichtige Ergänzung zum Inlandsabsatz bleiben kann. Die Grundlage des Geschäftes ist ein gesunder Inlandsmarkt, und die Chance der deutschen Stahlindustrie liegt in dem guten Kontakt zu der weiterverarbeitenden Industrie Westdeutschlands.

Es wurde vor kurzem darauf hingewiesen, daß zwei Drittel der Weltbevölkerung in den Entwicklungsländern leben. Der Prozeß der Entwicklung ausgedehnter Gebiete ist von starkem Interesse auch für die Stahlindustrie, denn ohne Zweifel wird großer Bedarf an Ausrüstungen und Maschinen aller Art und damit an Stahl hierfür anfallen. Fast alle diese Erzeugnisse können aber bis auf weiteres nur durch die hochindustrialisierten Länder geliefert werden. Langfristig gesehen sind die Entwicklungsaussichten also gut.

Im Kern gesund

Bei dem ernststen Konkurrenzkampf auf dem Weltmarkt wünscht die deutsche Eisen- und Stahlindustrie jedoch, daß ihr gleiche Bedin-

gungen geschaffen werden wie der ausländischen Konkurrenz.

Das geltende System für Abschreibungen von Industrieanlagen entspricht nicht mehr den Forderungen einer modernen Industrie mit schnell veraltenden Anlagen. Hier ist ein Wandel notwendig, um den Werken durch günstigere Abschreibungsmethoden die Möglichkeit zu geben, stets auf dem neuesten Stand der Technik und damit konkurrenzfähig zu bleiben. Erforderlich ist eine Harmonisierung der Außenzölle der stahlerzeugenden Länder der Welt und eine Beseitigung der unterschiedlichen Zölle, die zur Zeit einen Importsog in den Raum der Montanunion, insbesondere in die Bundesrepublik, bewirken.

Die Verzerrungen des Wettbewerbs durch die Praxis der steuerlichen Be- und Entlastung im grenzüberschreitenden Warenverkehr müssen behoben werden.

Eine einheitliche Handelspolitik der Länder der Montanunion gegenüber Drittländern, eine stärkere Einschaltung der Hohen Behörde auf handelspolitischem Gebiet, auch zum Schutz der Produzenten, ist erforderlich.

Die Regierung und die Öffentlichkeit sollten maßhalten mit den Forderungen auf Beseitigung des braunen Rauchs unserer Thomas-konverter, hinsichtlich der sonstigen Entstaubung, bei Fragen des Abwassers, bei der Lärmbekämpfung und bei ähnlichen Fragen. Die

▲ Auch bei den Stahlwerken ist die Entwicklung zu rationelleren und größeren Anlagen deutlich: Ein auf der Westfalehütte kürzlich abgebrochenes SM-Werk aus dem Jahre 1895 produzierte mit fünf Öfen monatlich 18000 Tonnen Stahl, während das neue SM-Stahlwerk 3 mit vier Öfen 70000 Tonnen im Monat schafft. Unser Bild zeigt einen Chargierkran, der eine Mulde Schrott in einen Ofen des neuen Stahlwerks 3 fährt

Forderungen werden als berechtigt und notwendig anerkannt, ihre Durchführung aber erfordert erhebliche Mittel, die der Industrie nicht ohne weiteres zur Verfügung stehen, wenn sie die übrigen Aufgaben, die ihr aus dem Konkurrenzkampf erwachsen, nicht vernachlässigen will. Vielfach ist die technische Entwicklung auf diesen Gebieten noch in vollem Fluß. Man soll deshalb der Industrie gebührend Zeit lassen, ihre Produktionsmethoden den neuen Forderungen anzupassen.

Wenn solche Wünsche der Eisenindustrie Berücksichtigung finden, braucht sie die Entwicklung der kommenden Jahre nicht zu scheuen. Der Wettbewerb im In- und Ausland wird eher schärfer werden als nachlassen. Er wird der deutschen Eisenindustrie alles abverlangen, was sie an Wettbewerbskraft einzusetzen hat. Aber es besteht kein Grund zu übertriebenen Befürchtungen: Die deutsche Eisenindustrie ist im Kern gesund und wird bestehen können.

Gas in Hoesch-Spiralrohren

Großräumiger Gasverbund in Hessen

Schraubenliniennahtgeschweißte Hoesch-Großrohre, wie sie seit Jahren im Werk Barop der Hoesch AG Rohrwerke hergestellt werden, haben in Deutschland, Europa und Übersee bereits zahlreiche Bewährungsproben abgelegt. Die Möglichkeiten ihrer Verwendung reichen vom einfachen Konstruktionselement aus normalen Baustählen über Ramppfähle bis zu für höchste Beanspruchung vorgesehenen Druckleitungen aus Sonderstählen. In Afrika wurden sie als Ölleitungen verlegt. Sie liegen in der derzeit längsten Erdgasleitung der Welt zwischen Gasli und Swerdlowsk. Sie dienen in den ausgedehnten Anlagen großer Hüttenwerke als Gichtgas- und Wasserleitungen. Man findet sie auf Schachtanlagen als Koksgasleitungen. Man begegnet ihnen in Raffinerien. Und auch als Ramppfähle haben sie sich bewährt.

Mit der ständig zunehmenden Bedeutung von Rohrleitungen als Transportwege über kleine, mittlere und große Entfernungen ergeben sich auch für Hoesch-Großrohre immer wieder neue Einsatzmöglichkeiten. Die Länge des in Westdeutschland verlegten Wasserversorgungsnetzes beträgt rund 100 000 Kilometer. Das Gasversorgungsnetz hat bereits 70 000 Kilometer erreicht und wird ständig erweitert. Überall macht sich das Bestreben bemerkbar, einen großräumigen Gasverbund zu schaffen, um Energie billiger anbieten zu können.

Worms und Hanau sind verbunden

Im Oktober 1961 gründeten die Städte Frankfurt/Main, Offenbach, Wiesbaden, Fulda und Kassel in Frankfurt die Gas-Union GmbH. Anlaß dieser Gründung war das Bestreben, an Stelle der in Hessen bislang vorwiegend dezentralisierten Gaserzeugung einen großräumigen Gasverbund zu schaffen – mit dem Ziel, die Ge-

◀ Damit ein weites Gebiet besser mit Wärme versorgt wird, wurden Worms und Hanau mit einer Ferngasleitung verbunden, die nach dem zweiten Bauabschnitt über Fulda weiter nach Kassel führen wird. 45 Kilometer dieser Leitung bestehen aus Hoesch-Spiralrohren.

► Beim Schweißen eines Spiralrohres prüft Fritz Blumhoff, ob der Schweißkopf für die Außennaht richtig eingestellt ist – noch ist die mit dem aufgeschmolzenen Schweißpulver überdeckte Außennaht sichtbar, die Innennaht wurde bereits eine halbe Rohrwindung zuvor geschweißt.





stehungskosten für das Gas zu verringern und die Verbraucherpreise für industrielle ebenso wie für gewerbliche und private Abnehmer zu senken.

Kaum zwei Jahre nach dem Gründungstag, am 12. Juni 1963, waren die Vorarbeiten für eine erste Ferngasleitung so weit gediehen, daß mit ihrem Bau begonnen werden konnte. Daß die Planungsarbeiten nicht mehr Zeit in Anspruch nahmen, ist um so erstaunlicher, als neben technischen Problemen auch zahlreiche juristische Fragen zu lösen waren, mußten doch für die Leitungsverlegung nicht weniger als 3700 Grundstücke in Anspruch genommen werden, mit deren Eigentümern Einzelverträge abzuschließen waren.

Der erste Bauabschnitt verbindet die Städte Worms und Hanau. Seine Länge beträgt 94 Kilometer. Von Worms aus, wo sich die Leitung an das Leitungssystem der GVS (der baden-württembergischen Ferngasgesellschaft „Gasversorgung Süddeutschland GmbH, Stuttgart“) anschließt, führt die „Gasschiene“ der GU (Gas-Union GmbH, Frankfurt) linksrheinisch nach Norden, überquert bei Mainz den Rhein und läuft dann, an Frankfurt vorbei, nach Hanau.

zwei Metern je Minute vom rechten zum linken Rheinufer eingezogen.

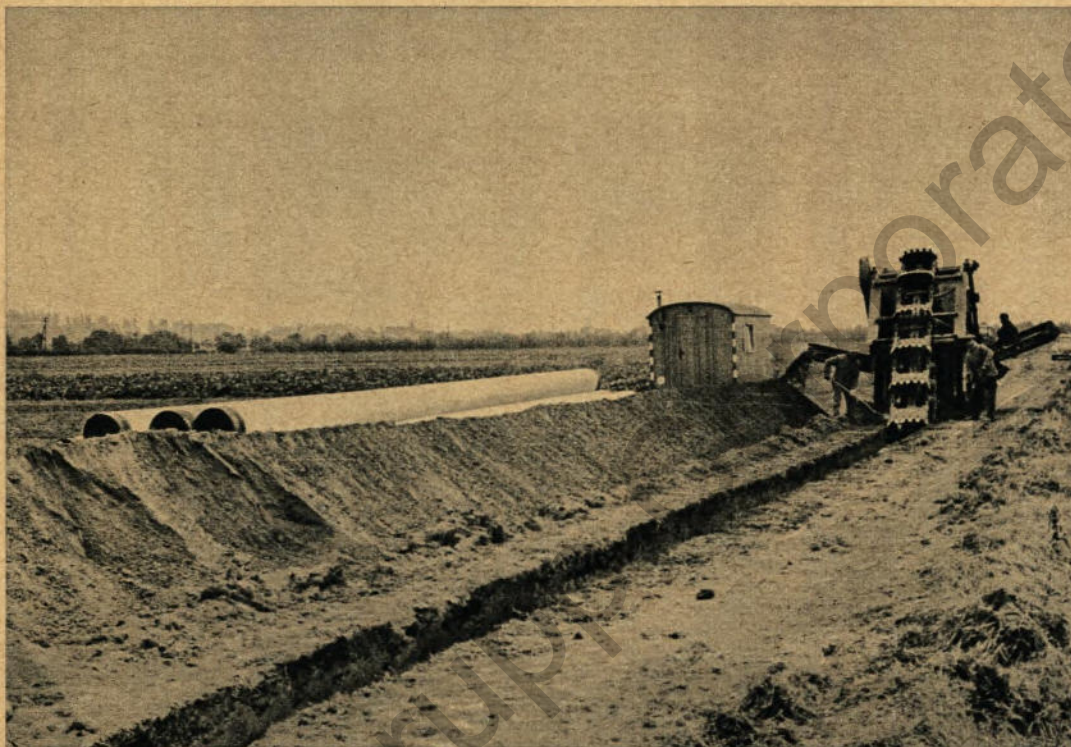
Die gesamte 94 Kilometer lange Ferngasleitung wurde mit schraubenliniennahtgeschweißten Stahlrohren verlegt. Der vorgesehene Betriebsdruck liegt bei 50 Atmosphären, die Transportleistung bei 200 000 Kubikmetern Gas je Stunde, gleich 4,8 Millionen Kubikmetern je Tag. Als Größenordnung mag der Bedarf der Stadt Frankfurt dienen, der im Winter 800 000 Kubikmeter pro Tag beträgt. Die Kosten für den Bau der Leitung beliefen sich auf rund 20 Millionen DM, was bei einer Länge von fast 100 Kilometern einem Meterpreis von 200 DM entspricht.

45 Kilometer Hoesch-Spiralrohre

Nahezu die Hälfte der Leitung, nämlich 45 Kilometer, besteht aus Hoesch-Spiralrohren. Ihr äußerer Durchmesser beträgt 508 Millimeter bei einer Wanddicke von 7,4 Millimetern. Als Ausgangsmaterial der im Werk Barop der Hoesch Rohrwerke gefertigten Rohre diente 1000 Millimeter breites, auf der Breitbandstraße der Hoesch-Westfalahütte gewalztes Band der Stahlqualität ST 52-3, die zu den höchstwertigen

langen Spiralrohre an Ort und Stelle mit Hilfe einer Kaltbiegemaschine ohne Schwierigkeiten kaltgebogen werden, teilweise bis zu Biege- winkeln von 40 Grad, eine Methode, bei der das Rohr in der Biegezone seine kreisrunde Form beibehält.

Der erste Bauabschnitt ist inzwischen in Betrieb genommen worden. Mit dem Bau des zweiten Leitungsabschnittes, der über eine Länge von 235 Kilometern durch das Zonengrenzgebiet bei Kassel führen soll, wird in Kürze begonnen werden. Mit ihm werden nicht nur die beiden unmittelbar beteiligten Städte Fulda und Kassel in den Genuß erheblicher Kostenvorteile kommen, auch anderen an kostengünstigerer Wärmeversorgung interessierten Orten wie Hünfeld, Bad Hersfeld, Bebra, Eschwege, Bad Soden, Almerode und Lichtenau ist dann die Möglichkeit gegeben, sich durch Stichleitungen an die Ferngasleitung anschließen zu lassen. Heute bereits steht außer Frage, daß diese Ferngasleitung, insbesondere ihre Führung durch das Zonengrenzgebiet, die Hilfsprogramme von Bund und Ländern unterstützt und die Wärmeversorgung in einem weiten Gebiet entscheidend verbessert. Karl-Heinz Graudenz



Die Projektierungsarbeiten für die Verlängerung des Leitungsstranges über Fulda nach Kassel sind in vollem Gange.

Die Leitung unterquert den Rhein und Main

Der planmäßig und nahezu reibungslos verlaufene erste Bauabschnitt zwischen Worms und Hanau ist nicht zuletzt dem Einsatz neuzeitlicher Baugeräte zu verdanken. Nicht weniger als 100 000 Kubikmeter Erde mußten bewegt werden. Zudem waren zwei besondere Bauwerke zu erstellen: die Düker bei Mainz durch den Rhein und bei Dörnigheim durch den Main. (Düker sind Rohrleitungen, mit deren Hilfe Flußläufe gekreuzt werden.) Als bautechnisch kompliziert erwies sich das Einziehen des Rheindükers, zumal die Schifffahrt während der Dükerverlegung nicht unterbrochen werden sollte. In wochenlanger Arbeit hatte ein Schwimmbagger aus der Flußsohle einen 3,30 Meter tiefen Dükergraben ausgehoben, wobei 24 000 Kubikmeter herauszubaggern waren. Das Rohrleitungssystem selbst wurde durch eine Doppeltrommel-Elektrowinde mit einer Geschwindigkeit von

▲ Bei der Verlegung „im Felde“ hebt zunächst eine Grabenfräse den Graben aus, in den die Rohre eingelassen werden sollen

Röhrenstählen zählt. Sämtliche bei Hoesch hergestellten Spiralrohre weisen eine Schweißnahtwertigkeit von $v = 1,0$ auf – das heißt, Schweißnähte und Bandmaterial sind qualitativ gleichwertig – und wurden im Werk vom TÜV (Technischen Überwachungsverein) geprüft. Während der Verlegearbeiten „im Feld“ erwies sich abermals, daß Hoesch-Spiralrohre dank ihrer sorgfältig überwachten Fertigung alle technischen Voraussetzungen für kontinuierliche Verlegung bieten. Die Verlegearbeiten wurden insbesondere durch die geringe Durchmessertoleranz wesentlich erleichtert. Die im Werk durch Abschleifen der Schweißraupe für die Feldverlegung vorbereiteten Rohrenden wurden nach dem Prinzip der Fallnahtschweißung miteinander verbunden, einem modernen Schnellschweißverfahren für Fernleitungsbau, das äußerst präzise Fertigung der Rohrenden voraussetzt. Dort, wo Richtungsänderungen im Leitungsverlauf auftraten, konnten die 16 Meter





1



2



3

1 Ist der Graben fertig, werden die Rohre auf der Trasse ausgelegt

2 Nun wird ein Rohr nach dem anderen an die noch über dem Graben liegende Rohrleitung angeschweißt. Unser Bild zeigt das Schutzzelt, unter dem gerade geschweißt wird

3 Nach dem Aneinanderschweißen senken Seitenbaum-Traktoren die Rohrleitung in den Graben ab

Bären- kräfte formen die Kugeln

**Mahlkörper für Zementmühlen
aus unserer Kugelschmiede in Olpe**

Rot und rund wie reife Apfelsinen rollen die glühenden Kugeln aus dem unterirdischen Kanal vom Schmiedehammer in die tiefgebettete Härteanlage. Langsam zieht ein stählernes Band die Kugeln unter die „Dusche“, zischend verdampft das aufprallende Wasser. Allmählich erkaltet der glühende Stahl, das helle Rot bekommt dunkle Flecken, fahles Blau überzieht die Kugeln, und schließlich fallen sie mit trockenem Schlag in ein offenes Rohr, das sie nach draußen in die Kübel auf der Verladerampe leitet. Hier beginnt der Weg der stählernen Mahlkörper aus dem Werk Ruegenberg in Olpe in die Zementfabriken Europas.

Nicht weit mehr war es von der noch trockenen Biggetalsperre zwischen Attendorn und Olpe bis in die Schmiede. Wir fahren durch die jüngste Talsperre des Sauerlandes, an den neuen Brücken und Stauwerken entlang, die mit Zement aus der Westfalahütte gebaut worden sind. Im letzten Heft von WERK UND WIR berichteten wir darüber.

Als wir den Weg des Montanzementes von Hoesch verfolgten, fiel unser erster Blick in eine der fünf Zementmühlen. Auf dem Boden der rohrförmigen Mühle mit 2,80 Metern Durchmesser lagen die Kugeln, die Mahlkörper, in tiefer Schicht. „Diese Kugeln sind natürlich aus Hoesch-Stahl geschmiedet“, hieß es damals – das war für uns Wegweiser in das Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH in Olpe.

Vom Knüppel zur Kugel

Wir wollten in der Kugelschmiede sehen, wie sich aus dem gewalzten Rundstahl oder aus den Knüppeln der Westfalahütte die Kugeln formen, die den Zementfabriken in ganz Europa und in Übersee als „bewegliche Mühlsteine“ dienen.

