



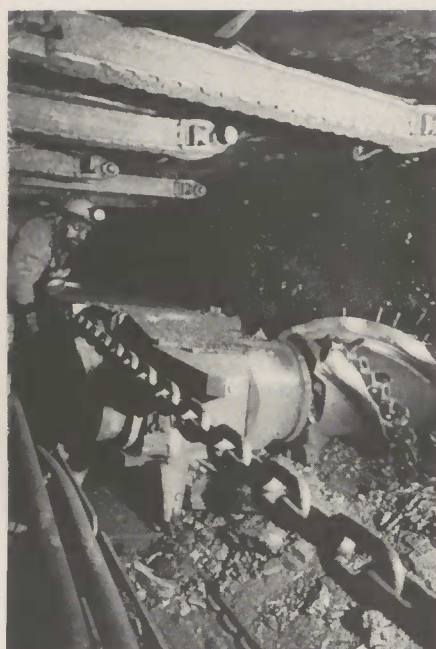
thyssenkrupp Corporate Archives



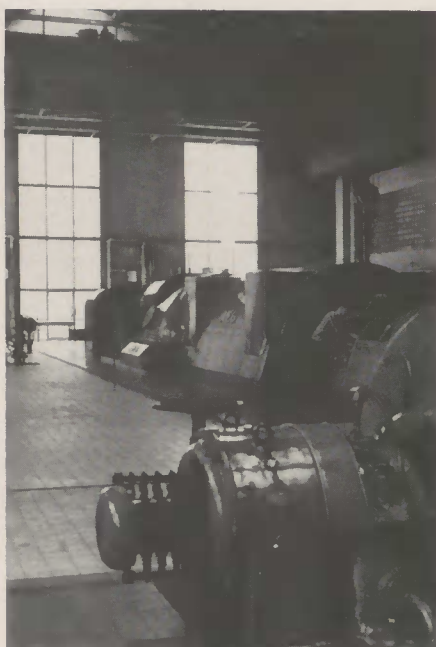
WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

11
1966





Titelseite: Im Grubenfeld der zu unserer Schachanlage Fritz-Heinrich gehörenden Zeche Wilhelmine-Victoria in Altenessen fährt Hubert Schmidt eine neuzeitliche Schrämmaschine für die Kohlegewinnung



Rückseite: Seit 1948 ist die von unseren Kraftwerken erzeugte Strommenge auf das Fünffache gestiegen: auf 775 Millionen Kilowattstunden im Jahr 1965; eine Menge, mit der eine Stadt von 500000 Einwohnern versorgt werden könnte. Das Bild ist im Maschinenhaus des Kraftwerkes Leopold unserer Schachanlage Fürst Leopold-Baldur aufgenommen

Ein Wort an unsere Lehrlinge und an ihre Lehrer und Betreuer

Am 1. Dezember erstmals, und nicht zum gewohnten Ostertermin, beginnen schülentlassene Jungen und Mädchen auch in unseren Werken ihre Lehre. Sie beenden ihre Schulzeit mit dem ersten der beiden Kurzschuljahre, die die Schulverwaltung, um den Klassenwechsel vom 1. April auf den 1. August umzustellen, ab Ostern 1966 eingerichtet hat. Viele von ihnen treten in das Berufsleben ein, ohne die angestrebte Volksschulzeit von neun Jahren oder gar von zehn Jahren durchlaufen zu haben. Sie konnten also nicht so auf das Berufsleben vorbereitet werden, wie es in unserer sich schnell wandelnden Gesellschaft wünschenswert und mit dem Blick auf die Zukunft unserer Wirtschaft und unseres Volkes notwendig wäre. Viel Neues und Fremdes stürmt in der nunmehr beginnenden betrieblichen Ausbildung auf diese jungen Menschen ein, die aus der Geborgenheit der Familie und aus der gewohnten Gemeinschaft der Schule in die raue Wirklichkeit des Berufslebens eintreten. Neue Anforderungen verlangen neue Anstrengungen.

Aber nicht nur vor den Jugendlichen stehen neue Aufgaben: Alle unsere erwachsenen Mitarbeiter, denen die Lehrlinge jetzt anvertraut sind, oder neben denen sie ihre Arbeit beginnen, sind aufgerufen, ihnen die Eingliederung in die neue Lebensgemeinschaft zu erleichtern.

Wie auf rechte Weise die Älteren mit ihrer Lebenserfahrung den Unerfahrenen und den Suchenden gegenüberstehen sollten, um sie zu lenken und nicht zu erschrecken, das faßte Albert Schweitzer, der große Weise von Lambarene, in die folgenden beherzigenswerten Worte:

Zu gern gefallen sich die Erwachsenen in dem traurigen Amt, die Jugend darauf vorzubereiten, daß sie einmal das meiste von dem, was ihr jetzt das Herz und den Sinn erhebt, als Illusion ansehen wird. Die tiefere Lebenserfahrung aber redet anders zu der Unerfahrenheit. Sie beschwört die Jugend, die Gedanken, die sie begeistern, durch das ganze Leben hindurch festzuhalten. Im Jugendidealismus erschaut der Mensch die Wahrheit. In ihm besitzt er einen Reichtum, den er gegen nichts eintauschen soll.

Das Wissen vom Leben, das wir Erwachsenen den Jugendlichen mitzuteilen haben, lautet also nicht: „Die Wirklichkeit wird schon unter euren Idealen aufräumen“, sondern: „Wachset in eure Ideale hinein, daß das Leben sie euch nicht nehmen kann.“ Wenn die Menschen das würden, was sie mit vierzehn Jahren sind, wie ganz anders wäre die Welt.

Inhalt

- 383 Immer mehr Hoesch-Strom aus Hoesch-Kohle
- 388 Der Durchlaufglühofen des Hohenlimburger Kaltwalzwerkes
- 392 Hoesch-Drahtselle für den Fischfang
- 396 Menschen wie du und ich: Der Härter
- 398 Passiert – notiert – fotografiert
- 399 Aufgleisgeräte heben Brücken
- 402 Wilhelm Stamme und Wilhelm Sauter zum 60. Geburtstag
- 402 Willy Figge 40 Jahre bei uns
- 403 Neue Wege des Lernens:
Fernstudium der Akademie für Führungskräfte ▣
- 406 Freie Fahrt für die Eisenbahn im Wohnzimmer
- 408 Arbeitsordnung –
Grundlage reibungsloser Zusammenarbeit (10)
- 409 Wissenswertes auf einen Blick ▣
- 410 50 Jahre bei uns
- 411 Wir lasen für Sie: Literatur-Nobelpreis für Nelly Sachs
- 412 Sprechstunde für Gesunde:
Jeder braucht Freunde und Nachbarn
- 413 Jubilare
- 414 Fotowettbewerb

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund
Kohle
Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen
Stahl
Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund
Hüttenwerke Siegerland AG Siegen
Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf
Weiterverarbeitung
Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg Hohenlimburg
Hoesch AG Rohr- und Bautellwerk Hamm
Schmiedag AG Hagen
Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte
Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund
Schwinn AG Homburg/Saar
Dörken AG Gevelsberg
Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr
Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund
Gebr. Credé & Co. GmbH Kassel
Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH Kreuztal (Kr. Siegen)
Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund
Kettenwerke Schlieper GmbH Grüne i. Westf.



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: Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 177 bis 228: Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötling. Graphische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt, Dortmund. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon: 8041. Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE,

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH Olpe i. Westf.
Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH Oberdollendorf/Rhein
Schiffswerft Gustavsburg GmbH Gustavsburg/Hessen
Dortmunder Plastik GmbH Dortmund
Hoesch Werk Federstahl Kassel Kassel
Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)
Hoesch Argentina S. A. I. y C. Buenos Aires
Hoesch do Brasil S. A. São Paulo
Industriewerte AG Dortmund
Handel und Export
Hoesch Reederel und Kohlenhandel GmbH Essen
Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund
Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf
Döhner AG Letmathe
Dittmann & Neuhaus GmbH Warstein
Hoesch Export GmbH Dortmund
Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf
Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid Madrid
American Hoesch Inc. New York
Hoesch Italiana SpA Milano
Hoesch Limited London
Hoesch France Sàrl Paris
Gesamtbelegschaft 75000

Seiten 289 bis 308: Walter Hölkeskamp. Redaktionsleitung: Johannes Holschen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822 123/0822 294. Druck: Westfalendruck, Dortmund.

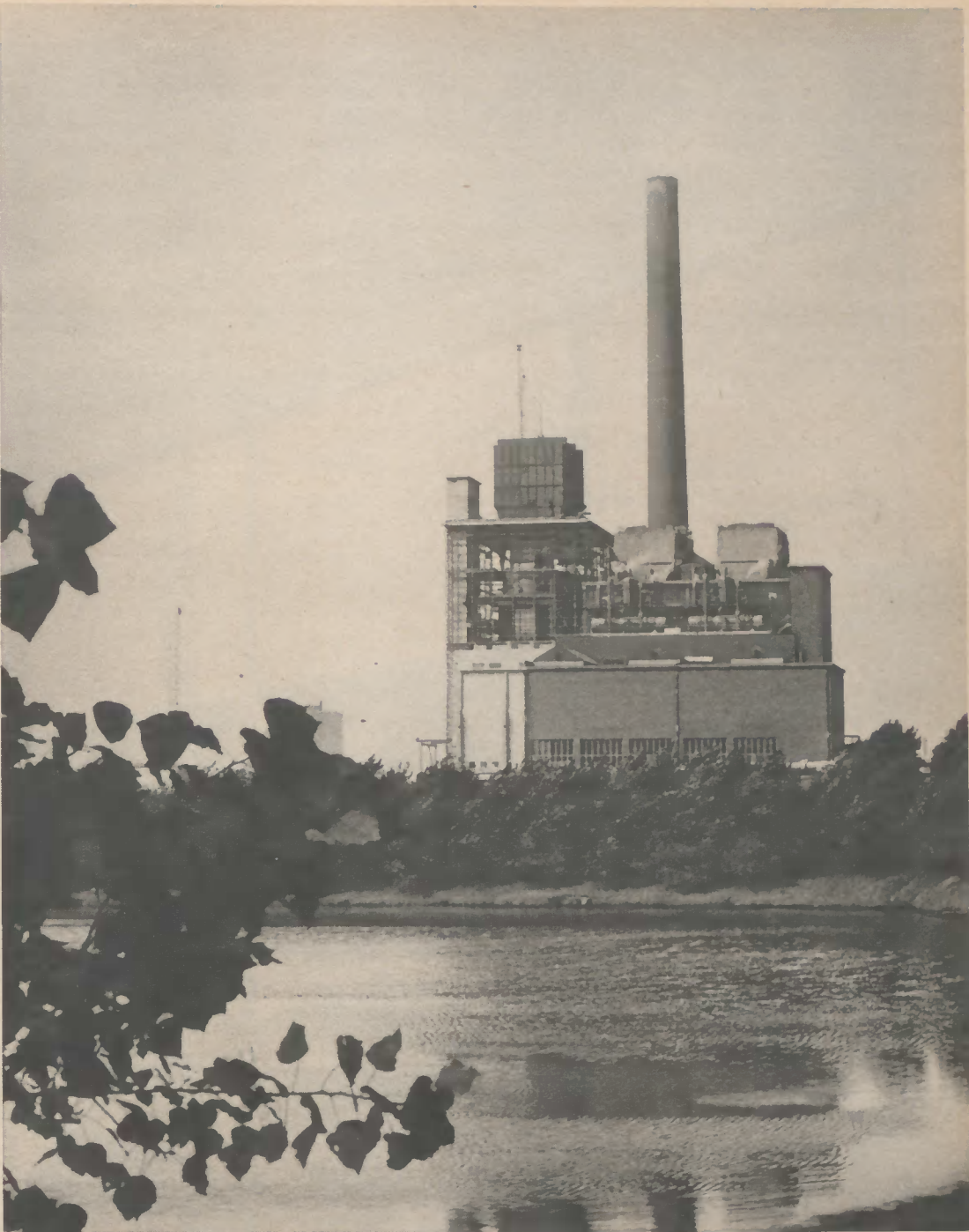
Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Hans Joachim Muthaupt, Dortmund. Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Farbinsenselten: Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung Hoesch AG, Fotostelle Westfalenhütte; Rudi Angenendt, Dortmund; Luftbild auf Seite 387: Aero-Lux, Frankfurt (Frei: Reg.-Präs. Wiesbaden Nr. 355/65); Archiv Saarbergwerke; Deutsche Fischwerbung, Bremerhaven; Johannes Fleck, Bremerhaven; Lütfl Özkök, Ålsoj/Schweden; Günter Pesch, Hamm; Hartmut Vogler, Dortmund; und Werk- und Privataufnahmen. Zeichnungen: Hans Gelsen, Dortmund, und Ulrik Schramm, Feldafing.