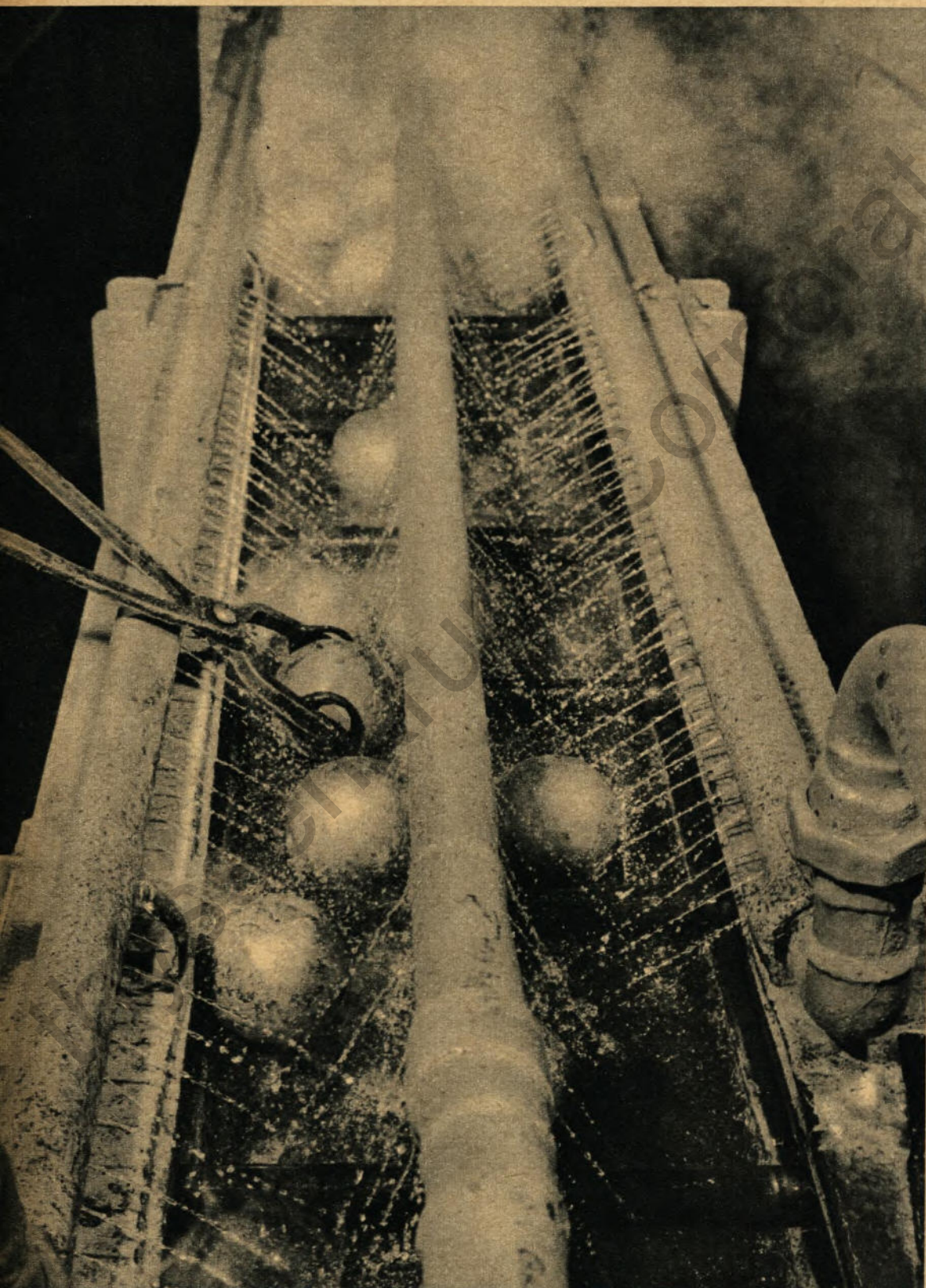
Geschickt steuert der Führer des Autokranes sein Fahrzeug zwischen Öfen und Hämmern hindurch. Fünf Tonnen wiegt der Bund mit Rundstahl, den der lange Hebearm des Kranes vor einem Gasofen absetzt. In diesem Ofen wird der Rundstahl auf 1000 Grad erhitzt, aus dem die Kugeln mit 25 Millimetern Durchmesser geschmiedet werden sollen. Es sind die kleinsten Mahlkörper, die in Olpe hergestellt werden, die schwersten sind 150 Millimeter stark und wiegen 13,5 Kilogramm.

Drei neue Lufthämmer

Gelbglühend ist der Stahlstab, wenn ihn der Mann am Ofen aus den Flammen zieht und ihn

◀ *In diesem Wasserbad werden die frisch geschmiedeten, noch rotglühenden Kugeln gehärtet. Auf dem Transportband erkalten die fertigen Mahlkörper, dann fallen sie in ein Rohr, das sie auf die Verladerampe nach draußen leitet*

▶ *In einer Reihe mit sechs älteren Hämmern stehen die jüngsten mit Preßluft getriebenen 150-Kilogramm-Hämmer der Kugelschmiede in Olpe, die seit September vergangenen Jahres Stahlkugeln von 20 Millimeter bis 60 Millimeter Durchmesser schmieden. Auf unserem Bilde erkennen wir von vorn nach hinten die Schmiede Adolf Thelle, Horst Zunker, Manfred Schweighöfer, Gerhard Wrede, Helmut Feldmann und Franz Schneider*





in eine Presse schiebt. Hier wird das für das Kugelmaß erforderliche Stück abgeschnitten und vorgepreßt. Ein Becherwerk hebt die Stücke an und verteilt sie auf drei Hämmer. Diese drei mit Preßluft getriebenen Hämmer in einer Reihe mit drei älteren Hammerwerken sind die jüngsten der Schmiede. Sie arbeiten erst seit September vergangenen Jahres, als die Kapazität der Schmiede erweitert werden mußte. Mit einer langen, schlanken Zange hebt der Schmied jede einzelne Kugel in das Gesenk, dann schlägt der Hammer zu. Acht bis zehn Schläge gehen auf jede Kugel nieder, dann ist sie makellos rund

▼ So sieht das Innere der Grobkammer einer der fünf Zementmühlen in der Zementfabrik der Westfalenhütte aus! Unser Blick fällt auf die Mahlkörper, die Kugeln, die in der Schmiede des Hammerwerkes Riegenberg in Olpe hergestellt werden. Wenn sich die rohrförmige Mühle, die einen Durchmesser von 2,2 Metern hat, dreht, werden die Kugeln mit dem dazwischenliegenden Mahlgut von den profilierten Panzerplatten (rechts im Bild) hochgezogen, fallen auf das Mahlgut zurück und zerreiben es. Der Zement dringt langsam durch die kreisförmigen Schlitze in der Überführungswand, hinter der die Feinkammer der Mühle liegt, die den Mahlvorgang abschließt

und ihrer Aufgabe entsprechend verdichtet. Dabei hat der Schmied den glühenden Ball ständig gedreht, jetzt wirft ihn die Zange aus dem Gesenk und greift die nächste. Bei den kleinsten Kugeln übernimmt ein Lufthärter die letzte Arbeit des Härstens, nur die größeren rollen in das schon erwähnte Wasserbad.

Kugeln und Cylpebse

Für die Stahlkugeln von 60 bis 150 Millimeter Durchmesser, die übrigens 60 v.H. der Gesamtproduktion ausmachen, werden in den gasbeheizten Öfen nicht Rundstahl, sondern 1760 Millimeter lange vierkantige Knüppel vorgewärmt. Dann ist der Arbeitsgang wie bei den kleinen Kugeln.

Eine Warmschere schneidet die Knüppelstücke auf Länge, bevor das glühende Material in das Gesenk eingesetzt wird. Zwölf bis vierzehn Schläge geben dem Stahl die Kugelform, bis der fertige Mahlkörper unterirdisch zur Härteanlage rollt.

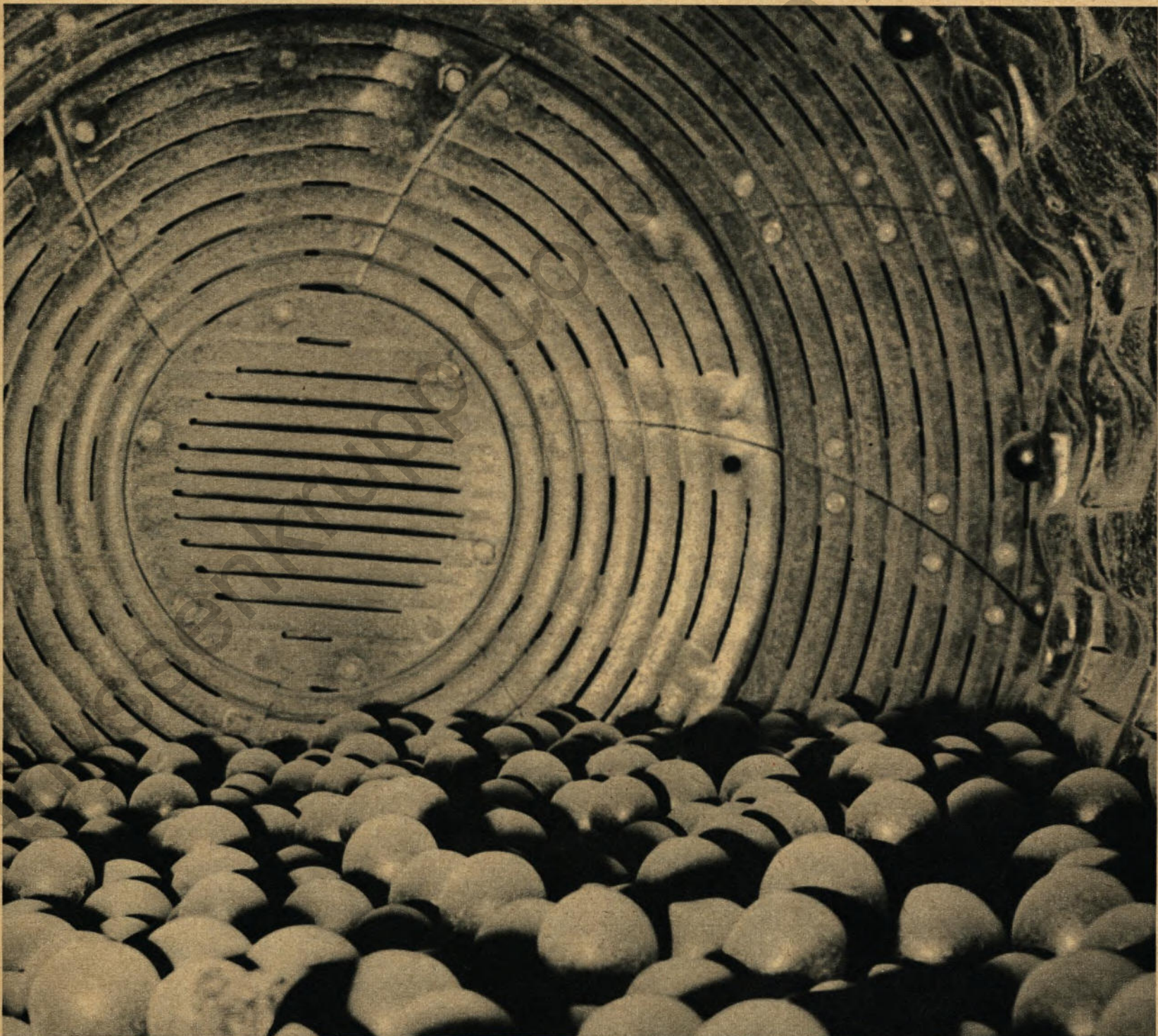
Nun muß noch von einer anderen Form der Mahlkörper gesprochen werden, denn in der Schmiede werden nicht nur Kugeln gefertigt. Cylpebse nennen sich die wabenförmigen Metallwürfel

mit zylindrischem und sechskantigem Querschnitt, die neben den Kugeln in den Zementmühlen verwendet werden. Sie übernehmen beim Mahlvorgang in der Feinmahlkammer die „Feinarbeit“, nachdem die Kugeln in der davor liegenden Grobmahlkammer die „Schwerarbeit“ geleistet haben.

Wenn der „Bär“ zuschlägt...

Bei den Hämmern begegnen wir der alten Schmiedetradition im Werk Riegenberg, das im Oktober 1959 sein 125jähriges Jubiläum beging: Die Leistung der Lufthämmer wird nämlich – wie zu Großvaters Zeiten – nach Bärgewicht angegeben. 100 bis 300 Kilogramm wiegt der „Bär“, der als der bewegliche Teil des Hammers auf das Schmiedestück schlägt.

Eine wesentlich jüngere Geschichte hat eine andere Maschine der Schmiede: das moderne Härteprüfgerät. Werkmeister Wilhelm Lange hält eine halbierte Kugel in der Hand, die geprüft werden soll. Auf die glattgeschliffene Schnittfläche senkt sich nach leichtem Hebeldruck ein Stahlstift und drückt sich – der eingestellten Probelast entsprechend – in das Material und hinterläßt einen sauber mar-



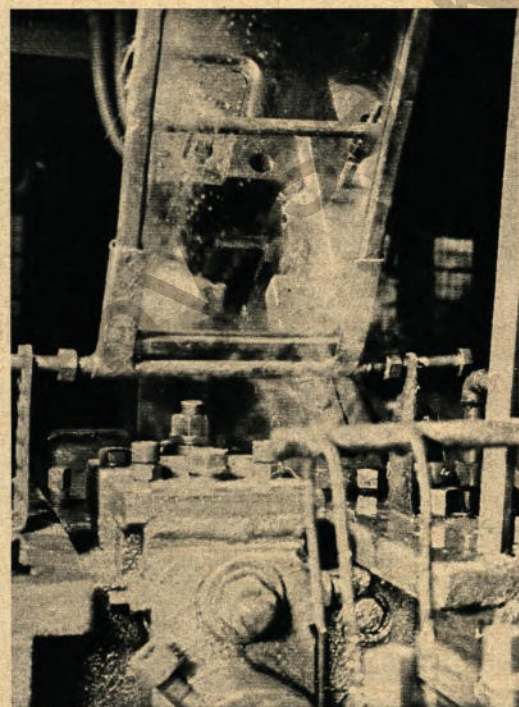
kierten Eindruck. Auf einer Mattscheibe in Augenhöhe erscheint diese Spur im Bild mehrfach vergrößert und läßt sich in der Stärke genau bestimmen. Ein Blick auf die Tabelle, und der Härtegrad des Probestückes ist bestimmt.

800 bis 900 Tonnen Stahl aus der Westfalenhütte verarbeitet die Kugelschmiede im Monat. In Kübeln zu je fünf Tonnen rollen die Kugeln täglich zu den Zementfabriken. Dabei gehört der Weg des Hoesch-Stahls zurück in die Zementfabrik der Westfalenhütte zu den kürzesten: Über das Bundesgebiet hinaus reicht der Export über die Schweiz als Großabnehmer bis nach Italien, nach Norden in die skandinavischen Länder und über den Ozean bis nach Peru.

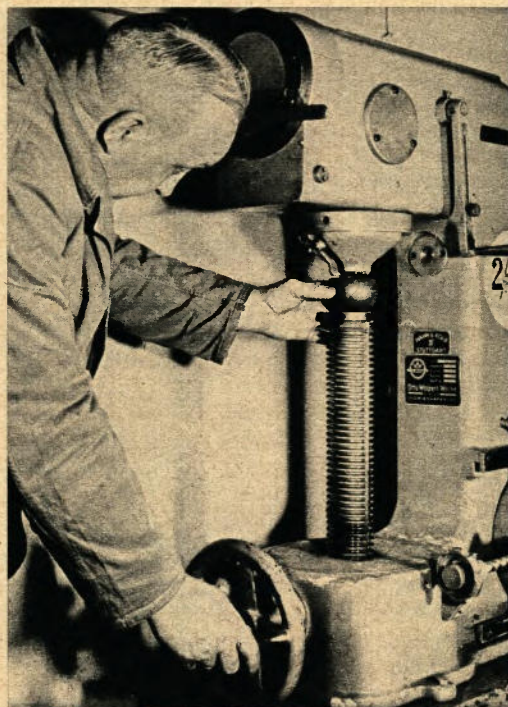
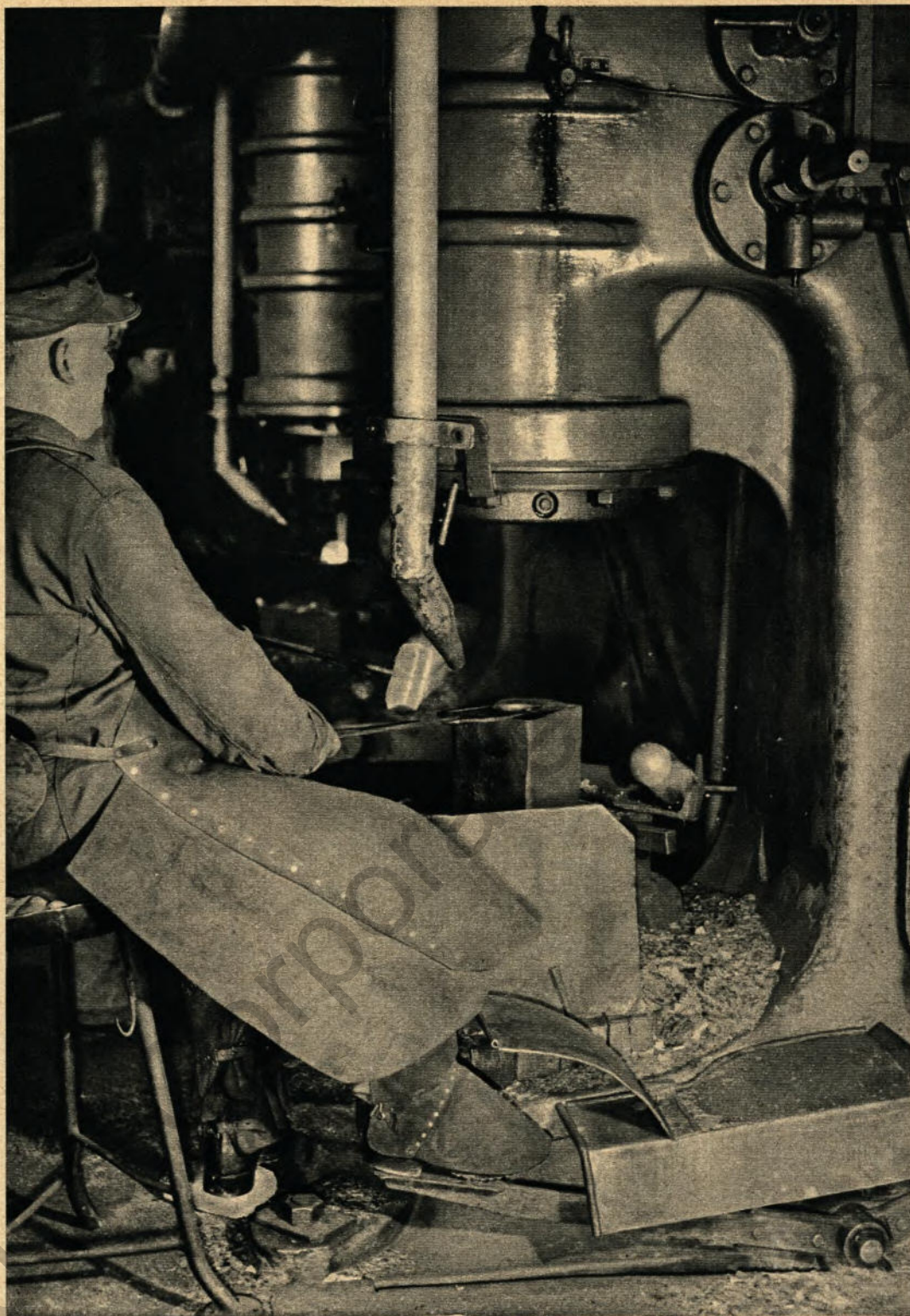
Überall betten sich die Kugeln aus Olpe in das Mahlgut der Zementmühlen, lassen sich hochheben von den sich drehenden Panzerplatten an den Innenwänden der Mühlen, fallen zurück auf das Mahlgut und zerreiben dabei das Vormaterial für den Zement, der dann schließlich wieder Brücken und Wehre aus dem Boden wachsen läßt, wie an der Biggetalsperre, dem Ausgangspunkt für unseren Besuch in der Schmiede des Hoesch Werkes Ruegenberg bei Olpe.



1



2



3

▲ Hier beobachten wir den Werdegang einer 90 Millimeter starken Kugel. An dem 300-Kilo-Hammer hat der Schmied Heinrich Schulte eben eine fertig geschmiedete Kugel abgeworfen. Jetzt greift er mit seiner Zange ein weiteres Stück des glühenden Knüppels, um es mit 12 bis 14 Schlägen zur Kugel zu formen und unter dem Gewicht des „Bärs“, dem beweglichen Teil des Hammers, zu verdichten

1 Dem Schmied Adolf Theile sah unsere Kamera „etwas näher auf die Finger“: Während der „Bär“ des Lufthammers 8- bis 10mal zuschlägt, dreht der Schmied mit einer langen Zange die glühende Kugel im Gesenk, dann greift er eine neue Kugel, die von rechts aus der Vorpresse nachgerollt ist

2 Während die Lufthämmer dröhnen, sorgt eine Schere für Nachschub. Dieser Spiegel zeigt, wie die Schere von dem auf 1000 Grad vorgewärmten gewalzten Rundstahl ein Stück abschneidet, das dann zur Kugel vorgepreßt wird

3 Werkmeister Wilhelm Lange hat eine angeschnittene Kugel in das Härteprüfgerät eingesetzt. Jetzt wird das Probestück belastet, und auf der runden Mattscheibe in Augenhöhe läßt sich die Spur des eingedrückten Stahlstiftes ablesen, die wiederum den Härtegrad der Kugel erkennbar macht

Erich Sprengart - technischer Direktor der Hoesch AG Bandstahlwerk Hamm

Seit dem 1. Juli 1963 gehört Dipl.-Ing. Erich Sprengart als technischer Direktor dem Direktorium der Hoesch AG Bandstahlwerk Hamm an. Mit dieser Berufung hat Erich Sprengart eine verantwortungsvolle Arbeit beim Aufbau des Bandstahlwerkes übernommen, das in diesen Monaten in Hamm entsteht.

Auf automatisierten Fertigungsstraßen sollen hier ab Frühjahr 1964 Stahlfertigteile für den Baumarkt produziert werden.

Erich Sprengart wurde am 22. September 1929 in Neustadt an der Weinstraße geboren. Dort besuchte er auch die Oberrealschule und verließ sie 1949 nach bestandener Reifeprüfung. Bis zum Herbst 1950 praktizierte er in verschiedenen Firmen der Bauindustrie und besuchte anschließend die Technische Hochschule in Karlsruhe, um bei Prof. Steinhardt Stahlbau zu

studieren. Im Jahr 1955 hatte er sein Studium als Diplomingenieur im Stahlbau abgeschlossen.

Im Mai 1955 trat Dipl.-Ing. Erich Sprengart als Statiker in die Stahlbauirma Dinges in Darmstadt ein und wechselte nach einem Jahr in den Hallenbau über. 1958 erhielt er Handlungsvollmacht und übernahm im Frühjahr 1961 eine neugegründete Abteilung, in der in Gemeinschaftsarbeit mit Hoesch die Produkte für den Baumarkt entwickelt wurden, die heute im Hoesch Bandstahlwerk verarbeitet werden. Am 1. Januar 1963 kam er als Prokurist in die Hauptverwaltung der Hoesch AG.

In der neuen Aufgabe als Mitglied des Direktoriums des Hoesch Bandstahlwerkes Hamm wünschen wir Dipl.-Ing. Erich Sprengart für die Zukunft viel Erfolg und alles Gute.



Heinz Groß - stellvertretendes Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Rohrwerke

Seit dem 1. Oktober 1963 ist Dipl.-Ing. Heinz Groß stellvertretendes Mitglied im Direktorium der Zweigniederlassung Rohrwerke der Hoesch AG; ein Jahr zuvor war er als Produktionsdirektor bei unseren Rohrwerken eingetreten.

Dipl.-Ing. Heinz Groß wurde am 20. Februar 1922 in Köln geboren. Nach dem Besuch des Kölner Humboldt-Gymnasiums, an dem er 1940 die Reifeprüfung ablegte, begann er Maschinenbau und Fertigungstechnik an der Technischen Hochschule Hannover zu studieren. Schon nach dem ersten Semester wurde er eingezogen, und Krieg und Gefangenschaft ermöglichten ihm erst 1946 das Studium – diesmal an der Technischen Hochschule Aachen – wieder aufzunehmen.

Nachdem Heinz Groß seine wissenschaftliche

Ausbildung 1950 als Diplomingenieur abgeschlossen hatte, trat er als Maschinenbauingenieur bei der Firma F.A. Neuman in Eschweiler ein. Zwei Jahre später wechselte er als Betriebsassistent ins Rohrschweißwerk der damaligen Hahnschen Werke nach Duisburg. 1955 wurde er Betriebsleiter des Großrohrwerks, das wir gemeinsam mit Mannesmann 1956 errichteten und dessen alleiniger Eigentümer Mannesmann seit 1962 ist. Hier wurde er bald darauf Oberingenieur und zum Leiter der Abteilung Kontrolle der drei Produktionsbetriebe berufen.

Am 1. Oktober 1962 trat Dipl.-Ing. Heinz Groß in die Dienste von Hoesch. Zu seiner Berufung ins Direktorium der Rohrwerke wünschen wir ihm Erfolg und alles Gute.



Karl Thielke - stellvertretendes Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Rohrwerke

Auch Karl Thielke ist in die Zweigniederlassung Rohrwerke der Hoesch AG als stellvertretendes Direktoriumsmitglied berufen worden. Seit dem 1. Januar 1964 gehört er der Unternehmensleitung an.

Am 4. April 1930 in Mülheim (Ruhr) geboren, trat Karl Thielke nach der 1951 am Duisburger Mercator-Gymnasium abgelegten Reifeprüfung als kaufmännischer Lehrling in die Firma Carl Spaeter GmbH in Duisburg ein. Nachdem er die Kaufmannsgehilfenprüfung abgelegt hatte, ging er zu der Essener Firma F. W. Schramm, der späteren F. W. Schramm Erz- und Stahl-GmbH und der VEM Erz- und Stahl-GmbH. Er arbeitete hier in der Exportabteilung, erhielt 1955 Handlungsvollmacht und wurde 1958 zum Prokuristen und Verkaufsleiter bestellt.

1959 wechselte Karl Thielke als Prokurist zu der Stahlunion-Export GmbH nach Düsseldorf. Für dieses Unternehmen war er als Länderbeauftragter in Nord- und Südamerika, Afrika und in den Ostblockländern tätig. Im Herbst 1960 trat er bei der Phoenix-Rheinrohr AG ein, baute zunächst die neugegründete Abteilung Großrohre auf und leitete dann den Verkauf der widerstandsgeschweißten Rohre und den Einkauf von Breitband und Blech für die Rohrproduktion.

Seine Berufung in das Direktorium unserer Rohrwerke wird Karl Thielke Gelegenheit geben, die im In- und Ausland gesammelten Erfahrungen und Kenntnisse zum Besten unserer drei Rohrwerke nutzbar zu machen.



**Wir
lasen
für
Sie**

**Zum
Nach-
denken
und
zur
Kritik**

Süddeutsche Zeitung
WIRTSCHAFTS- UND POLITIK-ZEITUNG
München, den 24. 12. 1963

Einkaufen schwieriger als verkaufen?

Die moderne, hochspezialisierte Wirtschaft ist so kompliziert, daß der Bürger ihre Umriss hinter dem Schleier des Geldes kaum mehr zu erkennen vermag. Andererseits funktioniert die Wettbewerbswirtschaft in der westlichen Welt nur, wenn die Konsumenten ihre Rolle als Partner der Produzenten richtig spielen und durch eine überlegte Güternachfrage Richtungszeichen für den Markt setzen. Fast zwei Drittel des westdeutschen Bruttoeinkommens entfallen auf den privaten Verbrauch. Wie das hauptsächlich durch die Hände der Hausfrauen gehende Geld ausgegeben wird, entscheidet zu einem nicht geringen Teil über das Wohl und Wehe der Wirtschaft. Kommt vorwiegend das preiswerteste Angebot zum Zug, dann besteht Aussicht, eine immer bessere und billigere Versorgung und damit das Ziel der Marktwirtschaft zu erreichen. Das wichtige Recht der freien Konsumwahl richtig zu nutzen, ist heutzutage ohne Zweifel schwierig. Da ist die Vielfalt des noch dazu häufig wechselnden Warensortiments; da ist weiter die Versuchung, lautstarken Schlagworten zu erliegen und zum Sklaven eines falsch verstandenen Sozialprestiges zu werden. Hier hilft am besten eine möglichst gute Übersicht über den Markt und einige Kenntnis der ökonomischen Zusammenhänge. Daß nicht längst das Wissen um die Wirtschaft in den breitesten Bevölkerungsschichten gefördert wird, zählen wir zu den Schwächen unseres Bildungssystems...

... Von der Wirtschaft selbst sind erfreulicherweise verschiedentlich Versuche ausgegangen, Informationsquellen zu erschließen... Neben der Initiative Privater sollte deshalb der Staat die vorgesehenen, bescheidenen Etatmittel konzentrierter für diese Erziehungskraft einsetzen... Dem Verbraucher Kaufentscheidungen durch eine objektive Beratung zu erleichtern, läge durchaus im Gesamtinteresse. Denn das Gefühl, für sein Geld keinen angemessenen Gegenwert zu erhalten, begründet leicht neue Lohnforderungen und eine Unzufriedenheit, die sich eines Tages in einem Wahlvotum gegen die Wirtschaftspolitik der Regierung auswirken könnte. Wenn Minister Schmücker schon einräumt, daß einkaufen heute schwieriger als verkaufen ist, dann sollte der Staat seine Möglichkeiten, zur Aufklärung der Verbraucher beizutragen und die Konsumenten zu schützen, in den gegebenen Grenzen noch vollständiger als bisher wahrnehmen.

Süddeutsche Zeitung
vom 24. 12. 1963

DEUTSCHE WERFT

Zuviel Geld in Kinderhand?

Es wurde 1959 statistisch ermittelt, daß rd. 250 Millionen DM jährlich durch die Hände unserer Schulkinder wandern. Diese gewaltige Summe verteilt sich nicht gleichmäßig auf alle Kinder, denn durchschnittlich erhalten nur 66% überhaupt Taschengeld. Nach einer Untersuchung eines Frankfurter Meinungsforschungsinstitutes ergaben sich für 1961 folgende Zahlen: Von den Kindern von 10 bis 11 Jahren erhalten nur 50% laufend Taschengeld, und von den Kindern von 12 bis 13 Jahren bekommen es nur 60%. Bei den 14- und mehrjährigen Kindern erhöhen sich die Beträge an Taschengeld um ein Vielfaches der jüngeren Altersklassen. Nach vorsichtigen Schätzungen geben die westdeutschen Teenager jährlich erheblich mehr als 4 Milliarden DM weitgehend selbständig aus! Schon werden die Schulkinder – auch die unteren Altersstufen – als eine wichtige Käuferschicht von unserer werbefreudigen Wirtschaft umworben. Von Pädagogen werden seit Jahren die Für und Wider des Taschengeldes für Kinder lebhaft erörtert. Auf der einen Seite stehen die Eltern, die ihre Großzügigkeit mit dem Taschengeld damit begründen, daß ihr Kind es „einmal besser haben soll, als sie es gehabt haben“. Andere Eltern, die das Taschengeld ablehnen und nicht gewähren, erwarten von ihrem Kind soviel Vertrauen, daß es für jeden Wunsch, den es hat, bei den Eltern das Geld erbitten soll; ohnehin werden sie ihr Kind mit allem Notwendigen versorgen. Es ist zu erwägen, ob diese Strenge der Eltern nicht ein Mißtrauen in die Verantwortungsfähigkeit und geistige Reife ihres Kindes bedeutet. Ohne Zweifel ist die regelmäßige Bewilligung von Taschengeld ein sehr wesentlicher Erziehungsfaktor, vorausgesetzt, daß sie im richtigen Umfang und in der ihr gemäßen Form erfolgt. Es sollte weder ein Lohn für gute Leistungen in der Schule noch für das selbstverständliche Mithelfen im Haushalt oder in der Familiengemeinschaft schlechthin sein. Hier besteht die Gefahr, in das familiäre Miteinander und selbstverständliche Füreinander ein Erwerbsdenken, ein Rechnen in Geldbeträgen hineinzutragen. Den rechten Umgang mit Geld werden unsere Kinder besser erlernen und begreifen durch die täglichen Gespräche in der Familie, durch das gute Vorbild der Eltern als durch strenge Zurechtweisung und den drohend erhobenen Zeigefinger; denn auch in diesen Fragen schauen unsere Kinder mehr auf das, was die Eltern tun, als was sie sagen.

Dr. Helene Frommhold

„Deutsche Werts“, Nr. 9-10/1963

Uwe Johnson: Boykott der Berliner Stadtbahn (Seite 9)
DIE ZEIT
WOCHEZITUNG FÜR POLITIK, WIRTSCHAFT, HANDEL UND KULTUR
Herausgeber: Uwe Johnson
Verlag: Die Zeit, Berlin

Schulen in Amerika

Mehr als in Deutschland haben sich die Schulen in Amerika der Frage angenommen, wie man die überdurchschnittlich Befähigten fördern kann. Es würde dem amerikanischen Denken widersprechen, für diese Kinder besondere Schulen zu schaffen. Vielmehr hält Amerika, wie der „Conant-Report“ zeigt, an der bisherigen Grundkonzeption seiner High-School fest. Die Überzeugung, daß es für die Bürger wichtig ist, daß alle Kinder eines Volkes die gleiche Schule besuchen, wird kaum bestritten. In der Comprehensive-High-School leben und lernen alle Kinder eines Distrikts unter dem gleichen Dach. Sie ist damit im wahrsten Sinne des Wortes eine „Volkschule“.

Eine Schule aber, die sowohl den praktisch Befähigten als auch den intellektuell Begabten bilden und erziehen möchte, muß den Unterricht differenzieren, wenn sie den Ansprüchen unserer Zeit gerecht werden will. Dieser Einsicht ist die amerikanische High-School gefolgt. In einigen Fächern, vor allem in Englisch, Geschichte und den Social Studies und natürlich im Sport, sind alle Kinder einer Klasse zusammen.

Sonst aber ist der Tages- und Unterrichtsplan für jeden Schüler weitgehend nach seinen Interessen und Fähigkeiten zugeschnitten. Wer praktisch begabt ist, mag in der Mechaniker-Werkstatt, im Photo-Labor, in der Auto-Werkstatt, in der Tischlerei oder in den Nähtuben und Schneiderwerkstätten seinen Platz finden. Wer dagegen wissenschaftlich und theoretisch befähigt ist, besucht die Stunden für die sprachlichen, historischen und naturwissenschaftlichen Fächer. Der musisch Begabte hat genügend Gelegenheit zum Musizieren oder zur Ausbildung seiner darstellerischen Fähigkeiten. Schließlich aber faßt man die Spitzengruppe eines Jahrgangs, im allgemeinen die oberen zwei bis drei Prozent, in einem „Advanced program“ zu besonderen Kursen zusammen. Auf diese Weise werden die intellektuell besonders befähigten Kinder von den besten Lehrern der Schule unterrichtet und damit vor die Anforderungen gestellt, die man ihnen zumuten muß.

Dieses differenzierte Unterrichtssystem ist an den guten Schulen in Amerika verwirklicht, überall aber zumindest im Aufbau begriffen. Es kann nur dann Erfolg haben, wenn die Schule eine optimale Größe – Conant gibt hier 100 Schüler für jeden Abgangsjahrgang an – hat, wenn die Ausstattung gut ist und wenn Lehrer und Schüler ein großes Maß von Flexibilität aufbringen. Deshalb ist man allenthalben dabei, die kleinen Schulen zusammenzulegen und die Distrikte zu vergrößern. Schulbusse sorgen dafür, daß die Schüler auch aus größeren Entfernungen herangebracht werden können. Die Ausstattung der Schulen ist im allgemeinen ausgezeichnet. Man findet Schulen, in denen Apparaturen und Geräte im Werte von 800.000 Dollar zur Verfügung stehen.

Dieter Sauberzweig

„Die Zeit“, 22. November 1963

Vor zehn Jahren berichtete



Im Februar 1954 beschäftigte sich WERK UND WIR mit dem Blick auf den neuen Jahrgang der in unsere Werke eintretenden Schulentlassenen vor allem mit Fragen der Ausbildung. Dazu sagte Dr. Harald Koch – und seine Ausführungen gelten wie damals auch heute noch:

„Der schulentlassene Jugendliche, der sein Leben bisher im Elternhaus und in der Schule lebte, tritt in einen neuen Lebensraum, er übernimmt ein Teil der Verantwortung für sich, die ihm bisher Eltern und Lehrer abnahmen. Das ist gewiß ein gewichtiger Tag im Leben, und wir tun recht daran, uns mit ihm zu beschäftigen. Seitdem die Erkenntnis Allgemeingut geworden ist, daß die Erziehung eines den Anforderungen des modernen Betriebes gewachsenen, charakterlich anständigen und sich in die Lebensgemeinschaft Betrieb einfügenden Nachwuchses eine Daseinsfrage für jedes Unternehmen ist, stehen zumeist vorbildliche Lehrwerkstätten für diese Erziehungsaufgabe zur Verfügung. In ihnen sind Meister und Lehrer tätig, die selbst Vorbild sein wollen und, wenn sie ihrer Aufgabe gerecht werden, Vorbild sind. Fachliches Können, Liebe zur Sache und Geduld, Verständnis und Einfühlungsvermögen in die Seelen junger Menschen, Strenge, wo sie notwendig ist, gepaart mit Gerechtigkeitssinn: das macht den Meister, den Erzieher aus.“

Alle Bemühungen der Älteren werden jedoch ohne Ergebnis bleiben, wenn die Jugendlichen nicht selbst ihr Teil zum Erfolg der Ausbildung beitragen. Die äußeren Voraussetzungen sind für alle gleich, aber die Leistung wird entscheiden über den Platz, den jeder eines Tages einnehmen wird. Der Weg aufwärts geht nur über die bessere Leistung; sie wird sich im friedlichen Wettkampf aller durchsetzen. Noch ist kein Meister vom Himmel gefallen; wer ein Meister werden will, tut gut daran, sich früh zu üben...

Die Maschinen können unsere Muskeln ersetzen und die ganz verfeinerten unter ihnen sogar manches Mal ein Stückchen Kopf und Denken. Aber eines werden sie nie und nimmer ersetzen können: unsere Vernunft, unser Gemüt, unser Herz. Sie erheben den Menschen über Maschine und Tier; sie also auch wollen wir pflegen vom ersten Tage an, an dem uns die neue Lebensgemeinschaft Betrieb aufnimmt. Setzen wir der Mechanisierung und Rationalisierung, die der Wunsch und der Wille zu einer besseren Zukunft für alle erzwingen, die Humanisierung, die Vermenschlichung des Betriebes und der Arbeit im Betriebe entgegen, oder richtiger: Lassen wir sie Hand in Hand gehen. Gemeinsam werden sie das Leben lebenswerter machen. Vermenschlichung des Betriebes: dies bedeutet Zusammenleben an der gemeinsamen Arbeit, Mitarbeiten und Zusammenarbeiten ebenso sehr mit dem Herzen wie mit dem Verstande, Kameradschaft, Kollegialität, Solidarität. Ohne sie – allen Neueintretenden sei's gesagt – wird alle fachliche Tüchtigkeit, so wünschenswert sie ist, auf die Dauer nichts sein.

In diesem Sinne grüßen wir unseren Nachwuchs mit unseren besten Wünschen und mit einem herzlichen Glückauf!



BILD DES MONATS

In der Landschaft des Reviers, zwischen Fördertürmen und Hochöfen, hat der Winter sein eigenes Gesicht. Nur selten überzieht eine weiße Schneedecke Felder und Äcker, die noch unberührt von der Industrie – wie hier am südlichen Stadtrand von Dortmund – auf den wiedererweckenden Frühling hoffen.



Hoesch-Haus - Gästehaus der Regierung

Hoesch-Haus am Äquator

Als im November 1959 Präsident Sekou Touré, Staatsoberhaupt der jungen westafrikanischen Republik Guinea, nach Deutschland kam und dabei auch Hoesch besichtigte (siehe Heft 1/2, 1960) – die Westfalenhütte bemühte sich seit Jahren um die Verhüttung von Guinea-Erzen –, erhielt er als Gastgeschenk ein aus den Hoesch-Werkstoffen Platal und Tektal errichtetes Tropenhaus, das der guineanischen Regierung heute als Gästehaus dient.

Wer in Conakry, der Hauptstadt Guineas, aus dem Flugzeug steigt, glaubt in eine Waschküche zu kommen. Nicht nur, daß hier in Äquatornähe das Thermometer auch nachts nicht unter 28 Grad Celsius sinkt – „mörderisch“ ist das Klima vor allem infolge der hohen Luftfeuchtigkeit, die bei Windstille über 90 v. H. beträgt, so daß man meint, das Krokodilhaus eines zoologischen Gartens zu betreten. Guinea, etwa so groß wie die Bundesrepublik, hat dreieinhalb Millionen Einwohner, die vornehmlich zwei Stämmen – den Soussous und den Foulas – angehören. Ihre fröhliche Lebenswürdigkeit ist auch dann noch spürbar, wenn sie nicht französisch, die Amtssprache, sprechen, sondern sich in den gutturalen Lauten ihrer Dialekte unterhalten.