Immer mehr Hoesch-Strom aus Hoesch-Kohle

Die Kraftwirtschaft im Hoesch-Kreis

Die in der Bundesrepublik im Jahre 1965 erzeugte Strommenge betrug etwas über 172 Milliarden Kilowattstunden (kWh), von denen



▲ 1956 wurde das am Rhein-Herne-Kanal liegende Kraftwerk Emscher in Betrieb genommen. Heute ist ein neuer 145-Tonnen-Kessel in Bau: die Erweiterungsarbeiten sind an der linken Gebäudehälfte gut erkennbar

Anteil des Haushaltstromes an der Gesamtstromerzeugung

	1961	1965
Großbritannien	29 v.H.	34 v.H.
USA	25 v.H.	25 v.H.
Bundesrepublik Deutschland	12 v.H.	16 v.H.

Man wird somit in der Bundesrepublik in den nächsten Jahrzehnten mit einem steilen Anstieg des Strombedarfs rechnen müssen. Die Europäische Gemeinschaft hat für ihren Bereich langfristige Vorausschätzungen bis zum Jahre 2000 aufgestellt, die die nachstehende Tabelle wiedergibt.

Stromverbrauch in der Europäischen Gemeinschaft

Vorausschätzungen in Milliarden Kilowattstunden je Jahr:	1960	1970	1980	1990	2000
Jahr					
Mrd. kWh/Jahr	272	575	1080	1930	3450

◀ Hier das Förderband, auf dem die Feinkohle von der Wäsche kommt und durch einen Rost in den Bunkern des Kraftwerkes Leopold verschwindet



Im Jahre 2000 ist also ein Stromverbrauch von 3½ Billionen Kilowattstunden zu erwarten, das ist rund das Zehnfache des heutigen Bedarfs. Wenn zu dieser Zeit nur ein Drittel des Bedarfs mit Kohle gedeckt würde, während der Rest aus Kernenergie, Öl und Gas stammt, betrüge der Kohlebedarf allein dafür rund 350 Millionen Tonnen im Jahr. Das sind fast 60 v.H. mehr als die heutige gesamte Kohlenförderung (222 Millionen Tonnen im Jahr) der Europäischen Gemeinschaft. Für den Leser, der sich mit diesen Problemen nur am Rande beschäftigt, mögen die genannten Zukunftserwartungen unrealistisch erscheinen. Ernsthaft zu nehmende Fachleute sind aber der Ansicht, daß alle diese Voraussagen eher zu vorsichtig sind, so daß sich ganz zwangsläufig die Frage aufdrängt, ob unsere augenblicklich in der Bundesrepublik verfolgte Energiepolitik nicht in naher Zukunft große Sorgen bereiten wird.

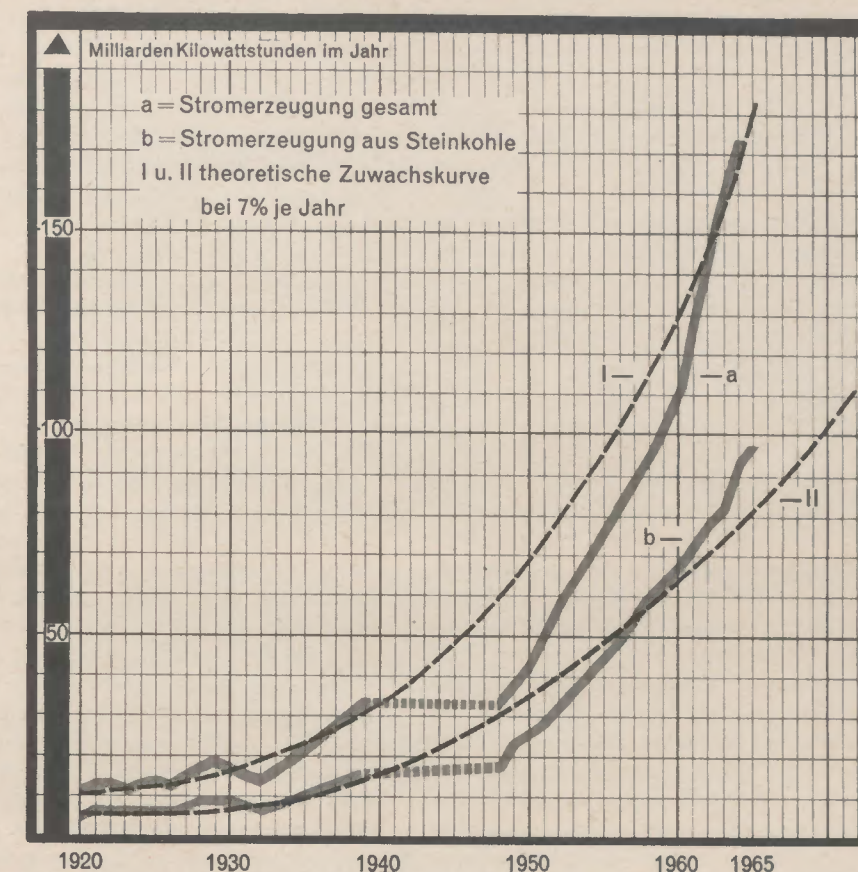
Hoesch könnte ganz Nürnberg mit Strom versorgen

Auch im Hoesch-Bergbau können wir die gleiche Entwicklung wie in der gesamten Bundesrepublik verfolgen. Die erzeugte Strommenge stieg seit 1948 sogar auf das rund Fünffache; von 153 Millionen Kilowattstunden im Jahr 1948 auf 775 Millionen Kilowattstunden im Jahr 1965. Unsere Hoesch-Kraftwerke allein könnten heute eine Stadt mit 500 000 Einwohnern – wie Nürnberg – mit elektrischer Energie versorgen.

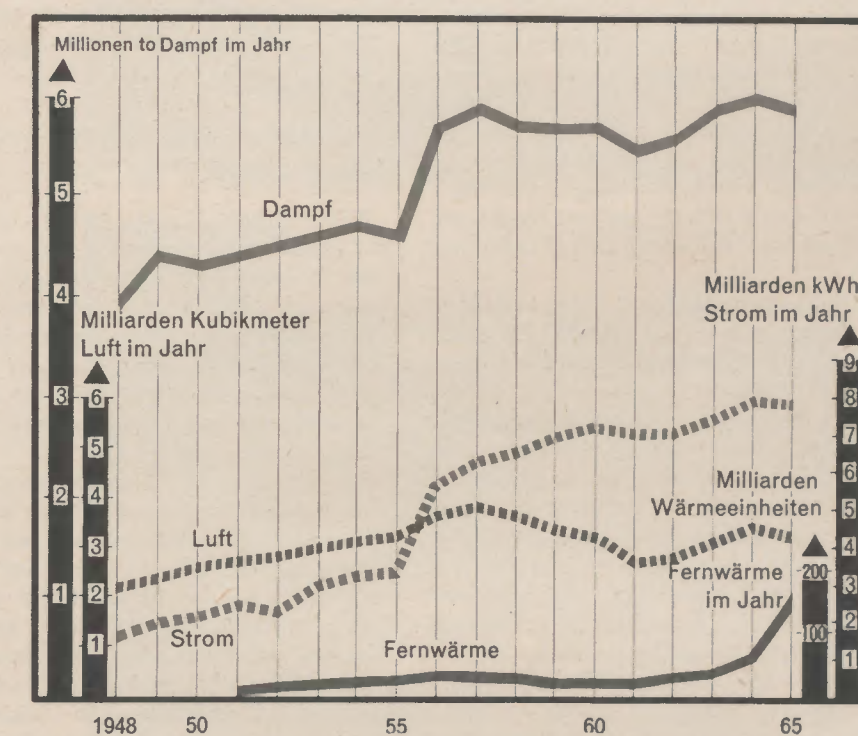
Während 1948 unsere Schachtanlagen in kleinen Kraftwerken mit Niederdruckkesseln nur die für die Kohlenförderung erforderliche Dampf-, Strom- und Druckluftmengen erzeugten, wobei nur unwesentliche Mengen Strom an die Städte Dorsten und Hamm sowie an die Westfalenhütte abgezweigt wurden, sind unsere Kraftwerke heute mit modernen Hochdruckkesseln und Generatoren (Stromerzeugern) ausgerüstet und liefern recht beachtliche Strommengen für den Eigenbedarf der Zechen, an die Westfalenhütte, an die Steinkohlengas AG in Dorsten und an die öffentliche Versorgung (siehe Graphik). Aus unseren Kraftwerken werden ferner große Mengen Druckluft für die Steinkohlengas AG und für die Westfalenhütte zur Sauerstoffherstellung geliefert. Einige Abnehmer beziehen außerdem größere Dampf-mengen. Weitere Lieferungen in Form von Fernwärme gehen von den Kraftwerken Emscher, Kaiserstuhl und Radbod an fremde Produktionsbetriebe, an Schulen oder ganze Stadtteile. Betrachtet man die einzelnen Kurven unserer graphischen Darstellung, ergibt sich, daß trotz der vervielfachten Stromerzeugung die erzeugten Dampf-mengen – als „Rohstoff“ der Stromgewinnung – nur um rund 50 v. H. gestiegen sind. Das bedeutet, daß in den modernen großen Anlagen der Dampf viel wirtschaftlicher verwertet wird als früher. Berücksichtigt man ferner, daß fast eine Million Tonnen Dampf im Jahr unmittelbar an Produktionsbetriebe und zur Erzeugung von Fernwärme abgezweigt werden, so ergibt sich, daß wir mit nur 25 v. H. mehr Dampf die fünffache Menge Strom und die ein- und eine halbfache Menge Druckluft erzeugen. Das wurde möglich, weil in unseren modernen Großkesseln die Kohle weit besser ausgenutzt wird als in den früher betriebenen alten „Zechenkesseln“, die nur 60 bis 70 v. H. der in der Kohle enthaltenen Wärme zur Dampferzeugung umsetzten, während unsere modernen Kessel mit „Wirkungsgraden“ von 87 bis 90 v. H.