◀ Guinea liegt unweit vom Äquator an der atlantischen Küste Afrikas. Das Land ist etwa so groß wie die Bundesrepublik, zählt aber nur dreieinhalb Millionen Einwohner

▲ Wenige Schritte vom Meer entfernt, in unmittelbarer Nähe der Residenz des guineanischen Staatspräsidenten, steht das Hoesch-Stahlhaus, das der Regierung als Gästehaus für Staatsbesuche dient

Die Landschaft Guineas ist reizvoll und abwechslungsreich. Das Küstengebiet ist flach und sumpfig, das Hinterland wird dagegen von Bergketten durchzogen. Im Norden liegt das regenreiche, stark bewaldete Fouta-Djallon-Massiv. Zu den zahlreichen Flüssen, die hier entspringen, gehört auch der Niger. Nach Süden hin wird aus den Wäldern Buschwerk, in dem auch Löwen und Elefanten nicht fehlen. Dort erstrecken sich die bis zu 1500 Meter hohen Gebirgszüge Simandou und Monte Nimba, bekannt vor allem durch ihren Erzreichtum.

Die Landwirtschaft hat sich wegen der fünf bis sechs Monate anhaltenden jährlichen Trockenperiode nur wenig entwickeln können. Nur dort, wo Wasser fließt, gedeihen Mais, Reis, Bananen, Ananas und vereinzelt Kaffee.

Den Reichtum des Landes bilden die Bodenschätze, die von Eisenerz und Bauxit bis zu Gold und Diamanten reichen. Eine besonders günstige Lage haben die Eisenerzvorkommen der Compagnie Minière de Conakry, an der auch Hoesch beteiligt ist.

Gästehaus für Staatsbesuche

Hier also, nicht weit vom Äquator, steht seit einigen Monaten das Haus, das Hoesch dem

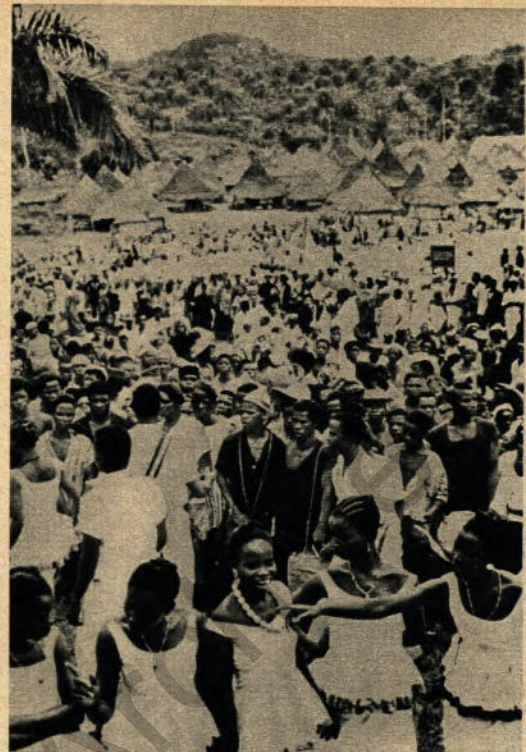
Staatspräsidenten Sekou Touré anlässlich seines Besuches zum Gastgeschenk gemacht hat. Auf Wunsch des Staatspräsidenten wurde es nur wenige Schritte vom Meer entfernt in unmittelbarer Nähe seiner Residenz als Gästehaus für Staatsbesuche errichtet.

Das 180 Quadratmeter große Haus – Architekten: Dr. Ayoub und Dipl.-Ing. Gockell, Ausführung: Donges Stahlbau GmbH – ist in Form und Ausstattung den landschaftlichen und klimatischen Verhältnissen angepaßt und nach dem Grundsatz der natürlichen Ventilation – nach Vorschlägen Dr. Ayoub – gebaut, das heißt: auf natürlichem Wege – ohne Klimaanlage – wird das Haus be- und entlüftet. Zu dieser

▼ Im November 1959 machte Staatspräsident Sekou Touré anlässlich eines Staatsbesuches in Deutschland einen Abstecher zu Hoesch nach Dortmund. Unsere Aufnahme entstand kurz vor seinem Rundgang durch die Werksanlagen der Westfalenhütte. Rechts neben dem Präsidenten Dr. Willy Ochel vom Vorstand unserer Gesellschaft (hinter ihnen in der Mitte: Paul Colmerauer, Paris)

Bandstahldecken, die Wände aus Platal und das Dach aus Tektal. Dach, Boden und Türen sind die gleichen Elemente, wie sie beim Hoesch-Bungalow verwendet werden und wie sie bald im neuen Hoesch-Bandstahlwerk bei Hamm auf kontinuierlichen Fertigungsstraßen vom Band laufen werden. Die Platalwände der Innenräume sind nicht verkleidet, da die Platal-Oberfläche gut gefallen hat und in den einzelnen Zimmern verschiedene Farben verwendet wurden. Wie sich unsere Hoesch-Werkstoffe unter tropischen Verhältnissen bewähren, wollen wir nach einjähriger Beobachtungszeit in WERK UND WIR berichten.

Im vergangenen Frühjahr übergab Dr. Jungbluth, vom Vorstand unserer Gesellschaft, dem guineanischen Staatspräsidenten das Haus. In einem Empfang, den Präsident Sekou Touré der Hoesch-Delegation gab und an dem auch der deutsche Botschafter in Conakry und der guineanische Botschafter in Bonn teilnahmen, sprach der Staatspräsident Hoesch seine freundschaftliche Verbundenheit und seinen herzlichen Dank aus.



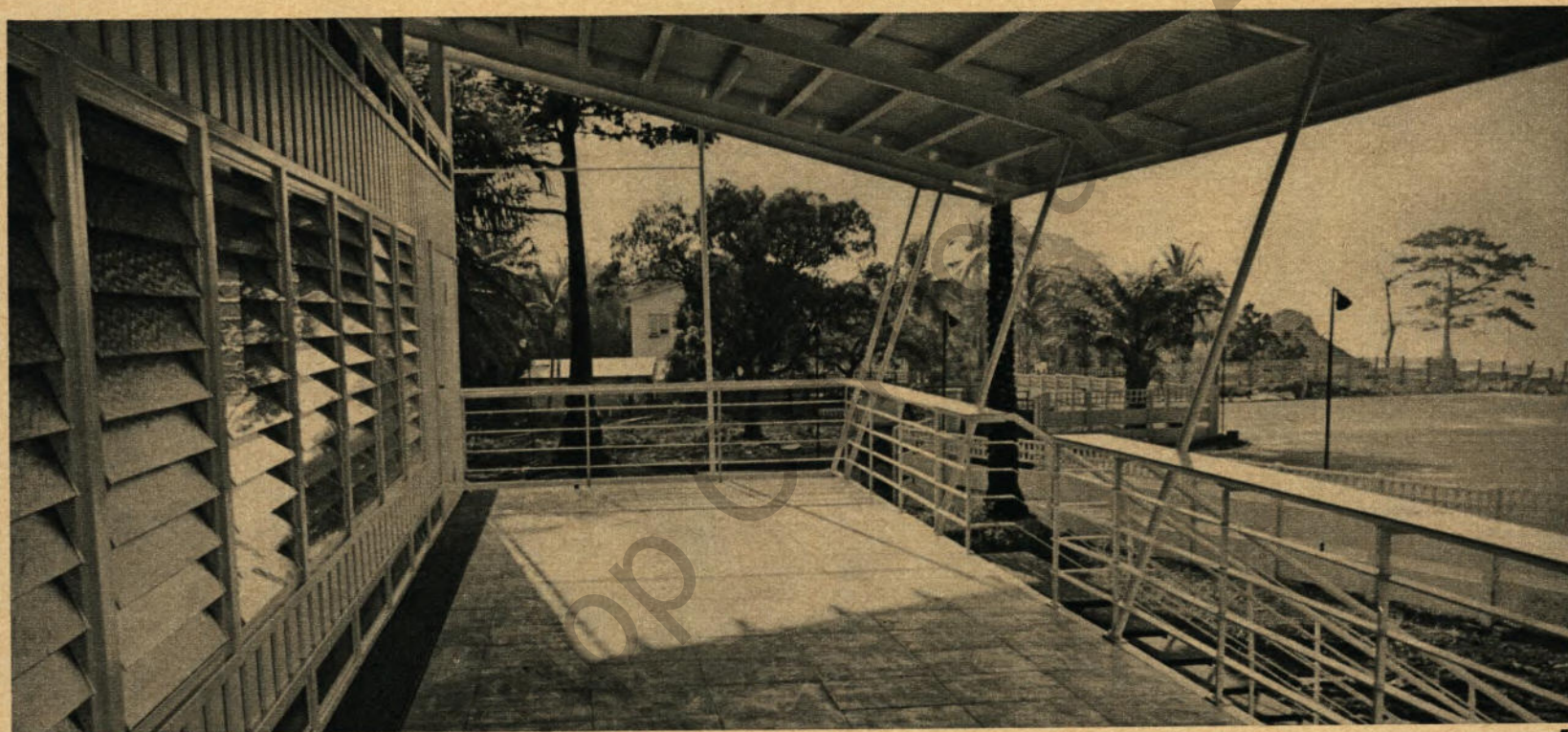
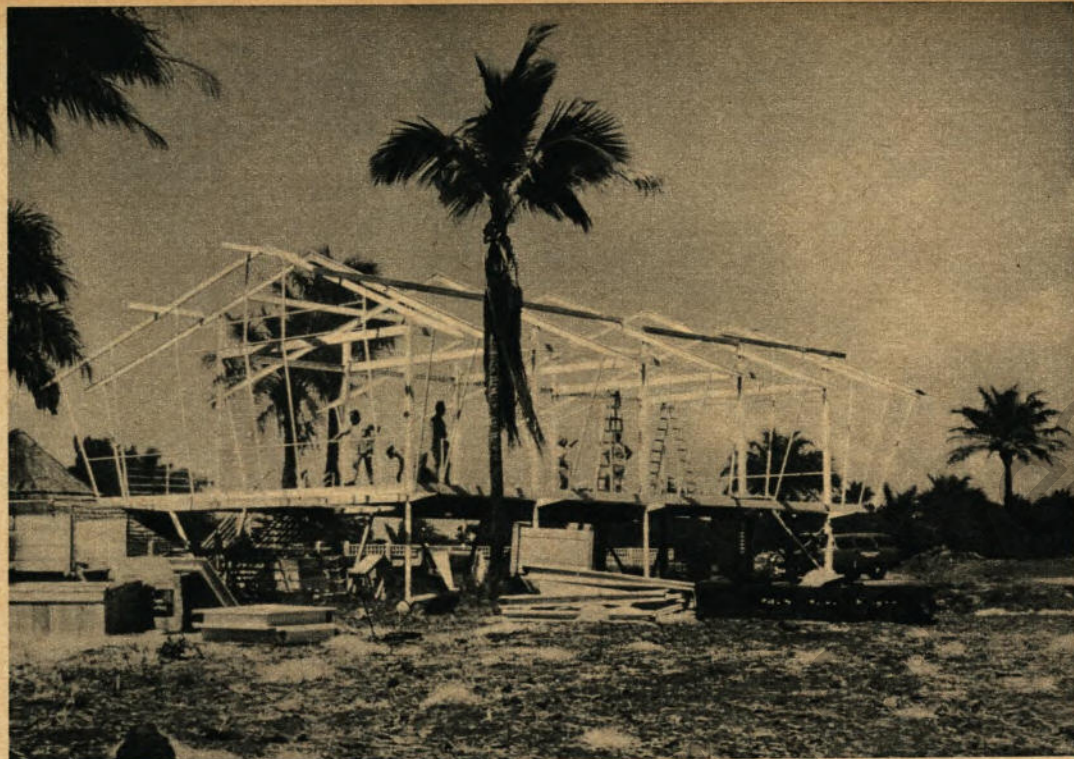
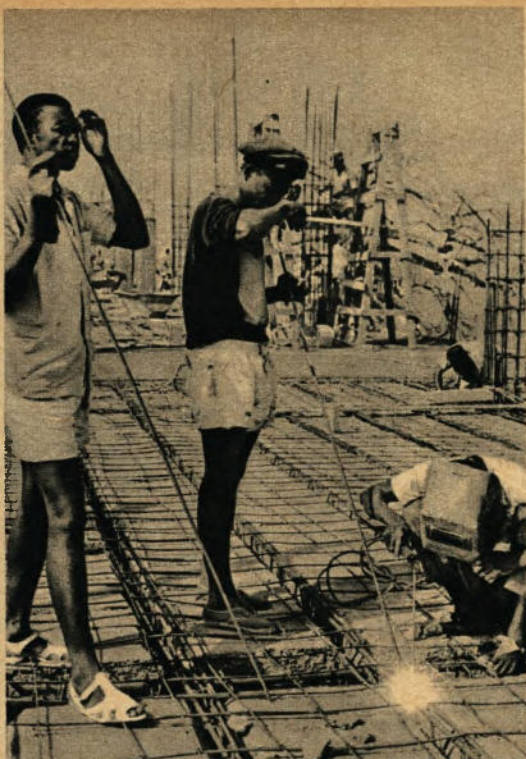
Wirkung trägt bei, daß die Lage des Hauses nach der vorherrschenden Windrichtung und nach der Sonneneinstrahlung ausgerichtet ist, daß das Haus – auch wegen der Termiten – auf hohen Stützen ruht und daß die meisten Fenster nur durch verstellbare Jalousien verschlossen sind.

Ein Haus in hundert Kisten

In hundert Kisten verpackt hatte das Schweizer Schiff „Maloja“ das ganze Haus nach Conakry gebracht. Sieben Männern – Stahlbauern, Elektrikern, Plattenlegern und Anstreichern – gelang es, innerhalb von drei Wochen die gesamten Stahlbauarbeiten abzuschließen. Nach weiteren fünf Wochen war das Haus fix und fertig. Die Bauzeit entspricht also europäischen Verhältnissen und ist als außergewöhnliche Leistung für die Tropen von der Regierung besonders gewürdigt worden.

Selbstverständlich besteht das ganze Haus aus Hoesch-Werkstoffen: der Boden aus Hoesch-

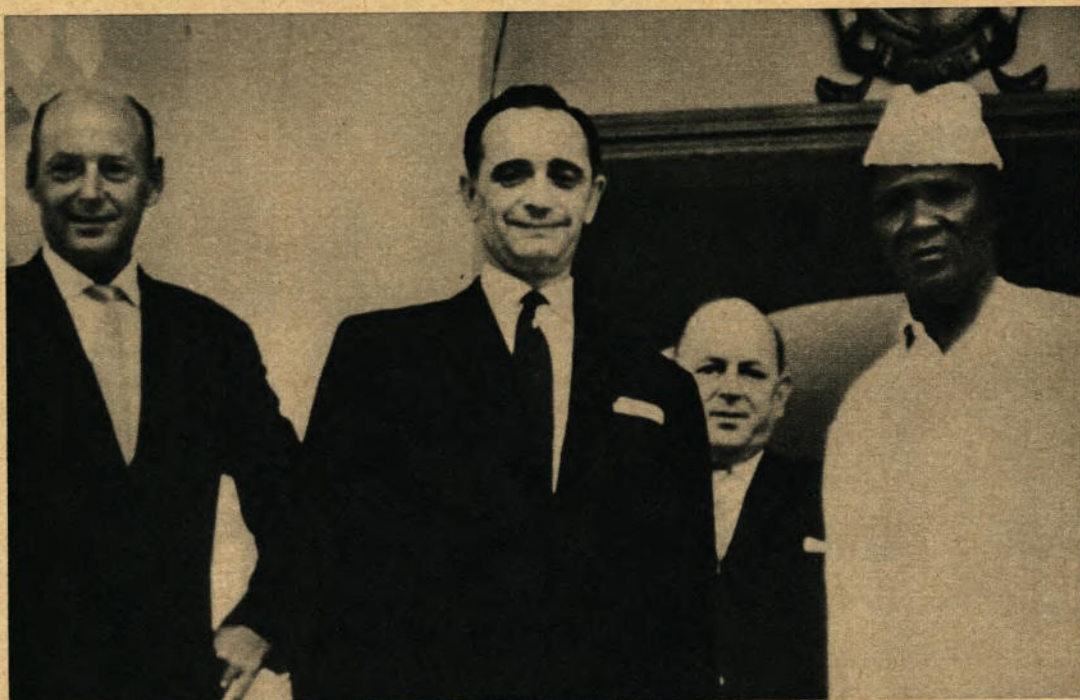




1, 2, 3 Feucht und heiß ist das Klima Guineas, und doch fehlt es der Landwirtschaft an Wasser, so daß nur in bewässerten Gebieten Bananen, Mais, Reis und Ananas gedeihen. Mächtig ist auch in Guinea der Aufbruch aus der Vergangenheit in die Zukunft: Wie in vielen jungen Staaten Afrikas zieht es die Menschen aus dem Landesinneren in die Städte, aus den Rundhütten in moderne Stahlbetonbauten

4, 5 In Form und Ausstattung ist das 180 Quadratmeter große Hoesch-Haus den landschaftlichen und klimatischen Verhältnissen angepaßt. Der Termitten und besseren Belüftung wegen steht es auf Stützen; die meisten Fenster sind Jalousien. Sein Boden besteht aus Hoesch-Bandstahldecken, die Wände aus Platal und das Dach aus Tektal

► Dr. Jungbluth vom Vorstand unserer Gesellschaft (Mitte) übergab dem Präsidenten (rechts) das Haus. Links Dr. Wever, der Botschafter der Bundesrepublik in Guinea, der an dem Empfang der deutschen Gäste teilnahm. Im Hintergrund Paul Colmerauer, Paris







Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Hauer

In einer neuen Aufsatzreihe, die wir im ersten Heft dieses Jahres begannen, wollen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vorstellen, die stellvertretend für ihre vielen Arbeitskollegen stehen. Der erste Bericht in unserer Reihe galt dem Hochöfner, ihm folgt hier der Hauer.

„Mann, Günter, wisch dir doch mal übers Gesicht! Du bist ja nachher auf dem Bild nicht von der Kohle zu unterscheiden!“ – Ein Kumpel hat es gerufen, der unsere Kamera nicht aus den Augen läßt. Günter Stork greift hinter sich, wo seine Jacke hängt. Er fährt mit dem Ärmel über die Stirn – und lacht. Ein Goldzahn blinkt durch die Schwärze. Der Lichtstrahl unserer Stirnlampen huscht über seinen bloßen Körper. Bei der Wärme hier unten ist eine kurze Hose die einzige Bekleidung. Wie eine trockene Puderschicht bedeckt schwarzer Kohlenstaub die Haut von Kopf bis Fuß. Nur an den Beinen schimmert stumpf silbern der Schienbeinschoner.

Das Rattern der Abbauhämmer verstummt. Wir können uns etwas umsehen. Wir sind auf der 5. Sohle der Schachanlage Radbod im Flöz 19, 930 Meter tief etwa unter dem Stadion Bockum-Hövel. Bis in die Mitte der fast 300 Meter breiten Kohlenfront im Streb ging unser Weg, um Günter Stork vor seinem Knapp zu treffen. An dem flach gelagerten Flöz entlang schoben wir uns zwischen Kohlenwand und Stempeln vorwärts, dicht neben uns immer der laufende Panzerförderer, der die losgebrochene Kohle aufnimmt und bis zur Förderstrecke leitet. In der Höhe mißt der Streb im Durchschnitt 1,85 Meter, der Bergmann spricht von sechs Fuß. Stempel aus Holz in Abständen von 1,60 Metern tragen eine glatte Decke, das Hangende. Unter uns ist nur Kohle: Das Flöz hat eine Mächtigkeit von fast vier Metern. Es teilt sich in eine Oberscheibe und eine Unterscheibe, die getrennt abgebaut werden.