◀ Ludwig Fiege überwacht in der Schaltwarte des Kraftwerks Leopold die elektrischen Anlagen und die gesamte Stromverteilung

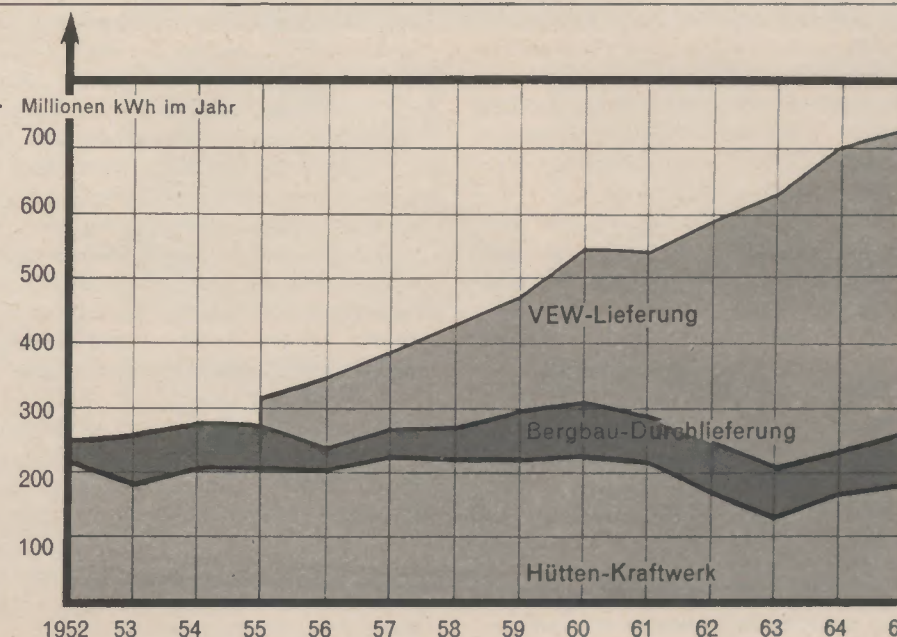
Entwicklung der Stromerzeugung in der Bundesrepublik



Energiewirtschaft Hoesch Bergbau, Erzeugungen



Stromverbrauch Westfalenhütte



arbeiten. Hinzu kommt, daß auch der Dampf in unseren modernen Maschinen weit besser ausgenutzt wird, als früher in den alten Einheiten möglich war. Daraus kann man errechnen, daß heute für die weit größere Energieabgabe nur die gleiche, ja sogar eine noch etwas kleinere Kohlenmenge eingesetzt wird, als früher allein für den Eigenbedarf der Zechen an Strom und Luft notwendig war. Wollen wir die Ursache dieses erfreulichen Ergebnisses kennenlernen, müssen wir einen Blick auf die einzelnen Kraftwerke werfen, die in den vergangenen Jahren durchweg grundlegend erneuert wurden.

Neue Kessel und Generatoren für Hoesch-Kraftwerke

Bei den Schachtanlagen in Altenessen wurden 1956 die beiden alten Kesselanlagen auf Emil und Fritz durch ein modernes Höchstdruck-Vorschaltkraftwerk ersetzt. In zwei großen Kesseln werden bei einem Kesseldruck von 160 atü je Stunde und je Kessel 125 Tonnen Dampf erzeugt und auf 535 Grad Celsius überhitzt. Aus diesem überhitzten Dampf erzeugt ein Generator von 25000 Kilowatt Strom und entspannt dabei den Dampf auf einen Druck von 34 atü. Der Dampf hat dann eine Temperatur von 350 Grad Celsius, wird nochmals in einem zweiten Überhitzer des Kessels auf 430 Grad Celsius zwischenüberhitzt und darauf über Ferndampfleitungen den Maschinenhäusern auf den beiden Schachtanlagen und der Kokerei zugeleitet. In Luft- und Gaskompressoren, Stromerzeugern und Fördermaschinen wird der Dampf, soweit er nicht nutzbringend für die drei Fernheizanlagen Emil-Ost, Emil-West und Fritz-Heinrich weiterverwendet wird, vollends entspannt und in wassergekühlten Kondensatoren niedergeschlagen. Zur Sicherung der Dampferzeugung befindet sich ein weiterer Kessel mit einer Leistung von 145 Tonnen Dampf je Stunde im Bau.

Auf der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur wurden in den Jahren 1952 bis 1954 die alten Wanderrost- und Flammrohrkessel durch zwei neue Hochdruckkessel für einen Kesseldruck von 84 atü und eine Dampfüberhitzung von 535 Grad Celsius bei einer Dampfleistung von 64 Tonnen je Stunde ersetzt. Der Dampf wird in einem Vorschaltgenerator mit einer Leistung von 10500 Kilowatt auf 12 atü entspannt und dann den Maschinen für die Erzeugung von Druckluft und Strom zugeleitet. 1955 wurde der Ausbau fortgeführt. Zwei weitere 80-atü-Kessel mit einer Dampfleistung von je 140 Tonnen in der Stunde wurden aufgestellt. Dazu kam ein 50000-Kilowatt-Stromerzeuger, ein kleiner 5000-Kilowatt-Stromerzeuger als Vorschaltmaschine und ein großer Luftkompressor für 120000 Kubikmeter Luft je Stunde. Die beiden letzten Einheiten helfen seitdem, die damals neu erbaute Steinkohlengas AG mit Dampf, Strom und Luft zu versorgen. Der 50000-Kilowatt-Generator liefert vor allem Strom für die öffentliche Versorgung und für die Westfalehütte.

Im Kraftwerk Kaiserstuhl wurden ab 1951 größere Umbauten vorgenommen, so daß rund 95 Tonnen Dampf je Stunde mit 34 atü und rund 100 Tonnen mit 14 atü zur Verfügung stehen. Mit zwei älteren 5000-Kilowatt-Stromerzeugern und einem Vorschaltgenerator wird Strom für den Eigenbedarf, die Kokerei und Westfalehütte erzeugt. Je zwei Kompressoren von 60000 und 120000 Kubikmetern Luftdurchsatz dienen dem Zecheneigenbedarf und der Sauerstoffanlage der Westfalehütte. Nach der Erweiterung des Kraftwerkes Leopold-Baldur wurde die Stromerzeugung für die Westfalehütte nach dem größeren und wirtschaftlicheren Kraftwerk in Dorsten verlegt. Dafür wurde im Lauf der

► Unsere Bildreihen veranschaulichen, wo im Hoesch-Kreis Strom erzeugt und wo er verbraucht wird. Die Fotos bieten einen Blick in die Maschinenhäuser der vier Hoesch-Kraftwerke, von denen der Strom über Hochspannungsleitungen zu den Verbrauchern transportiert wird, zu denen vor allem – rechte Bildreihe – die öffentlichen Versorgungsunternehmen, die Westfalehütte, die Steinkohlengas AG in Hervest-Dorsten und unsere eigenen vier Schachtanlagen gehören

Jahre die Druckluftlieferung für die Sauerstoffanlage und für andere Betriebe der Westfalehütte erheblich ausgeweitet. Auch auf Kaiserstuhl ist eine größere Fernheizungsanlage für Konzernwerke und öffentliche Gebäude und Betriebe seit 1950 in Betrieb.

Unsere Schachtanlage Radbod in Bockum-Hövel hat seit bald 60 Jahren nicht nur sich selbst mit Strom, Luft und Dampf versorgt, sondern auch die Stadt Hamm mit Strom beliefert. Diese Lieferung an Hamm hat sich entsprechend dem Wachstum der Stadt immer mehr vergrößert. Heute stehen für die Lieferung von Hochdruckdampf mit 80 atü und 530 Grad Celsius vier Kessel von 64 bis 125 Tonnen Stundenleistung mit einer Gesamtstundenleistung von 333 Tonnen Dampf zur Verfügung. Zwei Vorschaltgeneratoren von je 13900 Kilowatt entspannen den Dampf auf 14 atü, der dann in Stromerzeugern von 25000 und 7500 Kilowatt Leistung in Luft- und Gaskompressoren sowie in den Fördermaschinen verarbeitet wird. Auch auf Radbod ist in den letzten Jahren eine Fernheizung installiert worden, die 1964 in Betrieb ging und inzwischen beachtliche Wärmemengen an Fremde geliefert hat.

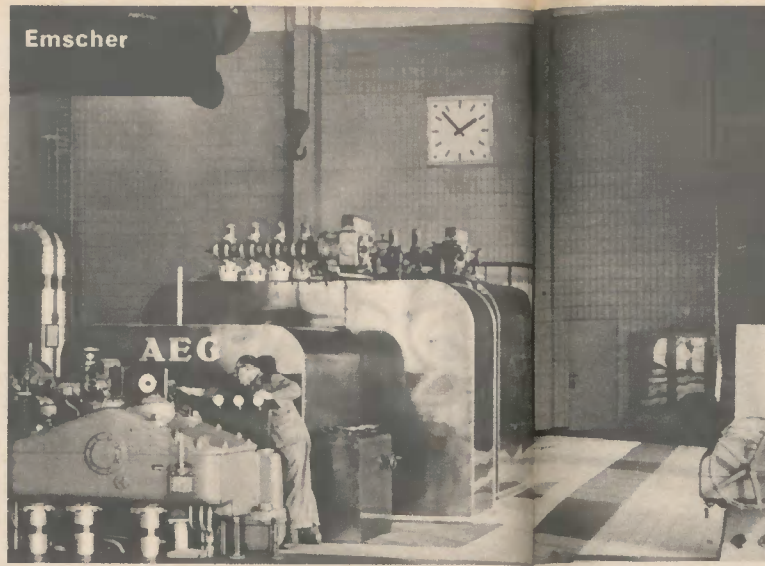
Von den wirtschaftlichsten Anlagen „durchgeleitet“

Während beim Hoesch Bergbau in den letzten 20 Jahren die Stromerzeugung sowie die Luft-, Dampf- und Fernwärmelieferungen erfreulich anwuchsen, stieg bei der Westfalehütte, die in engem Verbund mit dem Hoesch Bergbau arbeitet, der Strombedarf nicht minder stark. Dieser gestiegene Bedarf wird von dem eigenen Hüttenkraftwerk, von unserem Bergbau und aus dem Fremdbezug gedeckt.

Vor 1955 hat die Schachtanlage Kaiserstuhl die Westfalehütte mit Strom beliefert, seitdem kommt der Strom von den Kraftwerken Leopold, Emscher und in kleinen Mengen von Radbod, da die Erzeugungskosten dieser modernen Anlagen erheblich geringer sind als die von Kaiserstuhl. Der Strom wird von diesen Kraftwerken über die Netze der Vereinigten Elektrizitätswerke beziehungsweise des Rheinisch-Westfälischen Elektrizitätswerkes nach der Hütte „durchgeleitet“. Die VEW und das RWE werden für die Benutzung ihrer Netze angemessen entschädigt. Eine solche „Durchleitung“ ist aber auch möglich, um von Schachtanlage zu Schachtanlage Strom zu transportieren. Auf diese Weise sind wir in der Lage, bei Ausfällen und Reparaturen auf die anderen Kraftwerke zurückzugreifen, oder aber von modernen Kraftwerken Strom nach solchen Kraftwerken unserer Gesellschaft zu liefern, die mit ihren älteren Aggregaten höhere Erzeugungskosten haben. Damit besteht die Möglichkeit, den Bedarf in den wirtschaftlichsten Anlagen zu erzeugen.

Zusammenfassend können wir festhalten, daß sich die Energiewirtschaft unserer Gesellschaft in den letzten 15 Jahren, also nach der Beseitigung der Kriegsfolgeschäden, recht erfreulich entwickelt hat. Wir alle hoffen, daß sich diese Entwicklung auch in Zukunft fortsetzt, damit der Absatz unserer Kohle durch den Bedarf der Kraftwerke wirksam gefördert wird.