Abbau mit der „Lufthacke“

Günter Stork legt die zwölf Kilogramm schwere „Lufthacke“ aus der Hand – so heißt der preßluftgetriebene Abbauhämmer in der Sprache der Kumpel. „Diese Mächtigkeit des Flözes“, so erklärt uns der Hauer, „ist der Grund dafür, daß wir trotz der günstigen flachen Lagerung die Kohle nicht maschinell abbauen können, wie das an anderen Betriebspunkten der Zeche möglich ist. Wir nehmen uns von dem vier Meter mächtigen Flöz erst die obere Hälfte vor, und zwar in der ganzen Front auf fast 300 Meter. Alle fünf Meter hat ein Hauer seinen Knapp. Auf dieser Breite arbeitet sich jeder in einer Schicht um sechs Fuß in den Kohlenstoß vor. Das ist so im Durchschnitt das Gedinge, also die Soll-Leistung je Mann und Schicht, die oft überschritten wird.“

Eine Abbaumaschine, die man bei der günstigen flachen Lagerung des Flözes heute fast für selbstverständlich halten möchte, fände auf der

„Unterscheibe“, also auf der unteren Hälfte des überdicken Flözes, vielleicht ausreichenden Halt, aber für den Ausbau ist Kohle als Untergrund zu weich. Das ganze Flöz in vier Meter Höhe in einem Arbeitsgang abzubauen, würde aber bedeuten, auch einen Ausbau mit vier Meter hohen Stempeln einzubringen. Das jedoch würde überschwere und unhandliche Stempel verlangen. Daher der Ausweg: Abbau in „Ober- und Unterscheibe“. Den Ausbau in der jetzigen Höhe von 1,85 Metern bringen die Hauer selbst ein. Sie brechen also nicht nur die Kohle los und schaufeln sie hinter sich auf den laufenden Panzerförderer, jeder Hauer bringt auch in dem von ihm ausgebrochenen Hohlraum den nötigen Ausbau ein.

Wir fahren mit der Mittagsschicht an. Die voraufgegangene Frühschicht hatte im gleichen Rhythmus gearbeitet, die Nachtschicht davor jedoch hatte eine andere Arbeit: In dieser Schicht wird das stählerne Förderband vorgeückt, der Versatz in das ausgekohlte Feld eingebracht und die anstehende Kohle „getränkt“. „Wäre die Kohle nicht getränkt“, so sagt Günter Stork, „also angebohrt und mit Druckwasser abgepreßt, dann müßten wir sie mit einem Spezial-Abbauhammer losbrechen, der beim Eindringen Wasser sprüht. Dieses schwere Ding aber nehmen wir nur bei Bergarbeiten, um den gefährlichen Gesteinsstaub zu binden.“

Erfahrung gibt Vertrauen

Günter Stork ist als erfahrener Hauer die rechte Hand des Steigers. Seine Kumpel vertrauen ihm als dem Mann, der für den Streb angibt, was der einzelne in der Schicht leisten kann, wie also das Gedinge gesetzt wird. Auf siebeneinhalb Stunden ist eine Schicht begrenzt, denn Radbod ist ein „heißer Pütt“. Hier in den nordöstlichsten Zechen des Ruhrgebietes liegt die Kohle bis über 1000 Meter tief, und vor Ort bleibt die Temperatur trotz der durchziehenden Frischwetter bei 28 Grad.

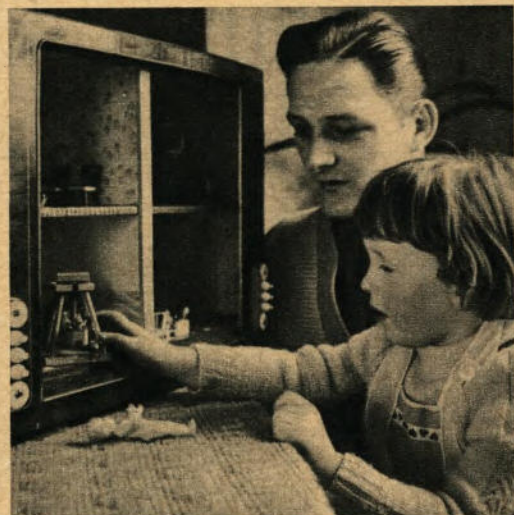
Wieder hebt Günter Stork seine „Lufthacke“ und setzt die Meißelspitze in Augenhöhe an. Ein Druck auf den Knopf, und die Preßluft schlägt in Stößen das Eisen in die weiche Wand. Sein ganzes Körpergewicht legt der Hauer in den Abbauhämmer, der Meißel dringt um einige Handbreiten ein, dann drückt der Arm den Hammer zur Seite: Polternd fallen die Kohlenbrocken heraus. Der Fuß weicht aus, und wieder schlägt sich der Meißel an anderer Stelle in den matt schimmernden Kohlenstoß.

Sein Stolz: Heim und Familie

Günter Stork ist 28 Jahre alt. Er wurde in Bockum-Hövel geboren, und schon sein Vater war Bergmann. Seit 1950 fährt er auf Radbod an, und 1955 erwarb er nach einem halbjährigen Lehrgang den Hauerbrief. Vor sechs Jahren hat er geheiratet. Kurz bevor seine jetzt vierjährige Tochter Elke geboren wurde, bekam er in einem der werkseigenen Neubauten an der Winkhaustraße eine Neubauwohnung.

Jeder Winkel seines gemütlichen Heimes läßt heute erkennen, daß der Familienvater viel Freizeit daransetzt, sein Zuhause so einzurichten, wie er es als Ausgleich zu seinem schweren Beruf braucht. Tapezieren ist sein Steckpferd, und es macht ihm Spaß, damit gelegentlich auch seinen Freunden und Nachbarn zu helfen. Kaum hat er aber nach der Schicht für eine Stunde ausgeruht, klettert ihm die kleine Elke auf den Schoß. „Der Papa hat die Puppenstube selbst gemacht!“ Die beiden verschwinden jetzt öfter in der Bastelecke im Keller, und Elke will bei der nächsten Arbeit helfen, denn sie hat vor einem halben Jahr einen kleinen Bruder bekommen.

„Und am Wochenende ist der Fußball Trumpf?“ – Günter Stork schüttelt den Kopf. „Der hat auch ohne mich genug Anhänger. Samstags abends gehe ich gewöhnlich zum Männerchor. Da singe ich den 1. Baß ...“



Die ganze Freizeit gehört der Familie und dem liebevoll eingerichteten Heim. Wenn Günter Stork nicht mit der kleinen Elke an der selbstgebaute Puppenstube spielen muß, widmet er sich seinem Steckpferd – dem Tapezieren! Wenn es in der eigenen Wohnung nichts mehr auszubessern gibt, hilft er Freunden und Nachbarn



Sicherheit ist kein Luxus



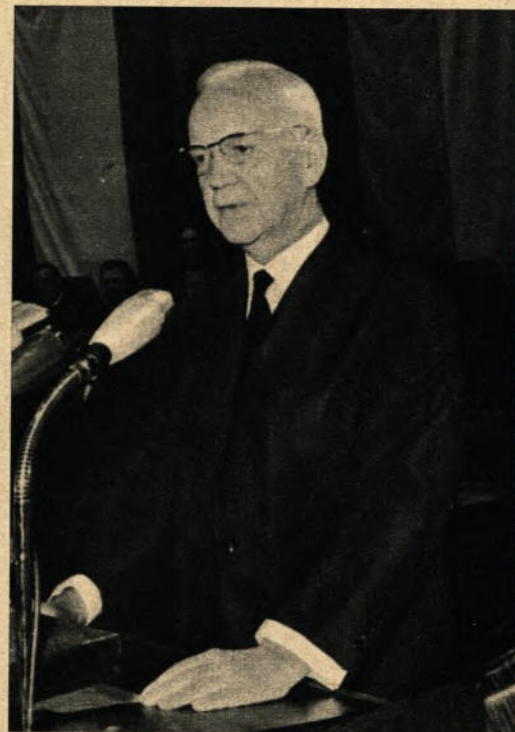
Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin 1963

Vom 28. bis 30. November 1963 fand in Düsseldorf der im Abstand von zwei Jahren tagende Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin statt. Über 2000 Mitglieder von Organisationen, die sich mit Fragen der Sicherheit am Arbeitsplatz befassen, und Fachkräfte zahlreicher Betriebe kamen – wie 1961 in Berlin – zusammen, um in Vorträgen und Diskussionen Erfahrungen und Erkenntnisse auszutauschen und in einer Ausstellung Anregungen zu sammeln.

Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke, der die Schirmherrschaft übernommen hatte, unterstrich damit die Bedeutung dieses Kongresses für alle arbeitenden Menschen in der Bundesrepublik. Ein Blick nach Amerika zeigt, ein wie großes Gewicht man dort seit Jahren diesen Tagungen beimißt: Der Präsident der Vereinigten Staaten nimmt seit langem regelmäßig an den jährlich stattfindenden Kongressen für Arbeitsschutz teil. „Mehr Sicherheit“ ist in den USA eine Volksbewegung.

▲ Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke hatte die Schirmherrschaft über den Kongreß übernommen und unterstrich damit dessen Bedeutung. In der ersten Reihe der Versammelten von rechts nach links: Professor Dr. K. Riess, Präsident der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz; der Bundespräsident; Konrad Grundmann, Arbeits- und Sozialminister von Nordrhein-Westfalen; Hermann Beermann, stellvertretender Vorsitzender des DGB; Peter Müller, Oberbürgermeister der Stadt Düsseldorf; Dr. H. C. Paulssen, Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände

In seiner Eröffnungsansprache erinnerte der Bundespräsident an die Katastrophen, die während der letzten Monate und Jahre in bestürzender Häufigkeit über die Menschheit hereinbrachen und forderte dazu auf, mit allen Kräften den Kampf gegen die lauernden Gefahren in unserer Zeit zu verstärken. Dr. Lübke sagte: „Wir brauchen uns zwar unserer bisherigen Leistungen auf den Gebieten des Arbeitsschutzes und der Arbeitsmedizin nicht zu schämen, trotzdem bleibt noch sehr viel zu tun. Im Jahre 1962 beklagten wir 14088 Tote durch Verkehrsunfälle,



5709 Tote durch Arbeitsunfälle und rund 8000 Tote durch Unfälle in den übrigen Lebensbereichen, insbesondere im Haushalt. Das ist eine niederschmetternde Bilanz des Unheils, des Leides und der Tränen, die nicht zu sein brauchten.

Diese Bilanz schließt schwere materielle Schäden ein, Schäden, die plötzlich eintreten oder langsam und schleichend die körperliche und seelische Gesundheit unseres Volkes untergraben.

Die Zahlen beweisen, daß wir bis jetzt mit unseren Sicherheitsvorkehrungen den Wettlauf gegen die ständig wachsenden Gefahren noch nicht gewonnen haben. Sie zeigen, daß sich die Öffentlichkeit aus Blindheit oder Trägheit des Herzens und des Geistes nicht mit dem nötigen Ernst auf die lebenswichtigen Forderungen der Sicherheit eingestellt hat. Allzuoft wird die Vorsicht infolge der Jagd nach materiellem Vorteil und in der Hetze des modernen Lebensrhythmus außer acht gelassen. Allzuoft müssen Leichtsinn, Vergeßlichkeit und Gleichgültigkeit mit schwerem Leid, bitterer Not und nagenden Gewissensbissen bezahlt werden."

Kampf gegen die Gefahr fordert internationale Zusammenarbeit

Der Bundespräsident gedachte in Ehrfurcht und Trauer der Opfer, die das Grubenunglück von Lengede und in Japan die Explosion im Kohlenbergwerk Mikawa auf der Insel Kiuschu sowie das Eisenbahnunglück von Tokio forderten. Das Mitgefühl mit den Angehörigen der Toten und das Verfolgen der Rettungsaktionen haben die Menschen über alle Landesgrenzen hinweg erregt und miteinander verbunden. Dabeisei offenbar geworden, wie sehr der Kampf gegen die Gefahr ein allgemein menschliches Problem ist.

Die übernationale Solidarität in den Stunden der Not müsse sich aber auch bewähren durch die internationale Zusammenarbeit im Dienste vorbeugender Sicherheitsmaßnahmen auf allen Gebieten.

Dr. Lübke betonte, daß die technischen und medizinischen Mittel des Arbeitsschutzes an den neuesten Stand der Entwicklung und Wissenschaft von unseren Universitäten und Hochschulen angepaßt werden könnten, indem sie die Forschung und Lehre auf diesen Gebieten verstärken und zu einem einheitlichen Lehrgebäude zusammenfassen.

Wir sollten uns prüfen, ob wir uns nicht bei manchen Fragen des täglichen Lebens in einem zu engen Rahmen bewegten und dabei die großen geistigen und technischen Veränderungen rund um uns aus dem Auge verlören oder schon verloren hätten. Eine solche Einengung unseres Gesichtskreises verschleierte den Blick für die Gefahren unserer Zeit. Der Mensch entwürdigte sich selbst, wenn er sich nur noch als ein beliebig auswechselbares Teil eines maschinellen Ablaufs und als Roboter des Erfolgs verstehe. Die Arbeit solle den Menschen reifer machen und seiner Aufgabe als Glied der Gemeinschaft näherbringen. Wir müßten innerlich wachsen durch die Verantwortung für die Sicherheit am Arbeitsplatz, aber auch für die Erhaltung des Arbeitsplatzes; beides sei dringend notwendig:

Der Bundespräsident schloß: „Konjunktur und Vollbeschäftigung trüben leider die Einsicht, daß auch der Arbeitsplatz ein hohes Gut ist, das es zu schützen gilt. Disziplin, Ordnung und Sorgfalt sind die besten Wächter, um die Stätten unseres Wirkens und Schaffens vor Vernichtung oder Störungen zu bewahren. Wo immer diese Tugenden zielstrebigster Arbeitsamkeit geübt werden, wächst mit der Sicherheit

des Arbeitsplatzes und einem guten Betriebsklima zugleich die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes. Die Veranstalter des Kongresses handeln recht und vorbildlich, wenn sie es nicht dem Staat allein überlassen, für die Sicherheit am Arbeitsplatz und für die Erhaltung des Arbeitsplatzes zu sorgen. Der Staat ist zwar verpflichtet, Ziel und Richtung in dem großen Bereich des Arbeitsschutzes zu bestimmen; Gesetze und Verordnungen wären aber blutlos und ohne Kraft, wenn ihnen nicht durch Selbstverantwortung und freiwillige Mitarbeit pulsierendes Leben verliehen würde."

Erziehung des ganzen Volkes

Professor Dr. K. Riess, der Präsident der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz, stellte in seiner Ansprache eine Aufgabe heraus, der – wie er sagte – in der Bundesrepublik noch zu wenig Beachtung geschenkt worden sei: „Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin“ in den Schulen zu lehren. Dazu führte er aus: „Das reiche Wissen und die reiche Erfahrung, die hier vorliegen, sind nicht genügend an alle Kreise, die es angeht, weitergegeben worden. Daraus ergibt sich, daß das Sicherheitsbewußtsein in unserer Bevölkerung im weitesten Sinne nicht genügend ausgeprägt ist. Wir fordern daher alle zuständigen Stellen auf, Sorge dafür zu tragen, daß hier eine wesentliche Wandlung geschaffen wird. Die Erziehung zum Sicherheitsbewußtsein sollte bereits in der Grundschule beginnen. So wie es erforderlich ist, dem Kinde beizubringen, welche Gefahren ihm auf der Straße begegnen, so soll auch seine Aufmerksamkeit darauf gelenkt werden, daß im Haushalt und im späteren Beruf Gefahren lauern, die man kennen und beachten muß. Diese Grundeinstellung ist im Berufsschulunterricht zu vertiefen. Wir fordern, daß jeder Mediziner auf der Universität genügend arbeitsmedizinische Grundkenntnisse erhält, und daß ihm bessere Möglichkeiten zu einer arbeitsmedizinischen Fachausbildung gegeben werden. Die Arbeitsmedizin muß nicht nur Pflichtfach, sondern auch wieder Prüfungsfach werden."

Professor Dr. Riess forderte, daß auch an den technischen Hochschulen und an den höheren technischen Lehranstalten der Unterricht über Arbeitsschutz systematischer betrieben werden sollte. Die künftigen Konstrukteure und Betriebsleiter müßten die Unfallverhütungsvorschriften kennen und mit der Arbeitsschutzgesetzgebung vertraut sein. Alle Maschinen und alle Betriebsstätten müßten nicht nur nach wirtschaftlich-technischen, sondern auch nach sicherheitstechnischen Gesichtspunkten konstruiert und eingerichtet werden.

Professor Dr. Riess schloß mit dem Aufruf zu einer Sicherheitsbewegung mit dem Ziel, daß durch systematische Erziehungsarbeit unser Volk das Sicherheitsbewußtsein erlange, das dem hohen Niveau unserer Industrialisierung entspricht.

Sittliche und soziale Pflicht

Dr. H. C. Paulssen, der Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände

1 Professor Dr. K. Riess, Präsident der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz

2 Dr. H. C. Paulssen, Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände

3 Hermann Beermann, stellvertretender Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes



1



2



3

bände, bekundete in seiner Ansprache die Bereitschaft der deutschen Unternehmer, an den Aufgaben der Arbeitssicherheit jederzeit aktiv mitzuwirken. In enger Zusammenarbeit mit den Berufsgenossenschaften und unter dem Einsatz erheblicher Mittel hätten die Unternehmer seit Jahrzehnten die technischen Einrichtungen ihrer Betriebe und die Arbeitsvorgänge weitgehend unfallsicher zu machen gesucht. Jetzt komme es darauf an, daß der arbeitende Mensch selbst „arbeits sicher“ wird. Dazu könne auch der Unternehmer einen entscheidenden Beitrag leisten. Erfahrene, ausgebildete Unfallingenieure sollten heute, zum mindesten nebenamtlich, in jedem Betrieb eingesetzt werden.

Wörtlich fuhr Dr. Paulssen fort: „Der Arbeitgeber kann diese Aufgabe aber nicht allein meistern. Die Arbeitnehmer und ihre Vertretungen müssen mitwirken und solche Aktivität in ihren eigenen Reihen stärken. Die Arbeitssicherheit ist eine der vielen Möglichkeiten zu partnerschaftlicher Zusammenarbeit, wie sie die Betriebsverfassung uns als Pflicht auferlegt.“ Die Bemühungen um Arbeitssicherheit, so betonte Dr. Paulssen, seien ein besonderer Ausdruck sittlicher Verpflichtung, sozialer Verantwortung

werksärztlichen Dienst“ habe sich bewährt. „Ich möchte daher“, so schloß Dr. Paulssen, „auch von dieser Stelle aus den Arbeitgebern der Bundesrepublik nahelegen, im Rahmen der betrieblichen Sozialpolitik zu prüfen, ob und in welchem Rahmen in ihren Betrieben, gegebenenfalls zusammen mit anderen Betrieben, werksärztliche Dienste eingerichtet werden können. Voraussetzung hierfür ist allerdings, daß eine hinreichende Zahl für diese Spezialaufgabe gut ausgebildeter Ärzte zur Verfügung steht. Universitäten, Hochschulen und Kliniken sollten im Interesse der Gesundheit der arbeitenden Bevölkerung ihr besonderes Augenmerk auf die Weiterbildung von Arbeitsmedizinern richten.“

Mitarbeit der Gewerkschaften

Hermann Beermann, der stellvertretende Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, erklärte, daß die Arbeitnehmer zusammen mit ihren Gewerkschaften niemals einen Zweifel darüber hätten entstehen lassen, daß sie bereit sind, nach besten Kräften im betrieblichen Arbeitsschutz mitzuwirken. Als erfreuliche Entwicklung in den vergangenen beiden Jahren

heitsmaßnahmen beim Bau von Maschinen oder von Maschinenteilen so einzuplanen, daß diese dann eine konstruktive Einheit mit der Maschine bilden.“

Um das Verlangen, den Arbeitsablauf und die Maschine dem Menschen anzupassen, in die Praxis umzusetzen – so fuhr Beermann fort –, müsse unverzüglich an allen Berufs-, Fach- und technischen Hochschulen „Arbeitssicherheit“ Lehrfach und Prüfungsfach werden. Hier hinkten unsere Ausbildungsrichtlinien der technischen Entwicklung nach. Das gleiche gälte für die Arbeitsmedizin und ihre Ausbildungsmöglichkeiten. Die Empfehlung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft zur Ausbildung von Arbeitsmedizinern und der Einführung betriebsärztlicher Dienste zeige Möglichkeiten auf, die von der Bundesrepublik nicht länger übersehen werden dürften.