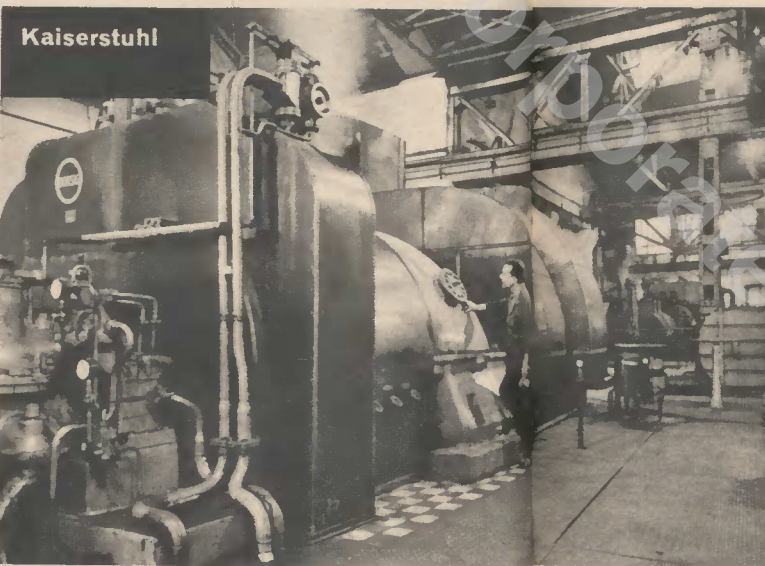
Emscher



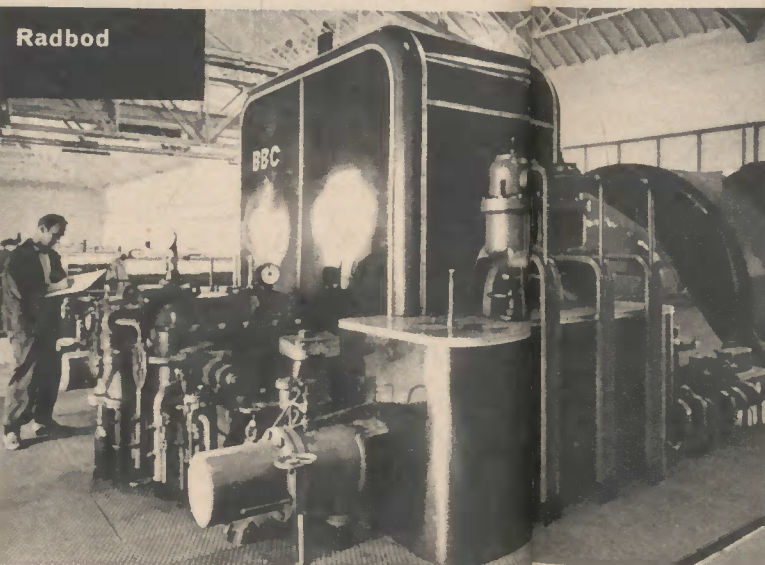
Leopold



Kaiserstuhl



Radbod



Öffentliche Versorgungsunternehmen



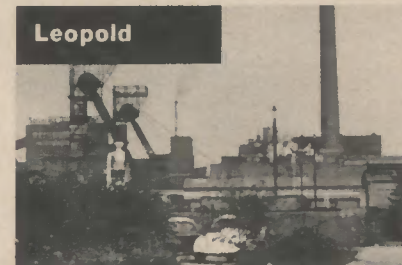
Westfalehütte



Steinkohlengas



Leopold



Fritz-Heinrich



Emscher



Radbod



Wie aus Dynamoband Kohlenstoff entfernt wird

Der Durchlaufglühofen des Hohenlimburger Kaltwalzwerkes

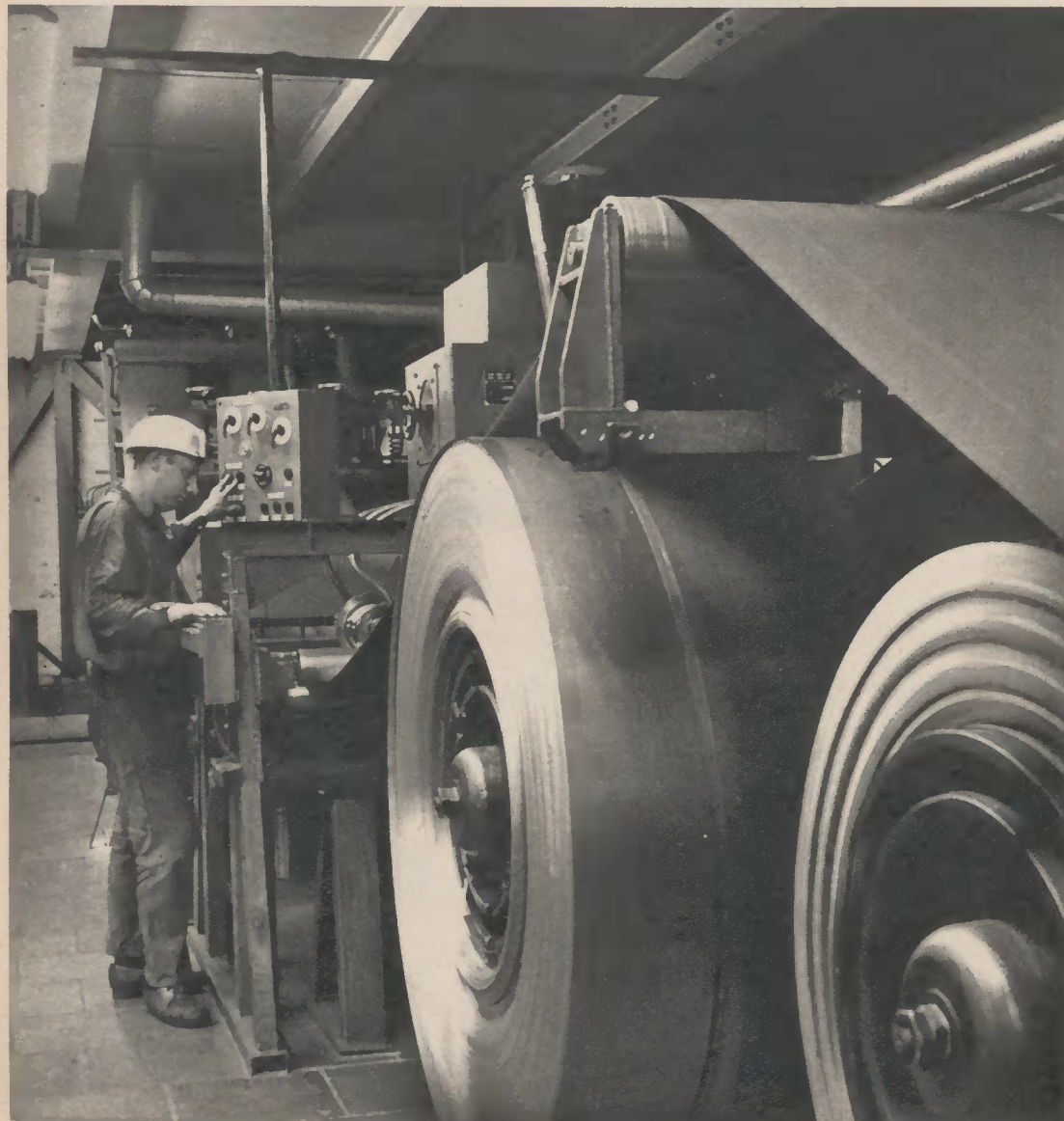
Fast 80 Meter lang ist die Durchlaufglühanlage im Hohenlimburger Kaltwalzwerk. Sie erstreckt sich über die ganze Werkshalle, ist in viele gleichförmige Segmente geteilt und ruht auf einer Bühne einige Meter über dem Hallenboden. Pausenlos ziehen durch diesen stählernen Ofen zwei parallel nebeneinanderliegende Stahlbänder, die gegläht und wieder abgekühlt werden und dabei ihre Beschaffenheit verändern. Dieser Gang durch den Durchlaufglühofen ist der letzte Fertigungsschritt auf dem Herstellungsweg eines der empfindlichsten Hoesch-Werkstoffe, des sogenannten Dynamobandes, eines Bandstahls, den die Elektroindustrie zum Bau von Dynamomaschinen,

Elektromotoren, Transformatoren und Schaltern verwendet.

Dynamo- und Transformatorenstähle sind Eisenlegierungen, die einen gewissen Anteil Silizium und Aluminium enthalten. Sie gehören zu den magnetisch „weichen“ Werkstoffen der Elektrotechnik, deren Merkmale darin bestehen, daß sie magnetische Eigenschaften sehr leicht annehmen und wieder verlieren. Das „Auf- und Abmagnetisieren“, das bei laufenden Elektromotoren zwangsläufig ununterbrochen auftritt, verursacht aber Energieverluste, die durch Eisensilizium-Legierungen möglichst niedrig gehalten werden. Da die elektrischen Energieverluste aber auch von der Werkstoffdicke abhängen, verwendet man für den Dynamo- und Transformatorenbau heute allgemein Bleche und Bänder, die nicht dicker als 0,35 bis 1 Millimeter sind. Aus diesen Bändern werden die von der Elektroindustrie benötigten Formteile ausgestanzt, übereinander geschichtet und vernietet oder geschweißt, um die endgültige Bauhöhe der Motoren oder der elektrischen Bauteile zu erreichen.



Der Durchlaufglühofen im Hohenlimburger Kaltwalzwerk ist rund 80 Meter lang und auf etwa 40 Meter Länge beheizt. Unter dem auf einer Bühne untergebrachten Ofen sind die Ablaufspindel angeordnet



Das im Durchlaufofen geglähte Band ist plan

Wer Dynamo- und Transformatorenstahl herstellt, muß der Legierung aber nicht nur genügend Silizium und Aluminium hinzufügen, sondern auch für einen möglichst niedrigen Kohlenstoffgehalt im Werkstoff sorgen. Zuviel Kohlenstoff erhöht die Energieverluste nämlich ebenso wie zuwenig Silizium und Aluminium. Deswegen enthält unser Material 0,9 bis 2,3 v.H. Silizium und 0,2 bis 0,3 v.H. Aluminium. Da sich der Kohlenstoff aber nicht restlos schon beim Erschmelzen des Stahls entfernen läßt, muß das Band in einem Ofen gegläht und dabei entkohlt werden. Auf diese Weise wird der Kohlenstoff von etwa drei Hundertstel auf wenige Tausendstel v.H. vermindert. Früher stapelte man zu diesem Zweck Blechtafeln übereinander und schob sie für mehrere Tage in einen Glühofen. Heute wird der zumeist als Band vorliegende Werkstoff innerhalb weniger Minuten durch einen Durchlaufglühofen gezogen. Der Vorteil der im Durchlaufglühofen geglähten Bänder liegt vor allem darin, daß sie spannungsärmer und ebener und damit leichter zu verarbeiten sind.

37 Meter mißt allein der beheizte Ofenteil

Das Vormaterial für das Dynamoband kommt von der Westfalenhütte, bei der es bereits

◀ An der elektrischen Schweißanlage werden die Ringe aneinandergeschweißt, damit der Durchgang des Bandes durch den Glühofen nicht unterbrochen wird. Nach dem Glühen werden die Bänder an der Schweißnaht wieder getrennt. Eugen Kettendorf überwacht den Arbeitsablauf

► Ewald Seefeld steuert den Ofen nach den ständig beobachteten magnetischen Werten des Bandes





1

mehrere Verarbeitungsstufen durchlaufen hat. Zunächst wird der im Stahlwerk zu Blöcken vergossene Stahl im Breitbandwalzwerk zu Warmbreitband verarbeitet. Dieses Band erhält im Kaltwalzwerk seine endgültige Dicke von 0,35 bis 1 Millimeter. Danach wird es in bis zu 1200 Millimeter breiten Ringen nach Hohenlimburg gebracht und dort der Länge nach geteilt. Ebenso können Rohstahlbrammen auf der Hohenlimburger Mittelbandstraße zu Mittelband und danach im Hohenlimburger Kaltwalzwerk zu Vormaterial für Dynamoband gewalzt werden. Das darauf folgende sonst übliche Glühen des aufgewickelten Ringes ist bei Dynamoband nicht gebräuchlich, weil sich beim Richten die magnetischen Eigenschaften wieder verschlechtern würden.

Für das entkohlende Glühen und Abkühlen des Bandes wurde deshalb vor fünf Jahren im Hohenlimburger Kaltwalzwerk ein Durchlaufofen errichtet. In seinem beheizten Teil, der etwa 37 Meter lang ist, wird das mit einer Geschwindigkeit von 6 bis 7 Metern in der Minute hindurchziehende Band entkohlt. Teilverbranntes Ferngas streicht über das auf 800 bis 900 Grad Celsius erhitzte Band, bewirkt eine „Umsetzung“, und auf diese Weise gelingt es, den Kohlenstoff fast vollständig zu entfernen, so daß der Werkstoff anschließend beim Durchlaufen durch wassergekühlte Kühlabschnitte in etwa 5 Minuten von seiner hohen Temperatur abgekühlt werden kann. Nach dem Erkalten wird das Band in die vom Kunden geforderten Breiten geschnitten und zum Versand sorgfältig verpackt.

Enge Zusammenarbeit mit den Kunden

Um sicher zu gehen, daß die von unseren Kunden gewünschten Magnetisierungs-Eigenschaften getroffen und genau eingehalten werden, ist es notwendig, die entsprechenden Kennzahlen des Dynamobandes fortlaufend zu ermitteln und zu überprüfen. Das geschieht zunächst im Betrieb während der Fertigung und außerdem in der Hohenlimburger Versuchsanstalt, die regelmäßig Proben zur gesonderten Untersuchung erhält. Erst nach dem Abschluß dieser Prüfungen wird das Dynamoband für den vorgesehenen Zweck freigegeben.

Der enge Kontakt zu den Kunden – zu denen alle großen Elektrounternehmen Deutschlands gehören – ist für die Produktion eines so empfindlichen Werkstoffes wie des Dynamobandes unumgänglich. Darüber hinaus fördert



2



3

diese ständige Fühlungnahme auch den Erfolg der in Labor und Werk betriebenen Entwicklungsarbeiten, die uns helfen, die Qualität des Hoesch-Dynamobandes nicht nur zu halten, sondern stetig weiter zu verbessern.

1 Günter Lemke kontrolliert die Banddicke

2 Das geglühte Dynamoband wird unter Aufsicht von Helmut Hantke und Hans Tillenburg in die vom Kunden gewünschten Breiten geschnitten

3 Manfred Hörnig verlädt die für den Versand mit Stahl-

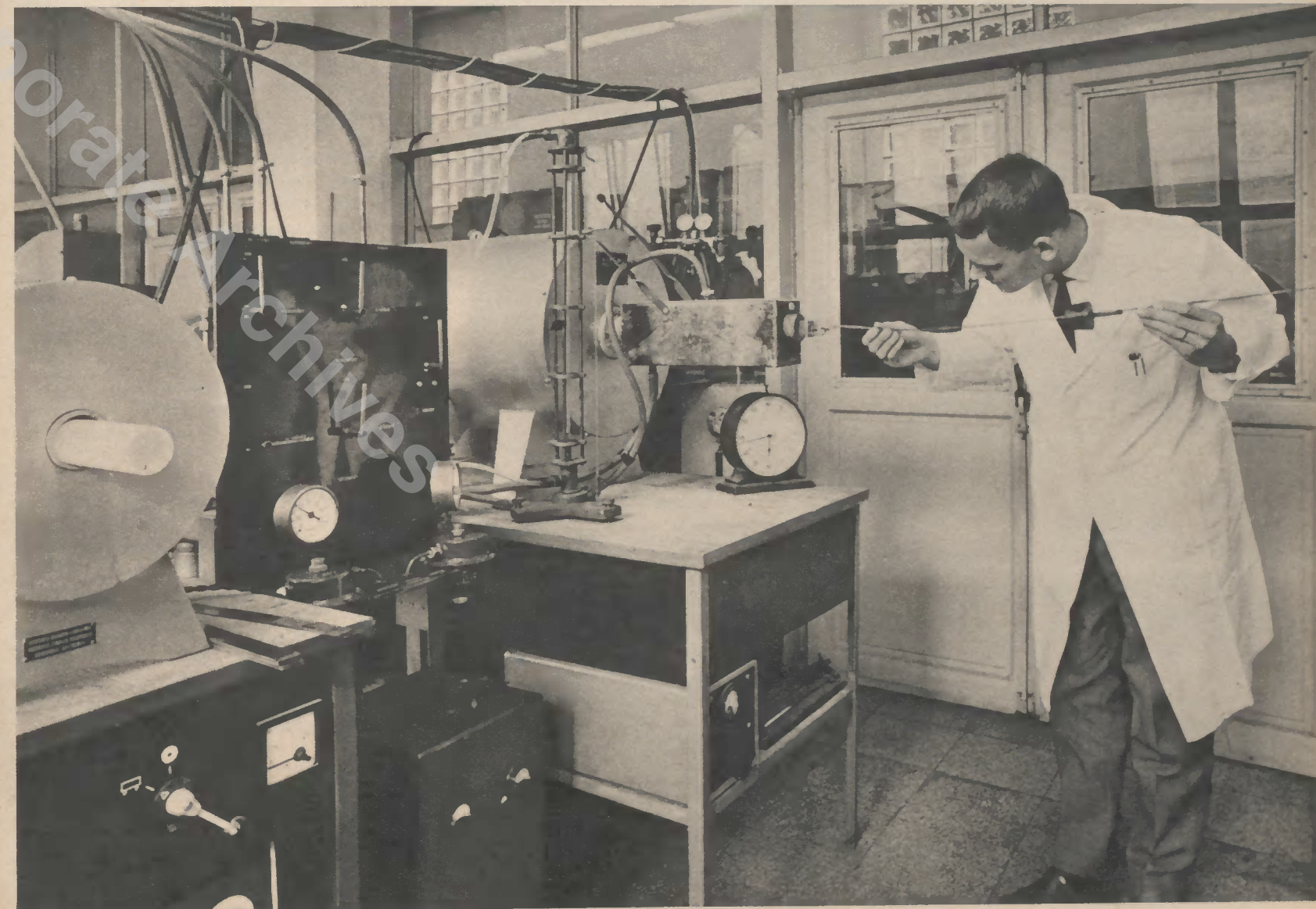
band umreiften und in Papier verpackten Dynamoband-Ringe

4 Willi Thiemann überprüft bei der Ausgangskontrolle in der physikalischen Abteilung der Hohenlimburger Versuchsanstalt die magnetischen Kenngrößen des Dynamobandes

5 Im Ofenraum der Versuchsanstalt Hohenlimburg werden in verschiedenen Laboröfen ständig Glühversuche durchgeführt, um den Dynamostahl weiterzuentwickeln; unser Bild zeigt Dieter Oettinghaus bei einem der Versuche

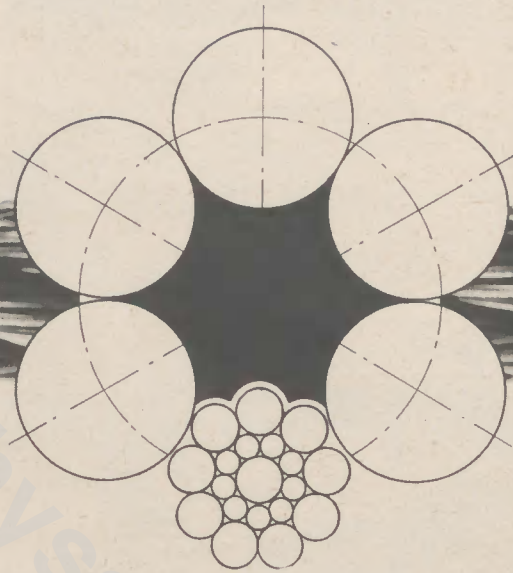


4



5

Hoesch-Seile für den Fischfang



► Vor der nächsten Forschungsreise zur Weiterentwicklung der Fangtechniken und zur Suche neuer Fangplätze: das Forschungsschiff des Bundesernährungsministeriums „Walther Herwig“. Der 83 Meter lange Heckfänger hat 38 Mann Besatzung und Unterkünfte für 14 Wissenschaftler, denen an Bord verschiedene Laboratorien zur Verfügung stehen

◄ Die zeichnerische Darstellung eines Schnittes durch das Drahtseil in Seale-Machart zeigt die Konstruktion der Kurrleine. Um die Hanfseele (schwarz) sind sechs Litzen geschlagen, die wiederum aus neunzehn Drähten in drei verschiedenen Stärken bestehen

Dünnere, aber fester als bisher

Für die nächste Erkundungsreise hatte die Firma Tecklenborg, Kegel u. Co für das Schiff des Bundesernährungsministeriums, das eben von einer Fahrt bis vor die argentinische Küste zurückgekehrt war, 4 Seile von je 800 Faden (das sind 1464 Meter; denn 1 Faden hat 1,83 Meter) und 2 Seile von je 700 Faden (1281 Meter) in Auftrag gegeben. Die neuen Leinen aus stark verzinkten Stahldrähten der Westfalenhütte übertreffen bei einem Durchmesser von 22 Millimetern in der Gesamtbruchfestigkeit ihre dickeren Vorgänger.

Bei der sogenannten Seale-Machart besteht so ein Seil aus 6 Litzen, die in der Korbverseilmachine um eine Hanfseele „geschlagen“ werden. Jede Litze, die wiederum aus 19 Drähten besteht, ist vorher auf der Schnellverseilmachine entstanden. Für den Gebrauch auf See versieht man die Kurrleinen mit einer seewasserbeständigen Sonderimprägnierung.

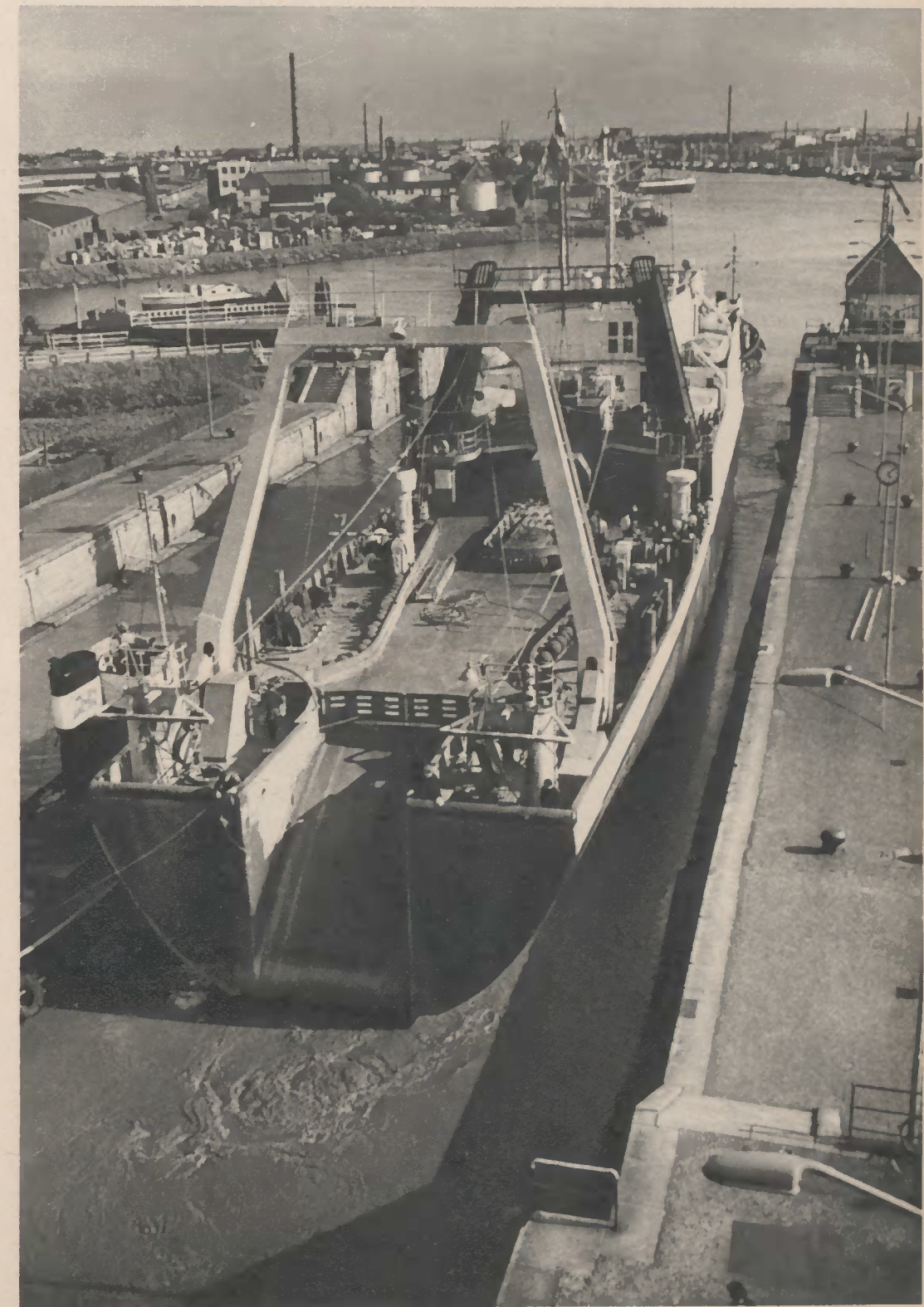
Alle 25 Faden ein „Mark“

Bevor ein Seil versandfertig ist, kommt in den Drahtseilwerken noch eine Arbeit mit seemännischem „Pfiff“ hinzu: Alle 25 Faden, also alle 45,75 Meter, wird ein „Mark“ – eine knotenähnliche Markierung – eingebunden. Er dient den Fischern auf See als Markierung auf der ablaufenden Kurrleine. Auf diese rein mechanische Zählkontrolle wollen die Fischer trotz aller elektromagnetischen Meßgeräte nicht verzichten, um auch bei grober See, bei der die empfindlichen Geräte gelegentlich ausfallen, immer ablesen zu können, wieviel Meter Leine ausgefahren sind.