Sicherheitsorgane in den Betrieben

Auf der Suche nach besseren Möglichkeiten im Kampf gegen die Arbeitsunfälle seien in den letzten Jahren insbesondere von einigen Großbetrieben neue Wege beschritten worden. Dabei sei unter Beweis gestellt worden, daß wirkliche Erfolge im betrieblichen Arbeitsschutz insbesondere dann eintreten, wenn sich die Unternehmensleitungen der notwendigen Arbeitsschutzmaßnahmen annehmen. Der Schlüssel zu praktischen Erfolgen jedoch liege in der Tätigkeit betrieblicher Arbeitssicherheitsorgane! Betriebe, die es verstanden hätten, einen betrieblichen Sicherheitsausschuß zu bilden und ihn mit entsprechenden Aufgaben und Vollmachten auszustatten, hätten in vielen Fällen einen erheblichen Rückgang ihrer bis dahin gleichfalls von Jahr zu Jahr gestiegenen Arbeitsunfallzahlen erreichen können!

Beermann ging dann auf betriebliche Sicherheitsorgane ein und sagte: „Ich möchte bei dieser Gelegenheit noch einmal erklären, daß wir in der Tätigkeit von betrieblichen Sicherheitsingenieuren und Sicherheitsausschüssen und ihrer Zusammenarbeit mit allen betrieblichen und überbetrieblichen Stellen, wie technische Aufsichtsdienste der Berufsgenossenschaften und der Gewerbeaufsicht, eine unabdingbare Notwendigkeit sehen! Wir erwarten, daß noch in dieser Legislaturperiode des Deutschen Bundestages das angekündigte Sondergesetz ‚Sicherheitsingenieure‘ verabschiedet wird.

Erfreulich ist, daß neben teilweise verstärkten Bemühungen einiger Betriebe auch die Unfallversicherungsträger in letzter Zeit ihre Maßnahmen zur Intensivierung der betrieblichen Unfallverhütung verstärkt haben. Hier möchte ich insbesondere den Mitgliedern der Selbstverwaltungsorgane danken, die durch entsprechende Beschlüsse die notwendigen Mittel für die Durchführung neuer Maßnahmen ihrer Berufsgenossenschaft zur Verfügung stellten.

Durch die im Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz verankerten stärkeren Verpflichtungen der Unfallversicherungsträger für die Arbeitssicherheit werden weitere wichtige Entscheidungen zu fällen sein. Insbesondere davon wird abhängen, ob endlich die von uns allen gewollte Wende zum Besseren in der Arbeitssicherheit unseres Staates eintritt!

Ich darf hier insbesondere die in den Vorständen und Vertreterversammlungen der Berufsgenossenschaften tätigen Arbeitgebervertreter zu mutigen Beschlüssen aufrufen! Es wäre tragisch, wenn die zur Erhöhung der Arbeitssicherheit in den Betrieben so dringend notwendigen Maßnahmen von den paritätisch besetzten Selbstverwaltungsorganen, etwa durch stimmenungleiche Abstimmungsergebnisse, verhindert würden!“



▲ Während der Dauer des Kongresses fand eine Ausstellung mit Beispielen vorbildlicher Einrichtungen für Arbeitssicherheit und Unfallschutz statt. Unser Bild zeigt den Bundespräsidenten bei einem Rundgang durch die Ausstellung, begleitet vom Oberbürgermeister der Stadt Düsseldorf, Peter Müller

und wirtschaftlicher Vernunft und damit ein selbstverständlicher Bestandteil unternehmerischen Handelns.

Auf arbeitsmedizinische Probleme eingehend, stellte Dr. Paulssen heraus, daß durch die zunehmende Industrialisierung unserer Gesellschaft der werksärztliche Dienst ständig an gesundheits- und sozialpolitischer Bedeutung gewonnen habe. Die zwischen der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, dem Deutschen Gewerkschaftsbund und der werksärztlichen Arbeitsgemeinschaft im Jahre 1950 getroffene „Vereinbarung über den

kennzeichnete er das Zusammenwirken der etwa 20 in der Bundesrepublik mit Arbeitssicherheitsfragen befaßten Organisationen und Institutionen in der „Arbeitsgemeinschaft für Arbeitssicherheit“. Die aktuelle Forderung, um ein unfallsicheres Arbeiten zu erreichen, müsse lauten: „Eine erfolgreiche Produktion muß gleichzeitig auch größere Arbeitssicherheit bringen!“

Beermann betonte, wie wichtig es sei, Arbeitsverfahren und Arbeitsvorgänge sowie alle maschinellen Einrichtungen der menschlichen Leistungsfähigkeit anzupassen. „Wie einfach“, so sagte er wörtlich, „machen es sich diejenigen, die die Masse der Arbeitsunfälle mit ‚menschlichem Versagen‘ begründen und sie damit als mehr oder minder unabänderlich abtun. Der Deutsche Gewerkschaftsbund hat in seiner Stellungnahme zu einem notwendigen Maschinenschutz-Gesetz gefordert, Sicher-

► Bei zahlreichen Arbeiten in unseren Betrieben ist Schutzkleidung vorgeschrieben, davon hier einige Beispiele: Beim Schneiden einer Bramme (Bild 1) trägt Werner Lau den Schutzhelm, eine Brille, das Atemschutzgerät, Handschuhe, den Brenneranzug und Sicherheitsschuhe. Bild 2 zeigt Hans Gentschow beim Flämmen einer Bramme; er trägt unter dem Schutzhelm eine Brille, eine feuerfeste Schürze, Handschuhe und Sicherheitsschuhe. Das rote Kreuz am Schutzhelm zeigt, daß er in „Erste Hilfe“ bei Unfällen ausgebildet ist. Bild 3 entstand unter Tage auf der Schachtanlage Kalserstuhl an einer Füllstelle. Hauer Heinz Fischer trägt außer Schutzhelm, Handschuhen und Sicherheitsschuhen eine Maske, die ihn vor der Staubentwicklung schützt



1



3

Vorbeugen ist besser als Heilen

Abschließend betonte Hermann Beermann, daß in den letzten Jahren der Grundsatz „Vorbeugen ist besser als Heilen“ sowohl in der Krankenversicherung als auch in der sozialen Rentenversicherung mehr Bedeutung erlangt habe. Das müsse in noch stärkerem Maße für die gesetzliche Unfallversicherung bei den Bestimmungen über die Unfallverhütung im neuen Unfallversicherungsgesetz gelten. Dieser Grundsatz sei eines der wichtigsten Leitmotive des vor einer Woche verabschiedeten neuen sozialpolitischen Teils des Grundsatzprogramms des Deutschen Gewerkschaftsbundes. „Wir haben in letzter Zeit“, so schloß Hermann Beermann, „ein größeres Interesse in der Öffentlichkeit an Arbeitssicherheitsfragen zu verzeichnen. Trotzdem könnte in dieser Beziehung noch viel mehr erreicht werden. Dazu ist eine noch stärkere und gezieltere Information über Umfang, Häufigkeit, Schwere und Schwerpunkt unseres Unfallgeschehens notwendig. Oft haben wir den Eindruck, als ob das Unfallgeschehen immer noch unter die Rubrik Betriebsgeheimnisse fällt. In Fachkreisen besteht seit langem Einigkeit darüber, daß auch hier eine gesunde Konkurrenz, also Betriebsvergleiche, gute Wirkungen erzielen helfen.

Wäre es nicht interessant, einmal zu erfahren, welcher Betrieb zum Beispiel in der Eisen- und Stahlindustrie oder in der Bauwirtschaft die wenigsten Unfälle nachweisen kann? Warum werden bei uns eigentlich nur der beste Sportler, der beste Film, die besten Schauspieler und Regisseure öffentlich geehrt und nicht auch der erfolgreichste und aktivste Betrieb in der Unfallverhütung?

Wir alle sind realistisch genug, um zu wissen, daß sich gesellschaftliche Verhältnisse nur selten von heute auf morgen ändern. Das gilt vor allem auch für die Fragen, denen wir uns im Bereich des Arbeitsschutzes widmen müssen. Die Arbeit im Interesse der Arbeitssicherheit erfordert in allen Bereichen unserer Wirtschaft vom einzelnen viel Mut und Idealismus. Nicht immer zahlt sich hier tatkräftiges Handeln und Unerschrockenheit aus. Aber der Einsatz lohnt, denn durch die Tätigkeit für die Arbeitssicherheit dienen wir nicht einer Sache, nein, wir dienen den arbeitenden Menschen und ihren Familien.“



2

Vorträge – Aussprachen – Ausstellung

In drei Gruppen, eingeteilt nach allgemeinen Themen, Arbeitsmedizin und technischen Fragen, behandelten die Teilnehmer während des dreitägigen Kongresses die aktuellen Probleme auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes und der Arbeitsmedizin in Vorträgen und Diskussionen. Filme ergänzten Einzelthemen, und Besichtigungen Düsseldorfer Betriebe gaben Einblick in die Praxis. Während der Dauer des Kongresses fand eine Ausstellung mit Beispielen vorbildlicher Einrichtungen für Arbeitssicherheit und Unfallschutz statt.

NICHT NUR FÜHREN

AUCH MITARBEITEN IST EINE KUNST

Arbeit im Industriebetrieb bedeutet Arbeitsteilung. So haben schon vor 150 Jahren die Menschen den Unterschied zwischen Handwerksbetrieb und Industriebetrieb durch ihre Arbeitsweise deutlich gemacht. Während beispielsweise der Schuster in alter Zeit den ganzen Schuh in einem Arbeitsgang von Hand fertigte, löste schon die erste Schuhfabrik die Herstellung des Schuhs in zehn getrennte Arbeitsgänge auf, wobei je eine Maschine die Arbeitsgänge Schneiden, Stanzen, Nähen, Nageln und so weiter übernahm.

Zusammenarbeit trägt den Betrieb

Arbeit im Industriebetrieb bedeutet Arbeitsteilung. Ohne sie wäre unsere heutige Arbeitswelt nicht denkbar. Zugleich haben wir aber auch erkannt, daß wirkungsvolle Arbeitsteilung nur durch bereitwillige Zusammenarbeit aller möglich ist. Die Mannschaft an der Walzenstraße muß zusammenarbeiten, die Vorgesetzten dieser Walzenstraße müssen zur Zusammenarbeit mit ihren „Mitarbeitern“ bereit sein,

und wiederum muß die Werksleitung den Willen haben, mit den Arbeitsvorgesetzten zusammenzuwirken. Das ganze Werk ist einem engmaschigen Netz der Zusammenarbeit vergleichbar. Gute Zusammenarbeit ergibt sich aber nicht von selbst. Sie setzt den guten Willen aller voraus: Verständnis füreinander, Abstimmung miteinander, gegenseitige Hilfe und Kenntnis der Zusammenhänge. Das sind die Voraussetzungen, auf denen Zusammenarbeit beruht. Selbstverständlich ist, daß diese Voraussetzungen zunächst von den Führungskräften erfüllt werden müssen. Deshalb haben wir unsere Aufsatzreihe „Menschen im Betrieb“ mit einem Bericht über Vorgesetzte und Menschenführung eröffnet. Aber – zum Vorgesetzten gehören Mitarbeiter: keine Methode der Menschenführung kann erfolgreich sein, wenn die Mitarbeiter sie nicht anerkennen, wenn sie nicht „mitziehen“. So ist nur folgerichtig, wenn wir in unserem zweiten Aufsatz dem „erfolgreichen Vorgesetzten“ den „erfolgreichen Mitarbeiter“ gegenüberstellen.

Der erfolgreiche Mitarbeiter

Was heißt „erfolgreich mitarbeiten“? Viele Erklärungen sind möglich! Erfolg kann bedeuten: ein höheres Einkommen erhalten, bei anderen mehr gelten, eine wichtige Idee verwirklichen, eine Arbeit zum eigenen Wohl oder zum Wohl des Betriebes gut abschließen.

„Erfolgreich mitarbeiten“ heißt aber auch – und so wollen wir es hier verstehen –: entsprechend den technischen und betrieblichen Notwendigkeiten richtig und vernünftig mitarbeiten, wobei alle persönlichen Eigenschaften und Fähigkeiten nicht nur gewahrt bleiben, sondern sich auch entfalten sollen.

Diese Form der Mitarbeit entspricht den heutigen Ansprüchen der industriellen Produktion wie dem individuellen Streben jedes aufgeschlossenen Menschen. Zu dieser Mitarbeit ist jeder aufgefordert: ob er nun Facharbeiter oder Hilfsarbeiter, Lohnempfänger oder Angestellter ist; ob er auf der Hütte, im Bergbau oder in den weiterverarbeitenden Betrieben arbeitet. Und die Zusammenarbeit kommt letzten Endes allen zugute: sie hilft, das gemeinsame Arbeitsergebnis zu verbessern und somit auch den Arbeitsplatz zu sichern.

Die Arbeit von heute verlangt eine neue Einstellung

Die überaus verfeinerte Arbeitsteilung in den Unternehmen unserer modernen Arbeitswelt

verlangt aber nicht nur technisch fähige Fachleute oder auf bestimmte Maschinen und Apparate „eingefuchste Köpfer“ – sie braucht auch Menschen, die interessiert und gewillt sind, größere Zusammenhänge zu durchschauen. Gerade die Arbeitsteilung also, wenn sie nicht zur seelischen und dann auch körperlichen Belastung werden soll, verlangt und fordert Mitarbeiter, die sich nicht nur über den technischen Ablauf innerhalb ihrer Abteilung Gedanken machen, sondern sich auch um ein Bild der großen betrieblichen Zusammenhänge bemühen – die aber auch nicht vergessen, daß sie sich in das komplizierte Gefüge des Betriebes und des Arbeitsablaufes einordnen müssen. Dieses Einordnen soll nicht auf Befehlen beruhen, sondern auf der Einsicht in die Notwendigkeiten, die der Arbeitsablauf fordert. Nicht nur im Betrieb, sondern auf allen Gebieten des gesellschaftlichen Lebens steht der heutige Mensch vor der doppelten Aufgabe: Er muß sein Wissen und sein Können in hohem Maße entwickeln und selbständig und verantwortungsbewußt denken und handeln; er muß sich aber auch nüchtern und verständig dort einordnen, wo es die sachlichen Erfordernisse verlangen. Der unvergessene Frankfurter Professor Friedrich Dessauer, einer der führenden Biophysiker unserer Zeit, führte schon 1953 in einem Vortrag in der Dortmunder Kommende aus: „So meinten damals – also zwischen den Welt-

kriegen – viele, mit dem Weggang der betrieblichen Kommandodisziplin weiche überhaupt die Disziplin, und jeder könne machen, was er wolle. Aber das ist falsch. Der richtig eingesetzte Mensch, der Liebe zum Werk hat, fügt sich der Sachdisziplin... er arbeitet diszipliniert, er gibt sich der Sache hin... Das ist die autarke, aus der Sache selbst geborene Disziplin... Die Menschen machen nicht wegen des Kommandos die Sache richtig und ordentlich, sondern weil die Sache selbst es erfordert, und fügen sich ein in die Arbeit in Gruppen, in das Zusammenschaffen."

Wenn einer abkehrt

In unserem ersten Bericht der Reihe „Menschen im Betrieb“ haben wir die Forderungen an einen idealen Vorgesetzten aufgezeigt; auch dieser kann diese Forderungen nur dann erfüllen, wenn seine Mitarbeiter positiv zu ihrer Arbeit eingestellt sind, wenn sie sie bejahen, wenn sie Einsicht in die Gegebenheiten der Arbeit zeigen und den Willen zur Zusammenarbeit haben und beweisen.

Ein Beispiel macht das deutlich: Da ist ein tüchtiger neuer Mitarbeiter. Vor sechs Wochen trat er bei uns ein, und heute fordert er wieder die Papiere. Er geht zu einer anderen Firma. Das mag in manchen Fällen am Vorgesetzten liegen,

der ihn während der ersten schwierigen Wochen nicht richtig eingeführt hat; solche Schwierigkeiten aber können die Arbeitskollegen mit ehrlicher Bereitschaft zur Zusammenarbeit ausgleichen und so auch ihrem – meistens doch vielbeschäftigten – Vorgesetzten helfen. Wenn ein Mitarbeiter, den man gern behalten hätte, dennoch abkehrt, kann es nicht nur an dem Vorgesetzten, sondern oft auch an den Arbeitskollegen gelegen haben, die nicht die richtige Einstellung zu ihm fanden – oder vielleicht sogar gar nicht finden wollten. Aber auch von dem neuen Mitarbeiter kann der Betrieb erwarten, daß er sich seinen neuen Arbeitskameraden anvertraut und ebenso seinem Vorgesetzten; auch er soll in solchen Fällen die Schuld, wenn das Einleben nicht klappt, nicht nur bei anderen suchen.

Mitbestimmung verlangt ein neues Verhältnis zum Betrieb

Wie das Verhalten des Vorgesetzten die Stimmung einer Arbeitsgruppe wesentlich bestimmt, so beeinflußt auch die Haltung der Mitarbeiter diese Stimmung. Darum ist verständlich, daß der Vorgesetzte zu längst überholten Mitteln der Führung greift – wie zu Anordnungen alten Stiles, die nicht weiter erläutert werden –, wenn seine Mitarbeiter nicht

von sich aus mitgehen, Verantwortung übernehmen und eigene Initiative entfalten. Wer von seinem Vorgesetzten einen neuen Führungsstil, also einen neuen Stil in der Menschenführung verlangt, muß selbst auch einen neuen Stil im betrieblichen Zusammenleben, selbst eine neue Auffassung vom Mitarbeiter wollen und anwenden. Das gilt um so mehr, wenn man einen veralteten patriarchalischen oder gar autoritären Führungsstil als unerträglich empfindet, weil man außerhalb des Betriebes als gleichberechtigter Bürger angesprochen werden will und wird. Wer seine Pflichten und Rechte als Staatsbürger bejaht, sollte im Betriebe ein bereitwilliger und einsichtsvoller, wenn auch durchaus kritischer Mitarbeiter sein. Zusammenarbeit im Rahmen des Betriebsverfassungsgesetzes oder des Mitbestimmungsgesetzes verlangt Fähigkeiten, Kenntnisse und Initiative, darüber hinaus aber auch die Einsicht, daß auch die Führungsspitze eines Betriebes – wo auch immer, sei es in der Planung und Finanzierung, in technischer Entwicklung oder im Personalwesen oder im Verkauf oder im Einkauf – nur sachlichen Notwendigkeiten folgt. Aus alledem ergibt sich dann also auch die Forderung an den Mitarbeiter, sein volles Können zu entfalten und sich gleichzeitig in das Ganze einzuordnen.