Zum Einziehen der Markierung in die Kurrleinen rollt man sie bei den HDW auf der Nähbahn (der Name bezeichnet einen Teil der Lagerhalle, in dem Unterseile für den Bergbau genäht werden) 50 Meter ab und legt die zu markierende Stelle in ein dazu besonders entwickeltes Gerät. Zwei Klemmen halten das Seil im Abstand von einem halben Meter fest, und dann lockert man dieses Seilstück. Zwischen die aufgedrehten Litzen wird jetzt ein bleistiftstarker, weißer Nylonstrick, „Tampen“ genannt, gebunden. Zieht sich das Drahtseil wieder zusammen, bleibt die Markierung gut sichtbar.

Dieses Hilfsmittel für die Seeleute erinnert an eine jahrhundertalte Übung beim Umgang mit sogenannten Logleinen. Früher bestimmte man die Geschwindigkeit eines Schiffes, indem man eine Boje über Bord warf und an der daran befestigten Leine die in einer bestimmten Zeit ablaufenden Knoten zählte.

► Die „Tübingen“, eines der modernen Heckfänger-Fabrikschiffe der sogenannten großen Hochseefischerei, in der Bremerhavener Doppelschleuse zum Fischereihafen. Einige typische Merkmale sind gut zu erkennen: am flachen Heck die „Rutschbahn“ der Netzaufschleppe, darüber die mächtigen Bügel, die den früher seitlich über Bord ragenden Netzgalgen ersetzen



Heckfänger-Fabrikschiffe mit Kurrleinen der Hoesch Drahtseilwerke ausgerüstet

Die Männer an den Verseilmachines der Hoesch Drahtseilwerke in Dortmund sprechen von Kurrleinen, Faden und Knoten, als seien ihnen die seemännischen Fachausdrücke so geläufig wie Litze und Draht. Wir wundern uns aber schon nicht mehr, wenn wir daran erinnert werden, daß Drahtseile für die Hochseefischerei seit Jahren zum Erzeugungsprogramm des Werkes gehören (WERK UND WIR berichtete darüber, als wir in Heft 2/1965 zwei neue Verseilmachines vorstellten). Kurrleinen nennt der Seemann die Drahtseile, mit denen er in der Hochseefischerei das Fangnetz über den Meeresgrund schleppt. Dabei verläßt er sich auf die sorgfältige Arbeit der Seiler, denn von der Qualität und der Zuverlässigkeit der stählernen Trossen hängt für den Erfolg der Fangreise viel ab.

Die Anforderungen an diese Seile sind in den letzten Jahren mit den neuen Fangausrüstungen der modernen Heckfänger-Fabrikschiffe ständig gestiegen. Der Maschinenpark der Hoesch Drahtseilwerke ist darauf eingestellt, und daher machte auch kürzlich ein Auftrag keine Sorgen, als für das Fischerei-Forschungsschiff „Walther Herwig“ Kurrleinen bestellt wurden, die erheblich länger als die bisher üblichen sein sollten und eine außergewöhnliche Zugfestigkeit haben mußten.

In Zusammenarbeit mit der Bremerhavener Firma Tecklenborg, Kegel u. Co, mit der die Hoesch Drahtseilwerke seit über vierzig Jahren in enger Verbindung stehen, wurde eine Kurrleine entwickelt, die der Forderung der Fischerei entspricht, tiefer als bisher fischen zu können, ohne die technischen Anlagen an Bord erweitern zu müssen. Die Hoesch Drahtseilwerke lösten die Aufgabe, indem sie eine Spezial-Kurrleine entwickelten, die bei geringerem Durchmesser um ein Drittel länger ist als die bisher gebräuchliche.

◄ Begegnung auf hoher See. Während der Hecktrawler „Berlin“ (im Hintergrund) noch sein Fangnetz über den Meeresgrund zieht, hat die „Bremerhaven“ eben den Netzsteert, das hintere Ende des Netzes mit dem Fang, mit den Kurrleinen über das Heck eingeholt. Noch während der Fahrt wird der Fisch verarbeitet



Noch heute gibt man die Geschwindigkeiten auf See in Knoten an, wobei ein Knoten einer Seemeile (1,83 Kilometer) in der Stunde entspricht. (Aufmerksame Leser werden bemerkt haben, daß ein Faden der tausendste Teil einer Seemeile ist.)

Während unsere Leser diese Ausgabe von WERK UND WIR in Händen haben, schwimmt das fangtechnische Forschungsschiff „Walther Herwig“ mit unseren Spezialseilen schon auf hoher See. Das Schiff ist übrigens eines der ersten fangtechnischen Forschungsschiffe der Welt. Sein Aufgabenbereich umfaßt neben dem Gebiet der überwiegend angewandten Grundschieppnetzerei auch die Weiterentwicklung der Schwimnetzerei. Von der letzten Reise brachte das Schiff neben der reichen wissenschaftlichen Ausbeute auch über 20 bislang völlig unbekannte Fischarten mit.

Kurrleinen für Hecktrawler

Unterwegs begegnet die „Walther Herwig“ vielleicht einem der modernen „Hecktrawler“, die auch mit Kurrleinen der HDW ausgerüstet sind. Hecktrawler sind bis zu 2200 BRT große

► Zu neuem Fang wird das Netz ausgebracht. Auf unserem Bild gleiten die Grundtau-Kugeln unter dem ausgelegten Netzbügel über das Heck zu Wasser

► Das Netz wird eingeholt, und der Fang taucht mit dem Netzsteert auf. Rechts vorn eine der starken Kurrleinen

Heckfänger-Fabrikschiffe, die ihr Fanggeschirr mit dem Grundschieppnetz nicht mehr seitlich, sondern übers Heck zu Wasser bringen und die große Masse des Fangs nicht als Frischfisch nach Hause bringen, sondern bereits an Bord zerlegen, als Filets tiefgekühlt lagern und die Abfälle zu Fischmehl verarbeiten.

Von Bremerhaven, Cuxhaven, Hamburg oder Kiel gehen sie auf die mehrwöchige Fangreise. Mit ihren 50 bis 60 Mann Besatzung, mit 300 PS starken Maschinen, mit der elektrischen Ausstattung zum Orten der Fischschwärme und zur Bestimmung des Standortes auf See hat so eine schwimmende Fischfabrik nichts mehr gemein mit den braven Vorgängern vergangener Zeit. So hörten wir vom Kapitän des Hecktrawlers „Weser“, der erst 1965 in Dienst gestellt wurde und 90 Tage unterwegs sein kann,



daß die Lagerräume des 79 Meter langen 2176-BRT-Schiffes einer Fangkapazität von 25000 Zentner Frischfisch entsprechen.

Netze mit „elektrischem Auge“

Zu den empfindlichsten Geräten gehört bei diesen modernen Schiffen das von Kurrleinen gezogene Fangnetz. Man rüstet es neuerdings mit einem „elektrischen Auge“, der Netzsonde, aus, die neben dem bekannten Echolot dem Suchen und Jagen der Schwärme dient. Durch die Einführung eines schwebenden Netzes kann die deutsche Hochseefischerei wieder erfolgreich am Heringsfang teilnehmen, den wir an das Ausland zu verlieren schienen. Eben für dieses Fischen mit schwebenden Netzen in tiefen Gewässern brachten die Hoesch Drahtseilwerke die hochfesten und besonders langen Kurrleinen auf den Markt. Besonders in den „aufregendsten“ Augenblicken müssen sich die HDW-Seile bewähren,

◄ Nach jeder Fangreise werden die Kurrleinen im Hafen über mehrere hundert Meter hin über Straßen gespannt, geprüft und – wenn nötig, wie auf unserem Bild – neu gespleißt

► So sind in den Hoesch Drahtseilwerken in Dortmund die Kurrleinen entstanden: Von 19 Rollen, die in der Schnellverseilmaschine hintereinander liegen, kommen die verzinkten Stahldrähte und fügen sich zu einer Litze zusammen. (Am geöffneten „Schnellläufer“ Gerhard Henkemeier.) Die Korbverseilmaschine, auf dem Bilde darunter, gefahren von Peter Woyciechowski, „schlägt“ dann sechs Litzen um die Hanfseele zum fertigen Seil

dann nämlich, wenn das Fanggeschirr über ein kompliziertes System von Netzwinden, Trommeln und Spillköpfen automatisch eingeholt wird. Dann taucht der „Netzsteert“, das letzte „dicke Ende“ des Netzes mit dem Fang, dem „Hol“, aus dem Wasser auf, und dann zeigt das Gesicht des Kapitäns, ob er nicht nur ein guter Seemann, sondern auch ein glücklicher Fischer ist.

Über die Weltmeere

Vom Forschungsschiff der Bundesregierung hörten wir schon, daß seine Reisen weit über die Weltmeere führen. Auch die Heckfänger operieren vor den Küsten Süd- und Südwestafrikas. Von dort bringen sie Seehecht und Kingklip auf unseren Tisch. Ihre wichtigsten Fangplätze aber liegen noch auf der nördlichen Erdhalbkugel. Die Flotte der sogenannten „großen“ Hochseefischerei richtet von den vier genannten Häfen aus den Bug zur norwegischen Küste, nach Irland, bis hin nach Grönland, Labrador und Neufundland.

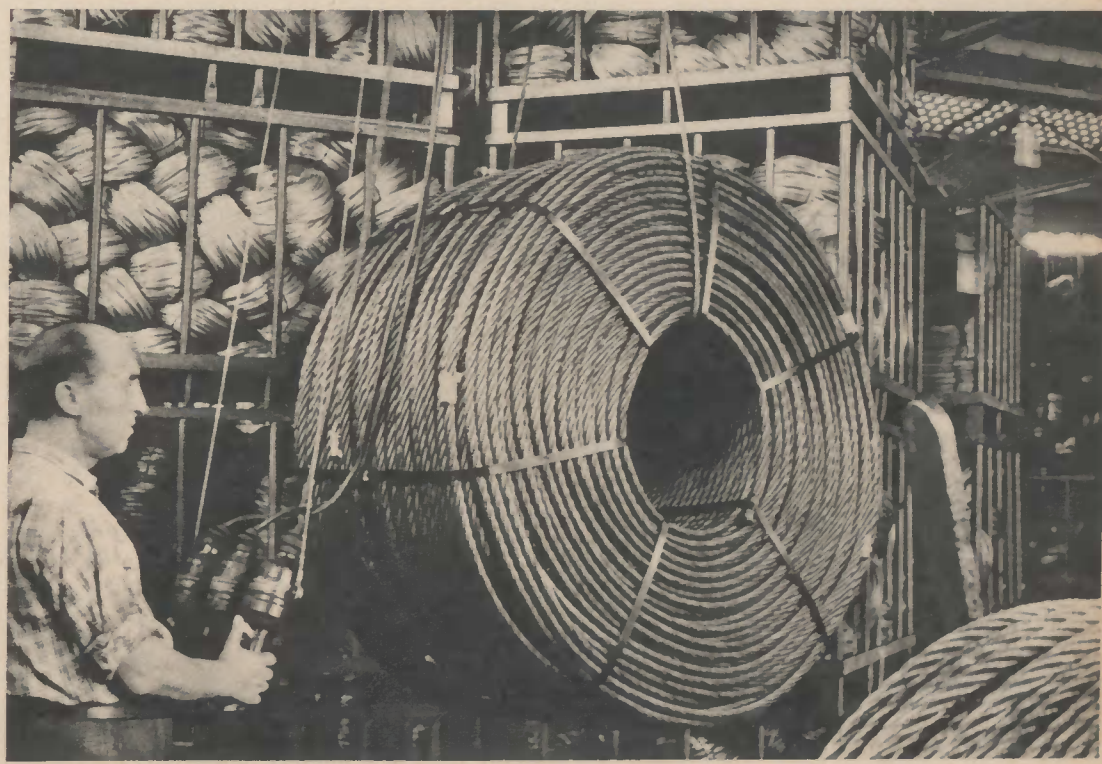
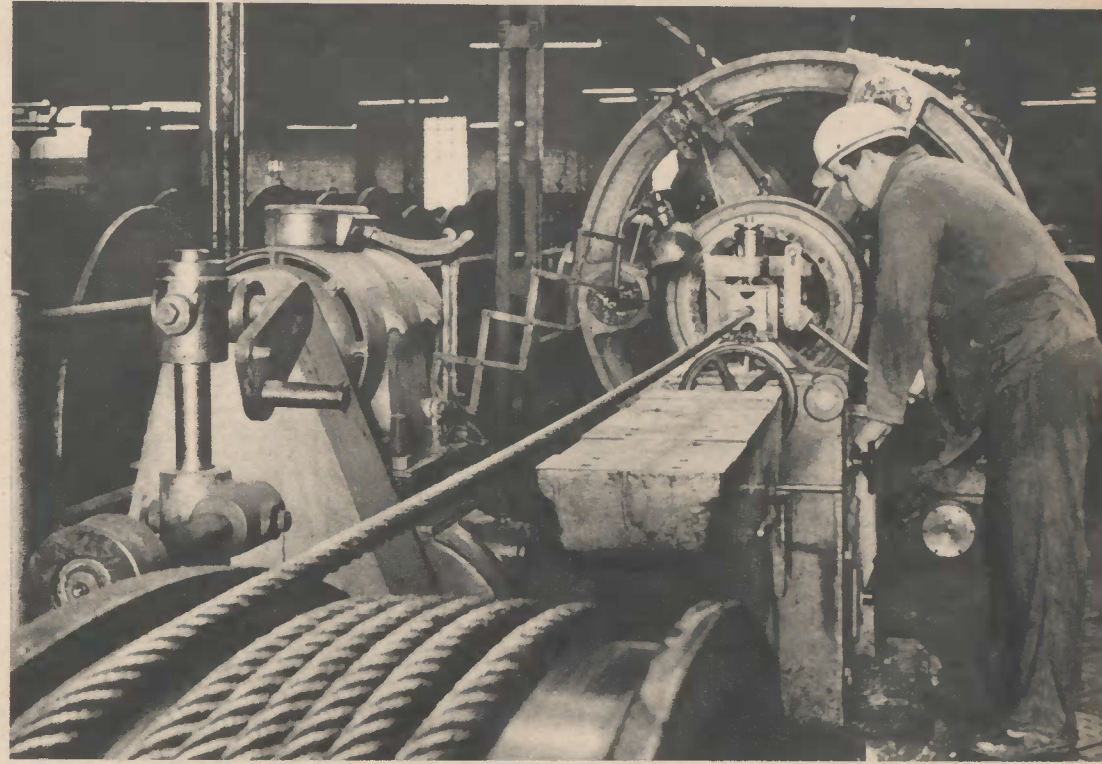
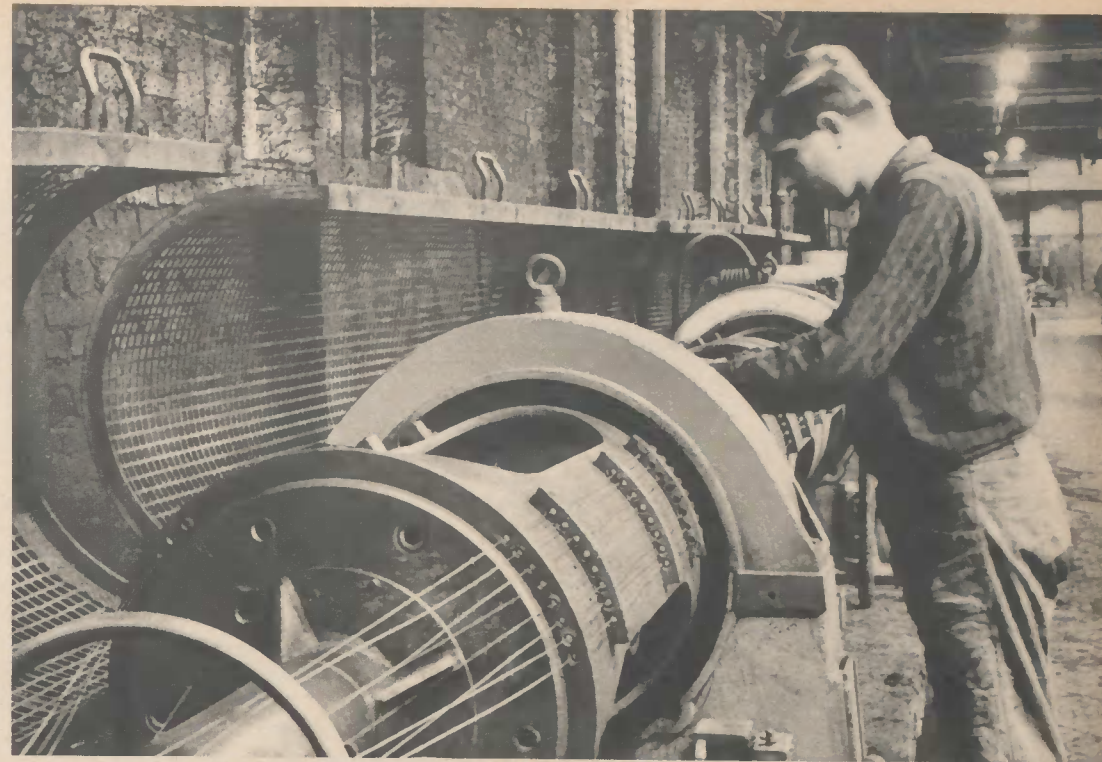
Mit weniger Aufwand als die sogenannte „große“ kommt die „kleine“ Hochseefischerei aus. Sie besteht aus einer Flotte starker Kutter, die sich auf die Nordsee beschränken. Von beiden bekommen wir – um nur die wichtigsten zu nennen – Rotbarsch, Kabeljau, Schellfisch, Dorsch, Seelachs, Plattfisch und nicht zuletzt den Hering. Dazu müssen wir die Flotte der Heringslogger erwähnen, die den Hering im Treibnetz (der Fleet) fangen, an Bord ausnehmen und in Salz einlegen. Vergessen sei auch nicht die Küstenfischerei, die uns vor allem Krabben, Stint, Schollen und Aale liefert.

Brot aus dem Meer

Interessanterweise unterscheidet die Fischerei zwischen Fisch und Hering. (Vielleicht liegt der Grund dafür nur in den getrennten Jagd- und Fangtechniken.) Der Hering bleibt nach wie vor eines unserer wichtigsten Nahrungsmittel aus dem Meer. Wir wollen auf ihn weder als Matjes noch als Fetthering verzichten. Die Fischindustrie ist auf den Hering als Rohstoff für die „Marinaden“ wie Rollmops, Bismarck-, Delikatess- oder Schwedenhering und für die Dauerkonserven mit einer Vielzahl von verschiedenen Tunken und Cremes angewiesen.

Für die Ernährung der schnell anwachsenden Erdbevölkerung wird die See als Rohstoffquelle für tierisches Eiweiß an Bedeutung gewinnen. Ständig entwickeln sich Fangmethoden und Verarbeitung auf den „schwimmenden Fischfabriken“ weiter. Neben das Sterilisieren von Konserven und das Tiefkühlen tritt die Gefrier Trocknung, bei der den tiefgekühlten Fischen alles Wasser entzogen wird. Auch die Aufzucht von Fischbrut in Lagunen wird heute schon versucht, so wie man seit Jahrzehnten bereits Forellen- und Lachseier künstlich erbrütet. In Japan versucht man sich im Algenanbau großen Stils. Aber auf diese Zusatznahrung aus dem Meer werden wir so bald nicht zurückgreifen müssen, denn noch bietet die See unseren Hochseefischern reiche Fangplätze und volle Netze.

► Fertig zum Abtransport auf das Schiff! Wilhelm Brauckhoff fährt mit einem Kran die aufgerollte Kurrleine aus dem Lager. Deutlich sichtbar sind die für den Seemann wichtigen Markierungen





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauser, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, und 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinen-schlosser, den Former, den Konstruktions-techniker, den Lokführer, den Fertigungs-ingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeug-macher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher vorgestellt haben, setzen wir unsere Reihe 1966 mit dem Kraftwerkselektriker, dem Innentransportfahrer, dem Programmierer, dem Betriebsassistenten, dem Feuerwehrmann, dem Schweißer, dem Kokereisteiger, dem Industrie-kaufmann im Verkauf, dem Modellschreiner und dem Walzendreher fort.

Zum vielseitigen Erzeugungsprogramm der Dörken AG in Gevelsberg, die sich im vergangen Jahr mit der Becke-Prinz GmbH vereinigte, gehört neben der Herstellung von Teilen für den Eisenbahnoberbau, neben der Schrauben-, Muttern- und Nietenfabrikation die Fertigung von Bolzen, die der Waggon- und Maschinenbau braucht. Aus Rundstahl ge-



schnitten, gepreßt und gedreht, werden diese Bolzen zuletzt gehärtet, ehe sie, versandfertig gemacht, den Weg zum Kunden antreten. Das Härten dieser Bolzen besorgt Harry Krüger an der Mittelfrequenz-Härtemaschine. Einen Bolzen nach dem anderen spannt er zwischen Werkzeugaufnahme und federnden Dorn. Mit dem rechten Fuß bedient er die Schaltung, beobachtet, wie sich der Bolzen von oben nach unten durch den Induktorring bewegt, dabei aufglüht und dann von Kühlwasser umspült wird. Zwischendurch überzeugt ihn ein Blick auf die Schalttafel, daß die Spannung ausreicht. 30 bis 40 Sekunden sind vergangen: „Der Bolzen ist gefahren.“ Harry Krüger legt ihn zu den bereits gehärteten in einen siebartig durchlöchernten und mit zwei Henkeln versehenen Stahlkorb, den er in die milchige Flüssigkeit eines Rostschutzmittels taucht, während schon wieder der nächste Bolzen läuft.

Ehe gehärtet werden kann

Harry Krüger geht das Härten schnell von der Hand. Wenn der Apparat erst einmal für eine bestimmte Bolzen-Abmessung eingerichtet ist, schafft er 400 bis 500 Stück in einer Schicht. Die Vorbereitungen dazu verlangen allerdings besondere Genauigkeit. Zuerst stellt Harry Krüger die Länge und den Durchmesser der Bolzen ein – die genauen Zahlen stehen auf dem Laufzettel, der den Auftrag von einer Fertigungsstufe zur anderen begleitet. Wie ein rohes Ei behandelt er dann den Induktorarm aus Kupfer (auf unserem Farbbild rot lackiert), den er unter fünf verschiedenen auswählt, einsetzt und fest-schraubt. Darauf folgt die passende Werk-stückaufnahme, die wie ein Teller den Bolzen aufnimmt. Nun stimmt er noch die Wasser-kühlung ab, stellt den Vorschub ein und regelt am Schaltpult die Spannung – dann kann der erste Bolzen zur Probe gefahren werden.