Der Mitarbeiter, mit den Augen des Vorgesetzten gesehen

Wir haben im Januarheft festgehalten, welche Forderungen die Mitarbeiter an den Vorgesetzten stellen; wir haben sogar auf Grund vieler betrieblicher Erfahrungen eine Art von Katalog dessen aufgestellt, was ein Vorgesetzter vermeiden sollte, wenn er gute Beziehungen zu seinen Mitarbeitern herstellen und erhalten will. Kaum ein Vorgesetzter wird – vor allem wenn man bedenkt, welche Anforderungen auch an ihn im betrieblichen Geschehen tagtäglich gestellt werden – alle diese Forderungen erfüllen können, auch vielleicht deshalb nicht, weil ein „idealer“ Vorgesetzter wahrscheinlich ebenso selten ist wie ein „idealer“ Mensch, dann aber auch – und nun kommen wir im Rahmen dieser Betrachtung zu einem wesentlichen Punkt – deshalb nicht, weil sich die Mitarbeiter selbst oft nicht so verhalten, daß der Vorgesetzte in „idealer Weise“ handeln könnte. Aus diesem Grund haben wir – entsprechend den Anforderungen an den Vorgesetzten – die Wünsche eines Vorgesetzten an seine Mitarbeiter einmal wie folgt zusammengefaßt:

Die Mitarbeiter sollten sich bemühen, mit den Arbeitskollegen auszukommen, mit denen sie zusammenarbeiten müssen. Zumindest sollten sie sachlich bleiben, wenn Schwierigkeiten entstehen.

Die Mitarbeiter sollten sich gegenüber Veränderungen oder Umsetzungen, die nicht zu vermeiden sind, aufgeschlossen zeigen. Sie sollten erst einmal abwarten, wie sie am neuen Platz oder in der neuen Gruppe zurechtkommen, bevor sie sich gegen eine Versetzung oder etwas Neues wehren.

Die Mitarbeiter sollten von vornherein neuen Arbeitsmethoden gegenüber aufgeschlossen sein, sie sich aneignen und die Vorgesetzten so lange fragen, bis sie alles verstanden haben. Der Vorgesetzte kann sonst natürlich nicht erkennen, daß seine Unterweisung, die zu seinen Aufgaben gehört, noch nicht ausgereicht hat.

Die Mitarbeiter sollten von sich aus in schwierigen Fragen oder auch in unangenehmen Situationen zum Vorgesetzten gehen und offen, voller Vertrauen und sachlich mit ihm darüber reden. Dabei sollten sie Verständnis dafür haben, daß ein Vorgesetzter nicht immer Zeit für jeden haben kann.

Die Mitarbeiter sollten es als notwendige Aufgabe des Vorgesetzten betrachten, daß er sie einmal kritisiert. Sicher soll er auch gute Leistungen anerkennen. Aber wie soll ein Mitarbeiter seine Fehler erkennen, wie soll er sich selbst vervollkommen, wenn er bei kritischen Äußerungen seine Ohren verschließt!

Die Mitarbeiter sollten soviel Initiative und soviel Interesse aufbringen, daß der Vorgesetzte ihnen auch Arbeiten zur selbständigen Erledigung übertragen kann. Nur so ist eine „Delegation der Verantwortung“ möglich!

Die Mitarbeiter sollten Verbesserungen, die sie im Arbeitsprozeß für möglich halten, durch Vorschläge auch wirklich allen zugänglich machen.

Die Mitarbeiter sollten nicht gedankenlos Weisungen entgegennehmen und nur tun, was gerade angewiesen wird. Sie sollten vielmehr

selbständig und verantwortungsbewußt im Rahmen ihrer Aufgabe mitarbeiten.

Eine Aufgabe, die sich ständig stellt

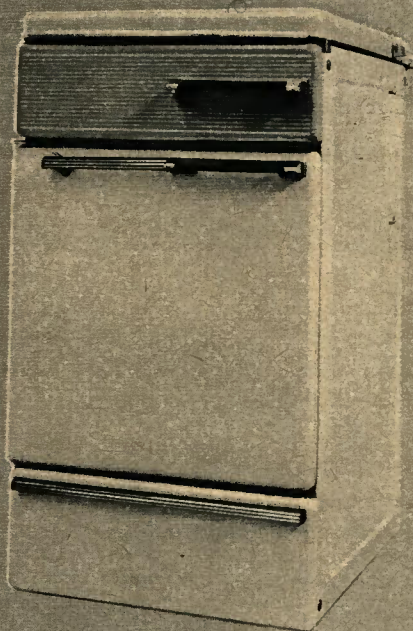
Der selbständige und selbstbewußte Mitarbeiter von heute wünscht sich einen „idealen“ Vorgesetzten. Aber dieser Vorgesetzte braucht auch einen „idealen“ Mitarbeiter. Die Kennzeichen dieses Mitarbeiters sind nicht Gehorsam und Unterwürfigkeit, sondern Selbständigkeit, Aufgeschlossenheit und guter Wille zur Zusammenarbeit.

Machen wir uns doch einmal klar: Von den 24 Stunden des Tages ist auch der leistungsfähigste Mensch nur siebzehn Stunden wach, und wenn wir dem Rat der Ärzte folgen, so zählt unser wacher Tag nur fünfzehn Stunden. Mehr als die Hälfte dieser fünfzehn Stunden verbringen wir im Betrieb. Mehr als die Hälfte unseres wachen Tages wird von dem bestimmt, was wir im Betrieb erleben. Gewiß wird dieses Erlebnis nicht zuletzt von unseren Vorgesetzten bestimmt. Aber dieser Beitrag sollte zeigen, daß auch wir selbst das Erlebnis der Arbeit und sogar der Erfüllung unseres Berufs mitbestimmen.

Gewiß ist kein Führungsstil, kein Mitarbeiterstil in gleicher Weise gültig für alle Zeiten. Was heute gilt, ist vielleicht unter anderen Verhältnissen morgen überholt. Die Menschen sollen miteinander auskommen: das ist von jeher ihre Aufgabe gewesen – und von jeher eine schwere Aufgabe. Und glücklich sind die Menschen immer nur dann gewesen, wenn es ihnen gelang, miteinander auszukommen, weil sie nun einmal füreinander da sind.



Ein neuer Ofen lohnt sich



Hausbrandkohle und Koks für Küche und Wohnung

Das Rheinisch-Westfälische Institut für Wirtschaftsforschung in Essen stellt in seinem neuesten Konjunkturbericht fest, daß das Problem einer elastischen Versorgung der Haushalte und der Kleinverbraucher mit Hausbrandkohle und Koks an Dringlichkeit verlieren werde, wenn weitere Fortschritte in der Entwicklung der Heiztechnik dazu führten, künftig noch mehr als bisher schon Industriekohlearten, also Gas- und Fettkohle, vor allem aber Koks (in Zimmeröfen) für den Hausbrand nutzbar zu machen. Mit anderen Worten: Die noch allorts vorhandenen Schwierigkeiten der Haushalte, sich rechtzeitig und ausreichend mit geeigneten festen Brennstoffen für die kalte Jahreszeit zu versorgen, können mit Hilfe moderner Automatiköfen für Kohle und Koks überwunden werden. Auch der härteste Winter verliert seine Schrecken, wenn sich der „Haushaltsvorstand“ zu einer solchen Anschaffung entschlossen hat; denn die Heiztechnik hat bereits große Fortschritte erzielt und verschiedene Ofentypen entwickelt, die mit Erfolg auf dem Markt angeboten werden.

Den Beweis für den Erfolg lieferte im vergangenen Jahr eine von der Hoesch AG Bergbau durchgeführte sogenannte Ofenaktion. Mehr als 2000 Belegschaftsmitglieder des Bergbaus machten von der Möglichkeit Gebrauch, verbilligte Automatiköfen für Kohle und Koks zu kaufen. Seit einigen Wochen haben auch die Belegschaftsmitglieder der Westfalenhütte Gelegenheit, moderne Dauerbrandöfen und Herde zu annehmbaren Preisen zu erwerben. Es besteht die Absicht, die Ofenaktion in den nächsten Monaten auch auf die anderen Werke und Tochtergesellschaften auszuweiten.

Gute Rechner werden zu dem Ergebnis kommen, daß sich der Aufwand für eine solche Neuanschaffung lohnt: Die Automatiköfen heizen wirtschaftlich, das heißt sparsam, und sie können mit den ausreichend vorhandenen und billigen Kokssorten Brech III und Brech IV beheizt werden. Wenn Sie noch unentschlossen sind und nicht recht an die Vorteile, die Ihnen ein solcher Ofen bringt, glauben wollen, dann lesen Sie den nachstehenden Beitrag.

Der lange Winter 1962/63 und der kalte Dezember dieses Winters haben nicht nur manche Haushaltskasse in Unordnung gebracht, sondern auch die Zweifel aufkommen lassen, ob der Werbespruch „Ruhrkohle – sichere Energie“ noch glaubhaft sei. Bis in den letzten Sommer hinein, als wieder gewissenhaft Vorrat für den Keller gekauft wurde, verstummten in der Öffentlichkeit die Diskussionen über die Verknappung der „klassischen“ Hausbrandkohle nicht. Die allgemeine Verwirrung wurde noch dadurch „angeheizt“, daß auch der zeitweilige Mangel an Braunkohlenbriketts mit in die Debatte kam. Wir wollen aber im Ruhrgebiet bleiben, und hier wird bekanntlich nur Steinkohle gefördert.

Zuwenig Hausbrandkohle?

Nun kann niemand bestreiten, daß im Kohlenpott ein gewisser Engpaß in den „klassischen Hausbrandkohlen“, also in Eß-, Mager- und Anthrazitkohlen bestand und noch besteht. Die Gründe dafür, daß es zu diesem Engpaß kommen konnte, lieferte zum Teil die Natur, denn auch abbauwürdige Anthrazit-Kohlenflöze sind einmal erschöpft. Zum anderen ist der Grund darin zu suchen, daß im Zuge der Rationalisierung des Bergbaus gerade solche unrentablen Zechen geschlossen werden mußten, die Hausbrand förderten.

Selbst derjenige, der mit den Verhältnissen im Ruhrbergbau einigermaßen vertraut ist, wird erstaunt sein, wenn er sich vor Augen führt, daß von der gesamten Steinkohlenförderung im Bundesgebiet nur rund 15 v.H. auf Eß-, Mager- und Anthrazitzechen entfallen.

Er wird noch mehr staunen, wenn ihm bewußt wird, daß die ausgesprochenen Hausbrandsorten, darunter verstehen wir Nuß 2, 3 und 4 in Eß-, Mager- und Anthrazitkohlen, nur rund 2 v.H. der Ruhr-Förderung ausmachen. Selbst wenn die brikettierungsfähigen Feinkohlen mit in die Betrachtung eingeschlossen werden, ergibt sich ein Anteil von nur 5 bis 8 v.H. der Ruhr-Förderung, der im Sinne der weitverbreiteten, aber überholten Vorstellungen für den Hausbrand geeignet ist. Es liegt auf der Hand, daß angesichts dieses verhältnismäßig kleinen Förderanteils Versorgungsschwierigkeiten auftreten können, wenn so ungewöhnliche Witte-



ungseinflüsse wirksam werden wie im letzten Winter.

Gerade in den letzten Jahren sind nun neue Öfen entwickelt worden, durch die niemand mehr solchen Engpässen hilflos ausgeliefert ist. Wir sprachen von überholten Vorstellungen und meinen damit, daß niemand mehr darauf angewiesen ist, wochenlang, ja monatelang auf seine „klassischen“ Hausbrandkohlen zu warten, überhöhte Preise zu bezahlen, oder sich gar auf andere Energieträger umzustellen.

„Schalte doch um auf Koks!“

Während noch vor wenigen Jahren der vom Ruhrbergbau erzeugte Steinkohlenkoks im Hausbrand nur für Zentralheizungen eine Rolle spielte, ist es heute möglich, moderne Einzelöfen und Küchenherde im Dauerbrand sowohl mit Hausbrandkohlen als auch mit Koks zu beheizen. Da – im Gegensatz zu Hausbrandkohlen – der Steinkohlenkoks in fast unbegrenzter Menge zur Verfügung steht, wurden im Laufe der letzten Jahre eine Reihe von Ofen-

dann liegen die Brennstoffkosten je Tonne sogar um 67 bis 91 DM einschließlich der Anfuhrkosten niedriger.

... wie ein offener Kamin

Die Anschaffungspreise für Automatiköfen bewegen sich nach den Preislisten der Hersteller je nach Größe und Ausstattung zwischen 274 und 580 DM. Bei dieser verhältnismäßig großen Preisspanne wirken sich natürlich nicht nur rein technische, qualitätsmäßige und leistungsmäßige Unterschiede aus, sondern es spielen auch die äußere Form und modische Gesichtspunkte eine Rolle.

So bietet das für 274 DM angebotene Modell bereits eine in technischer Hinsicht hervorragende Ausstattung. Da sind zum Beispiel die Warmluftschächte, die durch Luftumwälzung eine gleichmäßige Erwärmung des ganzen Raumes bewirken, oder der automatische Leistungsregler, der eine von den jeweiligen Kaminzugverhältnissen unabhängige und einstellbare gleichbleibende Heizleistung bei sparsamstem

schiedenen Formen und Farben und Preisklassen auswählen.

Der Entschluß, sich nicht nur auf einen koksbeheizten Automatik-Zimmerofen umzustellen, sondern gleichzeitig auch einen mit Koks beheizten modernen Dauerbrand-Küchenherd anzuschaffen, machte sich nicht nur doppelt bezahlt, sondern würde auch noch dadurch eine Erleichterung bringen, daß man bei beengten Kellerverhältnissen nur einen Brennstoff für alle Öfen und Herde lagern müßte.

Auf das Gütezeichen achten!

Und schließlich noch ein guter Rat für alle, die durch den Kauf eines koksbeheizten Automatikofens die Hausbrandsorgen bannen und ihren Geldbeutel schonen wollen:

Niemand kann den Ofen seiner Wahl „probeheizen“, bevor er in der eigenen Wohnung steht. Woher soll man also wissen, ob dieses oder jenes Gerät wirklich so gut arbeitet, wie der Kaufmann es verspricht?

Bei Öfen und Herden für Kohle und Koks gibt es



typen entwickelt, die sich besonders gut zur Beschickung mit Koks eignen.

Koks brennt in einem modernen Dauerbrandofen oder Herd genauso sauber, geruchlos und rußlos wie Hausbrandkohle. Für den Dauerbrand und regulierbare Wärmeentwicklung ist Koks genauso wirkungsvoll und bequem zu handhaben. Darüber hinaus hat die für Einzelöfen besonders geeignete Sorte Brechkoks IV den Vorzug, wesentlich billiger zu sein als etwa Eß-, Mager- oder Anthrazitkohle.

Unter den beiden Sorten Brechkoks III und IV verstehen wir einen Koks in der Korngröße von 20 x 40 Millimeter und 10 x 20 Millimeter. Bei einem durchschnittlichen Brennstoffverbrauch zwischen 17 und 30 Zentnern je Ofen und Jahr ergibt sich aus der Umstellung auf Koks eine beachtliche Kostenersparnis, die die Neanschaffung eines modernen koksbeheizten Automatikofens schon innerhalb kurzer Zeit rentabel macht. Gegenüber der Eßkohle lassen sich je Tonne 16 bis 26 DM bei Brechkoks III, und 33 bis 40 DM bei Brechkoks IV einsparen. Vergleichen wir die Kokspreise der beiden Sorten mit dem Preis von Anthrazit A-Nuß 3,

Brennstoffverbrauch garantiert. Die Heizfläche dieses Modells beträgt ein Quadratmeter, die Wärmeabgabe liegt bei 4000 Kilokalorien in der Stunde. Mit diesem Ofen kann man Räume von 40 bis 70 Kubikmeter heizen.

Das große Modell zu 580 DM hat dagegen eine Heizfläche von 1,5 Quadratmetern, eine Heizleistung von 6000 Kilokalorien und reicht für Räume zwischen 60 und 110 Kubikmeter. Außer den Warmluftschächten und dem automatischen Leistungsregler ist dieses Modell an der Vorderfront mit einer Klarsichtscheibe ausgestattet, durch die man das Feuer beobachten kann. Ein „Kniff“ der Ofeningenieure für die häusliche Beaglichkeit am Feierabend wie vor dem offenen Kamin.

Rentabel auch für die Küche

Neben diesen beiden Ofentypen hat die Ofenindustrie in Zusammenarbeit mit dem Brennstoffhandel und der Ruhrkohlen-Beratung eine Reihe weiterer Automatiköfen entwickelt, die mit Koks beheizt werden. Unter ihnen können wir je nach gewünschter Heizleistung unter ver-

dafür eine Garantie: das Gütezeichen! Es ist als Qualitätszeichen fest in das Gerät eingegossen. Geräte, die das oben links abgebildete „Diplom“ tragen, haben eine harte und langwierige Prüfung abgelegt.

Ruhrkohlen-Beratungsstellen

Sollten sich in einer großen Wohnung oder in dem neu zu beziehenden Heim besondere Heizprobleme ergeben, dann springt die nächste Ruhrkohlen-Beratungsstelle ein. Ein persönlicher Besuch oder ein Brief lohnt sich: Fachberater geben unverbindlich jede gewünschte Auskunft, zeigen moderne Öfen, Herde oder Heizungen und erklären alles über Kosten und Einbaumöglichkeiten.

Beraten wollten auch wir hier nur. Ruhrkohle bleibt eine sichere Energiequelle – auch für den Hausbrand. Wer sich aber unabhängig machen möchte von gelegentlichen Engpässen bei den „klassischen“ Hausbrandkohlen, der lasse sich die hier zusammengefaßten Vorschläge einmal durch den Kopf gehen! Koks im Keller für Wohnzimmer und Küche nimmt vielleicht manche Unbequemlichkeit und Sorge!

Sieh dich um und hilf!



Hoesch-Weißblech für „Aktion Silberfisch“

„Aktion Silberfisch“ – wer von uns darauf angesprochen wird, erinnert sich vielleicht, kürzlich darüber gelesen zu haben. „War das nicht so was Ähnliches wie ‚Kummerkasten‘? Sollten nicht alte Leute, wenn sie Hilfe brauchen, solch einen Fisch aus dem Fenster hängen?“ Genauso ist es! Und die 10000 Silberfische, die bis Weihnachten in Niedersachsen an alleinstehende ältere Menschen verteilt wurden, haben sich schon jetzt so bewährt, daß nach Rheinland-Pfalz nun auch Nordrhein-Westfalen das Zeichen des Silberfisches übernehmen will.

Die erste Hilfe des Industriegebietes war technisch-organisatorischer Art: Hoesch schloß sich der großzügigen Spende der Weißblech-Vereinigung für die „Aktion Silberfisch“ mit einem Weißblech-Geschenk an. Das Bewußtsein, daß nun unsere Fische vom Deutschen Paritätischen Wohlfahrtsverband an ältere Men-

schen verteilt werden und dringend notwendige Hilfeleistung schnell herbeirufen, mag manchen unter unseren Belegschaftsmitgliedern bewegen, sich selbst mit einem Silberfischchen ausrüsten zu lassen, mit einer Anstecknadel fürs Knopfloch nämlich, an der der hilfswillige und vertrauenswürdige „Nothelfer“ zu erkennen ist. Wer einen Silberfisch im Knopfloch trägt, bekundet damit, daß er bei der Kreisgruppe Dortmund des Deutschen Paritätischen Wohlfahrtsverbandes (Dortmund, Blücherhaus, Blücherstraße) als Helfer eingetragen und damit willens und gewöhnt ist, mit offenen Augen durch die Straßen zu gehen, immer gewärtig, hinter einer Fensterscheibe, an einer Haustür, einem Zaunpfahl, im Buschwerk eines Vorgartens oder an einem Garagentor einen Silberfisch aufblitzen zu sehen.

An die alten Menschen unserer Bekanntschaft aber, denen im Rahmen der „Aktion Silberfisch“ ein Silberfisch ins Haus gebracht wird, ergeht die Bitte: „Habt keine falsche Scheu, Hilfe zu verlangen, wenn es not tut“, denn niemand wird fortsehen, wenn ihm irgendwo der abgebildete Silberfisch zuruft: „Sieh dich um und hilf!“

Wir stelle

„Hausapotheke“, so hören wir fragen, „ist das nicht eine Einrichtung aus Großmutterns Zeiten, die vom medizinischen Fortschritt längst überholt ist? Schließlich gibt es heute an jeder größeren Straßenecke eine Apotheke und Tabletten auch für das harmloseste Wehwehchen – man kann sich also immer kaufen, was man gerade braucht.“ Dennoch möchten wir behaupten: Ohne Hausapotheke geht es nicht – schon gar nicht in Familien mit Kindern.

Die Hausapotheke, die allen Notfällen gerecht wird, sollte aus zwei getrennten Abteilungen bestehen: einem regelrechten Verbandkasten, der alles enthält, was man zur ersten Hilfeleistung bei kleinen und großen Unfällen gebraucht, und dem eigentlichen Apothekerschränkchen, in dem die Medikamente und – sofern es groß genug ist – alle Utensilien zur Krankenpflege aufbewahrt werden. Eine räumliche Trennung dieser beiden Einrichtungen empfiehlt sich schon deswegen, weil der Verbandkasten jedem Familienmitglied, auch den größeren Kindern, zugänglich sein muß, während für die Hausapotheke das Gebot gilt, daß sie keinem Kind erreichbar sein darf, nicht einmal mit Hilfe eines Stuhles. Sie muß also, möglichst im kühlestem Raum der Wohnung, so hoch aufgehängt sein, daß sie für ein Kind unerreichbar bleibt.

Was in den Verbandkasten gehört

Arzneimittel und ätzende Flüssigkeiten (auch viele Putzmittel fallen in diese Kategorie) so aufzubewahren, daß sie in Kinderhände fallen können, gilt als fahrlässig. Leichtfertig in der Nachttischschublade verstaute Schlafmittel etwa können schlimmes Unheil heraufbeschwören und für die Eltern überdies noch ein Strafverfahren. Um die Hausapotheke dem Zugriff der Kinder zu entziehen, sollte sie am besten abgeschlossen werden.

Doch befassen wir uns zunächst mit dem Verbandkasten, der in keinem Haushalt fehlen sollte. Denn kein Beruf ist so gefährlich wie der der Hausfrau; die weitaus meisten Unfälle passieren, das ist statistisch erwiesen, im häuslichen Bereich. Um in solchen Fällen schnell helfen zu können, sollte ein Verbandkasten enthalten:

Schnellverband und Leukoplast, jeweils in mehreren Breiten

Mull und Watte, keimfrei verpackt

mehrere Mullbinden und sterile Verbandpäckchen

einige Brandbinden

einige elastische Binden

einen Arterienabbinder

ine Hausapotheke zusammen

verschieden lange Schienen
(zur Behandlung von Knochenbrüchen)

Dreiecktücher und Sicherheitsnadeln

mindestens einen Fingerling, den man aus
dem Daumen eines alten Lederhandschuhs
selbst anfertigen kann

essigsaurer Tonerde oder Alkohol
(Spiritus dilutus 70%)

eine Pinzette

eine Schere (möglichst mit abgerundeter
Spitze, die auch bei größter Aufregung
Verletzungen ausschließt)

eine Taschenlampe mit einer Ersatzbatterie

Salben, Puder und desinfizierende Flüssigkeiten, die man früher bei der Ersten Hilfe für unerlässlich hielt, werden heute von den meisten Unfallärzten abgelehnt. Nicht einmal Jodtinktur, die wegen des von ihr verursachten brennenden Schmerzes ohnehin nicht beliebt ist, braucht heute im Verbandkasten zu sein. In den modernen Kursen für Erste Hilfe wird gelehrt, jede Wunde möglichst schnell keimfrei zu bedecken und zu verbinden – sogar Brandwunden, bei denen man früher mit Hausmitteln, wie Öl oder Mehl, Linderung zu schaffen versuchte. Kleine Wunden heilen, wenn man sie völlig trocknen läßt, am schnellsten; große muß ohnedies der Arzt behandeln. Und der zieht es vor, die Wunde



sozusagen „im Naturzustand“ zu sehen, ohne sie erst unter Krusten von diversen Mitteln freilegen zu müssen. Eine Patentlösung besonderer Art stellen die neuen Wundplastikfilme dar, die es in Tuben gibt. Die geleeartige Masse wird unmittelbar auf die Wunde aufgetragen, dann läßt man sie kurz antrocknen. So entsteht ein künstlicher Schorf, der als durchsichtiger und luftdurchlässiger Schutzfilm Infektionen vermeidet und, sofern es sich nicht um besonders große Wundflächen handelt, jeglichen Verband erübrigt.

Auf dem Deckel des Verbandkastens sollte man sich die Adresse des nächsten Arztes notieren, ebenso die Rufnummern des Krankenhauses, des Notdienstes bzw. des Roten Kreuzes und der Feuerwehr, um im Notfall nicht erst aufgeregt das Telefonbuch durchblättern zu müssen.

Was in die Hausapotheke gehört

In der Hausapotheke sollte immer zur Hand sein:

ein Hustenmittel (Tropfen, Saft oder Sirup, Brusttee aus Kräutermischungen oder einfacher Knöterichtee)

Nasentropfen (um Schnupfen schon im Anfangsstadium bekämpfen zu können)

ein schweißtreibendes Mittel (Aspirin oder ähnliche Tabletten, Lindenblüten- oder Fliedertee)

eine Packung schmerzstillende Tabletten

eine Packung Kinderzäpfchen

Kohle (gegen Durchfall)

ein Abführmittel (Zäpfchen oder ein anderes Präparat oder Sennesblättertée)

Baldriantropfen (als Beruhigungsmittel)

Fencheltee (Beruhigungsmittel für Säuglinge)

Hoffmannstropfen (gegen Schwächeanfälle)

Kamillentee (für Umschläge und Spülungen)

ein Desinfektionsmittel (Sagrotan, Lysol)

Salmiakgeist (gegen Mückenstiche)

ein Fläschchen Waschbenzin
(zur Beseitigung von Pflasterändern)

Tees werden am besten in Schraubgläsern aufbewahrt, da sie in Tüten leicht den Geruch der Medikamente annehmen.

Unentbehrlich in der Hausapotheke ist ein Fieberthermometer. Auch ein Löffel (oder einige Holzspateln) für Halsuntersuchungen sollte darin bereitliegen. Für Einläufe wird ein Irrigator (Wasserbehälter mit Schlauch) gebraucht; bei kleinen Kindern kommt man mit einem Gummibällchen aus. Wer sich eine Schnabelflasche anschafft, erleichtert es dem Kranken sehr, Getränke zu sich zu nehmen. Daß eine Gummiwärmflasche und ein Heizkissen vorhanden sind, gehört fast zu den Selbstverständlichkeiten des Haushalts. Diese Dinge werden natürlich nicht im Apothekenschränkchen Platz finden, sollten aber ihren festen, allen Familienmitgliedern bekannten Aufbewahrungsort haben.

Wollen Sie nicht gleich einmal nachsehen, wie es in Ihrem Haushalt mit allen diesen Dingen bestellt ist?



40

Hoesch AG Bergbau

- 6. 2. 1964 Josef Kujawa, Zimmerhauer
Schachtanlage Radbod
- 15. 2. 1964 Hugo Klebranz, Wäschearbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
- 18. 2. 1964 Wilhelm Peters, Elektrostelger
Schachtanlage Emil-Emscher
- 20. 2. 1964 Otto Fahrmeyer, Hauer
Schachtanlage Emil-Emscher
- 22. 2. 1964 Gottfried Bolz, Verwieger
Schachtanlage Emil-Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 2. 1964 Ewald Nakken, Magazinarbeiter
- 24. 2. 1964 Edmund Schleuder, Betriebsschlosser

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 28. 1. 1964 Paul Korfluer, Federnprüfer
- 7. 2. 1964 Eduard Ernst, Einsetzer

Hoesch AG Rohrwerke

- 28. 2. 1964 Bernhard Dasenbrock, Vorarbeiter

Maschinenfabrik Deutschland AG

- 6. 2. 1964 Wilhelm Kruse, Zwischenmagaziner

Trierer Walzwerk AG

- 1. 2. 1964 Erich Müller, Walzer
Werk Langerfeld

- 25. 2. 1964 Johann Schneider, Packer
Werk Trier

Schwinn AG

- 4. 2. 1964 Otto Ambos, Kontrolleur

Hoesch AG Werk Federstahl Kassel

- 5. 2. 1964 Hans Hennemuth, Lagerhalter

25

Hoesch AG Bergbau

- 4. 1. 1964 Erich Podschull, Koksmeister
Schachtanlage Radbod
- 3. 2. 1964 Helmut Lorenz, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 7. 2. 1964 Oskar Böhm, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 11. 2. 1964 Heinrich Thesing, Aufbereiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 13. 2. 1964 Emil Kozian, Maschinist
Schachtanlage Fritz-Heinrich
- 16. 2. 1964 Josef Kibler, Maurermeister
Schachtanlage Emil-Emscher
- 20. 2. 1964 Karl Eckhardt, Hauer
Schachtanlage Radbod
- 22. 2. 1964 Adolf Kallweit, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 1. 1964 Heinrich Pantel, Pfannenmann

- 1. 2. 1964 Heinz Schulte, Kranführer

- 2. 2. 1964 Rudolf Fliege, Laborhelfer

- 13. 2. 1964 Heinrich Becker, Werkschutzmann

- 13. 2. 1964 Hubert Roll, Montageschlosser

- 15. 2. 1964 Johann Winklewski,
Walzentransporteur

- 16. 2. 1964 Franz Semp, Kommissionierer

- 28. 2. 1964 Harry Seitz, 1. Mischermann

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 24. 2. 1964 Franz Wolfewitz, Federnarbeiter

Trierer Walzwerk AG

- 22. 2. 1964 Fritz Dahlmann, Verzinner
Werk Langerfeld

Dörken AG

- 8. 2. 1964 Karl Sauer, Maschinensteller

Werk Federstahl Kassel

- 22. 2. 1964 Heinrich Markgraf,
Maschinenarbeiter

- 27. 2. 1964 Heinrich Hartmann,
Maschineneinrichter

Hoesch Eisenhandel mbH

- 18. 2. 1964 Friedrich Schader, Kranführer

Winterreise nach St. Peter im Holz

Jedes Jahr im Winter machten Milbedanks Ihre kleine Winterreise. Sie fuhren meist zwölf Stunden mit der Bahn, nahmen in einem weltbekannten Sporthotel Quartier, aßen das teure Essen zu Mittag und aßen das teure Essen zur Nacht, tranken den teuren Tee in der Hotelhalle, gingen in der Dämmerung einmal gelangweilt im Schnee durch den berühmten Ort und wiederholten dies acht Tage. Das verschlang eine runde Summe, wovon schon ein großer Teil allein für die Expreßfracht des schweren Schrankkoffers aufging, ohne den auch eine kleine Reise für Frau Milbedank völlig sinnlos gewesen wäre. Denn sie besaß nun einmal einen Schrankkoffer, und wenn sie ihn nicht benutzte, wozu besaß sie ihn dann? Frau Milbedank besaß auch zahlreiche modische Kleider und modische Hüte und modische Pelze und italienische Schuhe, und wenn sie sie nicht trug, wozu besaß sie sie dann? So kleidete sich Frau Milbedank jeden Tag ihrer kleinen Winterreise siebenmal um, einmal für den Morgen, einmal für den Vormittag, einmal zum Mittagessen, einmal für den Tee, einmal für den Spaziergang durchs Dorf, einmal für das Abendessen und einmal für das Bett. Ja, Frau Milbedank besaß auch für die Nacht ein modisches Gewand, es war zwar höllisch unbequem beim Schlafen, aber sie besaß es nun einmal, und wenn sie es nicht benutzte, wozu besaß sie es dann?

Was Herr Milbedank darüber dachte, erfuhr kein Mensch. Ehemänner ähnlicher Ehefrauen kennen das alte Lied: Kaufen sie ihrer Frau keine teuren Kleider, haben sie Geld und können reisen. Die Frau reist jedoch nicht mit, denn sie hat nichts anzuziehen. Kaufen sie hingegen ihrer lieben Frau die teuren Fetzen, will die Frau damit nun ausgehen und verreisen, aber der Mann hat kein Geld mehr dafür übrig. Das ist das alte Ehemannskarussell, es dreht sich im Kreise.

Eines Tages sagte Frau Milbedank:

„Endlich sind meine neuen Kleider gekommen! Heinrich, gib den Koffer auf!“

„Wohin wollen wir fahren?“

„Nach Kitzbühel! In ein Grandhotel!“

„Wie du wünschst, mein Liebes!“

Herr Milbedank fuhr mit dem schweren Schrankkoffer zur Bahn und gab den Koffer auf. Wenn man einen Koffer aufgibt, nimmt man an, er kommt an. Er kam aber nicht an. Herr Milbedank kam an, Frau Milbedank kam an, was aber nicht ankam, war der Koffer mit den neuen modischen Kleidern, den leichten Pelzen und den schweren Pelzen, den Schlhosen und den Aprèsschiröcken, den hohen Pelzschuhen, den niederen Pelzschuhen, den Straßenschuhen, den Abendschuhen, den Goldschuhen, den Silberschuhen, den Strümpfen, den Hemdchen, den Höschen und dem anderen Teufelswerk.

„Im Reisekostüm kann ich doch nicht im Hotel leben, Heinrich!“

„Nein, das kannst du wirklich nicht, Adele.“

„Wie mich die Leute anschauen möchten, wenn ich immer im selben Kleid durch die Halle lief!“

„Nicht auszudenken!“

„Ach, Heinrich, die ganze Reise ist mir verdorben!“

„Ich wüßte vielleicht einen Weg“, begann Herr Milbedank bedächtig, „wenn wir vielleicht in ein kleines Gasthaus in eines der umliegenden Dörfer gingen? Es gibt da recht nette Wirtschaften.“

„Verlangst du das im Ernst, Heinrich?“

„Ich verlange es nicht“, sagte Heinrich, „es war nur ein Vorschlag. Du wärest dort mit deinem warmen Winterkostüm hochelegant.“

„Dann sollte man – dann könnte man – dann müßte man es immerhin einmal versuchen.“

Der Versuch gelang. Sie bekamen ein großes, warmes Zimmer in einem kleinen Gasthof in St. Peter im Holz, sie fanden fröhliche, unbeschwerte Menschen, auf langen Spaziergängen durch den Schnee erschloß sich ihnen die Schönheit des Gebirges, und am Abend saßen sie mit den Schiläufern und den Dorfbewohnern um den großen ungedeckten Holztisch der Gaststube, tranken Punsch und Schiwasser und lachten viel. Frau Milbedank hatte richtige rote Wangen bekommen, diesmal ohne Puder, sie lachte mit und sang mit und wurde wieder jung wie ein junges Mädchen. Es waren unbeschwerte Ferientage, dieser kleine Winterurlaub in St. Peter im Holz, ohne Grandhotel und Schrankkoffer. Und billig war es außerdem.

„Und nächstes Jahr?“

„Ich möchte unseren Winterurlaub immer so verleben, Heinrich.“

Als Milbedanks wieder heimgekehrt waren, sagte die Frau:

„Du mußt dich jetzt um den verlorenen Koffer kümmern, Heinrich!“

Und Heinrich kümmerte sich um den Koffer. Er ging auf den Bahnhof zum Aufbewahrungsschalter und holte den Koffer wieder ab, den er dort zur Aufbewahrung hingestellt hatte. Er piffte vergnügt vor sich hin. *Jo Hanns Rösler*

Freundlichkeit

Freundlichkeit macht das Leben leichter. Sie zeigt sich im Glanz der Augen, sie klingt aus dem zustimmenden Lachen und aus einem ermunternden Wort. Wer von den Menschen Übles erwartet, kann ihnen nicht offen gegenübertreten. Versucht er trotzdem, entgegenkommend ein liebenswürdiges Gesicht aufzusetzen, so lauert hinter der Maske doch das Mißtrauen, und man merkt, daß er sich überlegt: Warum soviel nette Floskeln? Was willst du von mir? Dem Muffigen leuchtet es nicht ein, daß einer einfach freundlich sein kann, ohne etwas zu bezwecken. Wer schlimme Erfahrungen gemacht hat, kann argwöhnisch werden. Aber für die finstere Miene die niederträchtige Zeit verantwortlich zu machen und zu behaupten, man habe Wichtigeres zu tun, als sich bei höflichen Mätzchen aufzuhalten, ist ein Zeichen dafür, daß man mit dem Zwiespalt in sich selbst nicht fertig werden kann.

Es ist ebensoviel Anlaß zur Trauer wie zur Freude, und nur der Oberflächliche schleibt alles Lästige von sich fort. Jedoch kann man die Kinder nicht daran hindern, fröhlich zu sein. Sobald man den Blick zu einer zwitschernd dahinkurvenden Schwalbe erhebt, schüttelt man die Verstrickungen der auf Macht und Geschäfte erpichten Menschenwelt ab. Die Silbermöwe, die an mein Fenster kommt und mit ihrem Schnabel an die Scheibe klopft, ist zwar auch ein wenig gierig auf das Brot auf meinem Frühstückstisch. Aber sie weiß, daß ich ihr ein paar Brocken zuwerfen werde, und ihr gelbes, klares Auge fordert mich dazu auf. Sie dankt mir dann durch die schönen Figuren ihres Fluges. Ich kann das Fenster geschlossen lassen und sie nicht ansehen. Ich brauche nicht wahrzunehmen, was rings um mich geschieht. Aber dadurch schaffe ich es nicht aus der Welt.

Der Widerhall des eigenen Wohlbefindens begleitet uns als freundliche Melodie. Aber ich sah auch die Greisin im Rollstuhl dem Ballspiel der Kinder belustigt und entspannt folgen. Den Unfreundlichen fehlt es an der Begabung, sich selbst für eine Weile zu vergessen und an dem, was andere treiben, teilzunehmen. Die ehrgeizigen Egozentriker sind an den erstarrten Gesichtern sofort zu erkennen. Sie halten das Lächeln für Verschwendung und pressen höchstens aus dem Bewußtsein ihrer ausgekochten Überlegenheit ein höhnisches Grinsen. Auf der Jagd nach vorgesteckten Zielen gönnen sie sich keine Ruhepause. Wie sollte man sie zur Freundlichkeit überreden? Sie vertrösten sich auf später, wenn die menschlichen Angelegenheiten im Gleichgewicht sein werden. Das wird nie sein. Wir müssen alle mit den Verhältnissen vorliebnehmen, die wir vorfinden; sie werden erträglicher und zum Besseren gewendet durch Freundlichkeit. Kaufen läßt sie sich nicht. Aber wer sie von Jugend auf mitbekommen hat, von dem strahlt sie, wenn er sich's nicht verdrießen läßt, wärmend und mildernd aus, und so kann er sich und anderen aufschließen, was den trägen Herzen versperrt ist. *Richard Gerlach*

Wichtiger Fall

Es war einmal vor langer Zeit
eine kleine Nichtigkeit,
die fühlte in sich einen Drang
nach einem Dasein von Belang.

Die meisten Jahre ihres Lebens
ersehnte sie sich dies vergebens,
bis jemand, der viel Zeit besaß,
sie einst mit seinen Augen maß.

Er fand, sie sei ein guter Fall,
um seinen Scharfblick überall
zu zeigen, und entfachte froh
ein riesengroßes Lamen-to.

Und siehe: Der Erfolg, er kam –
man wurde auf ihn aufmerksam!
So kam die kleine Nichtigkeit
doch noch zu etwas Wichtigkeit.

Aladin



Foto-Wettbewerb

- 1 Manfred Oshowski Hoesch AG Westfalenhütte
2 Karl Schumann Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 3 Wilhelm Bertram Schmiedag AG
4 Werner Ammon Hoesch AG Bergbau
5 Kurt Zilling Hoesch AG Westfalenhütte

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. März 1964 Aufnahmen zu dem Thema „Beim Einkaufen“ und bis zum 3. April 1964 zu dem Thema „Sport“ einzusenden.



1



2



3



4



5