Kombinationsgabe und Genauigkeit

Sind die ersten fünf Bolzen gehärtet – Harry Krüger hat ihren Durchlauf genau beobachtet –, steckt er zwei in die Jackentasche und verläßt die Dreherei, um sie am Härteprüfgerät zu kontrollieren. Diese Prüfung, die er selbst vornimmt, soll bestätigen, daß die Bolzen die gewünschte Härte erhalten haben. Reicht das Ergebnis nicht aus, verändert Harry Krüger die Spannung oder die Vorschubgeschwindigkeit. Neben Fingerspitzengefühl und Kombinations-gabe – Harry Krüger hat auf Grund einiger Einheitswerte, die ihm zum Einrichten der Maschine gegeben wurden, die meisten Daten für abweichende Bolzengrößen selbst ausgeknobelt – verlangt seine Arbeit Genauigkeit und

Der Härter

Verantwortungsgefühl, denn die Qualität der Bolzen hängt weitgehend von seiner Zuverlässigkeit ab.

Man muß sich umstellen können

Beweglich und findig ist der gebürtige Dresdner von Natur: „Man muß sich umstellen können, wenn man als Sachse nach Westfalen und dann noch in einen fremden Beruf kommt.“ Der gelernte Möbeltischler, der nach der Übersiedlung in den Westen zuerst als Schreiner in einem Radiobetrieb tätig war, geht heute mit gleichem Geschick mit Stahl um wie früher mit Holz. Bei der Dörken AG hat er zunächst an einer Presse Nieten gefertigt. Dann stand er in der Dreherei an der Fräsmaschine. Heute verlangt die Arbeit der Härtemaschine vor allem gutes Reaktionsvermögen und ausreichendes Wissen um die Zusammenhänge von Ursache und Wirkung beim Härten von Stahl. Schnell reagieren konnte Harry Krüger schon immer, und das nötige Wissen hatte er bald erworben...

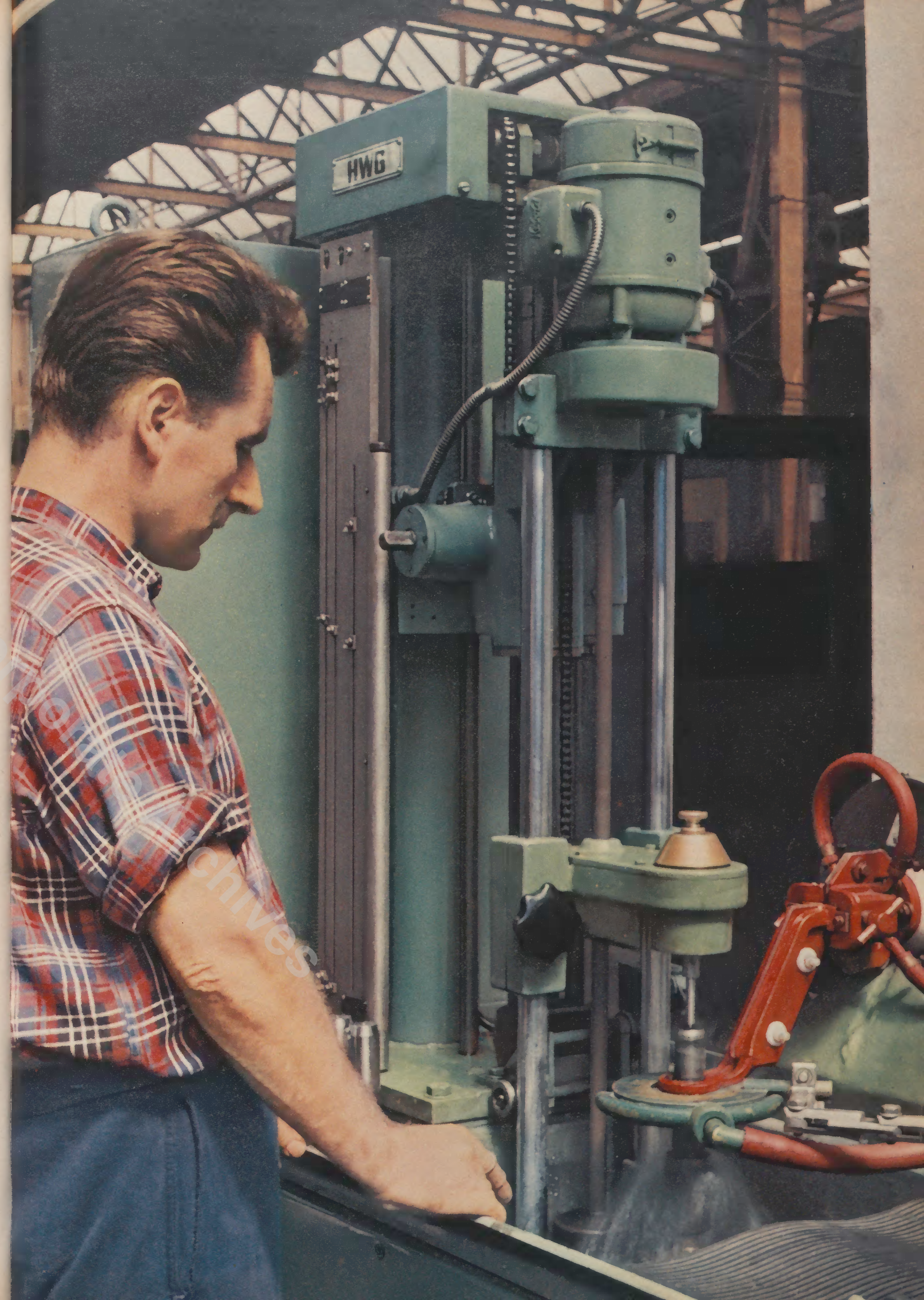
Maschinen, die laufen sollen, müssen von Zeit zu Zeit geschmiert werden. Eine Stunde vor dem Wochenende gelten deshalb dem Wartungs- und Pflegedienst seiner Härtemaschine. Er reinigt die Maschinenteile, fettet die Führungsstangen ein und ölt die Ketten. Alle tausend Betriebsstunden wird der Umformer mit Spezialfett geschmiert.

Urlaub in Dresden

Nach Feierabend zählen die zu Hause anfallenden kleineren Reparaturen – gelegentliche Maler- und Schreinerarbeiten – nicht mehr zur Arbeit. Vor allem aber: In Gevelsberg ist der Wald nahe, wo Harry Krüger, der als Junge gerne Förster geworden wäre, den Ausgleich zu seiner Arbeit findet. Hier beobachtet er die Gewohnheiten des Wildes und der Vögel. Er weiß, wo Eule, Bussard und Schwarzdrossel zu finden sind, und ihm entgeht nicht, wann die Reiher, die sich nicht in dieser Gegend niederlassen, übers Land ziehen.

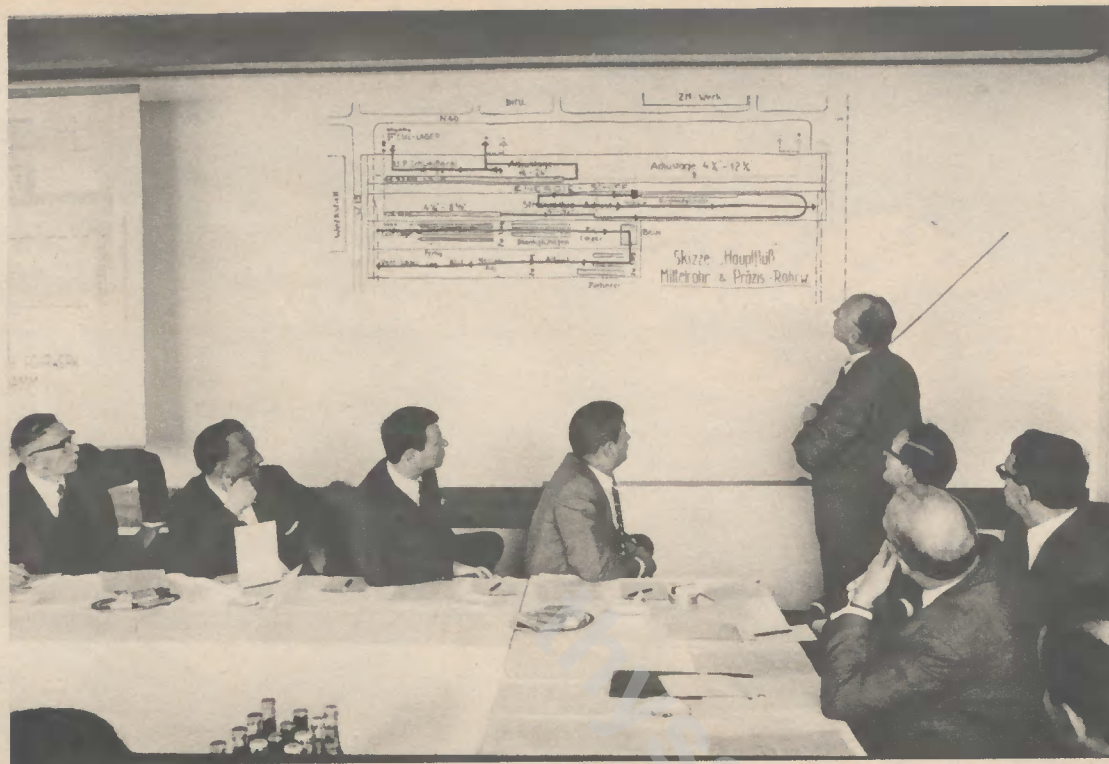
Im Familienkreis wird viel von der alten Heimat gesprochen. Die Serenadenkonzerte am Zwinger, die an jedem Wochenende stattfanden, die Aufführungen im Dresdner Zentraltheater werden erwähnt. Briefe gehen über die Zonen-grenze: alle übrigen Verwandten wohnen in Mitteldeutschland. Dresden ist in diesem Jahr sogar Urlaubsziel.

► Harry Krüger arbeitet bei der Dörken AG an der Mittelfrequenz-Härtemaschine. Den Ausgleich am Feierabend findet er bei seinen Beobachtungen im nahen Wald



passiert
notiert
fotografiert

Die Auslandsvertreter von Hoesch Export und die Leiter unserer ausländischen Verkaufsgesellschaften nahmen am 20. und 21. Oktober an einer Verkaufstagung des Rohr- und Bauteilwerkes in Hamm teil. Auf unserem Bild gibt Dipl.-Ing. Heinz Groß vom Direktorium der Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk eine Übersicht über den Arbeitsablauf im neuen Mittelrohr- und Präzisionsrohrwerk.



Am 20. und 21. Oktober besuchten uns Mitarbeiter der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N.V., IJmuiden, um sich über die Ausbildung der Lehrlinge und Praktikanten und über die Weiterbildung mittlerer und oberer Führungskräfte zu unterrichten. Unsere Aufnahme entstand im Elektronikraum der Lehrwerkstatt der Westfalenhütte. Ausbildungsleiter Freund (4. von links) und Ausbilder Helmut Duscha (rechts) stellen den Gästen (v. l. n. r.) A. J. v. Maanen, G. E. Bouwmeester, A. Stoel und J. De Reeper den Unterricht in einem Elektronik-Lehrgang vor. Am Tisch Gisela Waberg, links neben der Tafel Ulrich Berlin.

Irmtraud Huf (rechts) von den Hohenlimburger Walzwerken und Brigitte Gronemeyer von der Schmiedag haben ihre Kaufmannsgehilfenprüfung mit „sehr gut“ bestanden. Beide waren auf Grund ihrer guten Leistungen schon ein halbes Jahr vor Ablauf ihrer dreijährigen Lehre in die Prüfung gegangen. Zugleich mit ihnen bestanden weitere neun kaufmännische Lehrlinge die Abschlußprüfung mit „gut“ und vier mit „befriedigend“. Mitte November erhielten Irmtraud Huf von der Industrie- und Handelskammer Iserlohn und Brigitte Gronemeyer von der Industrie- und Handelskammer Hagen den Kaufmannsgehilfenbrief.



Aufgleisgeräte heben Brücken

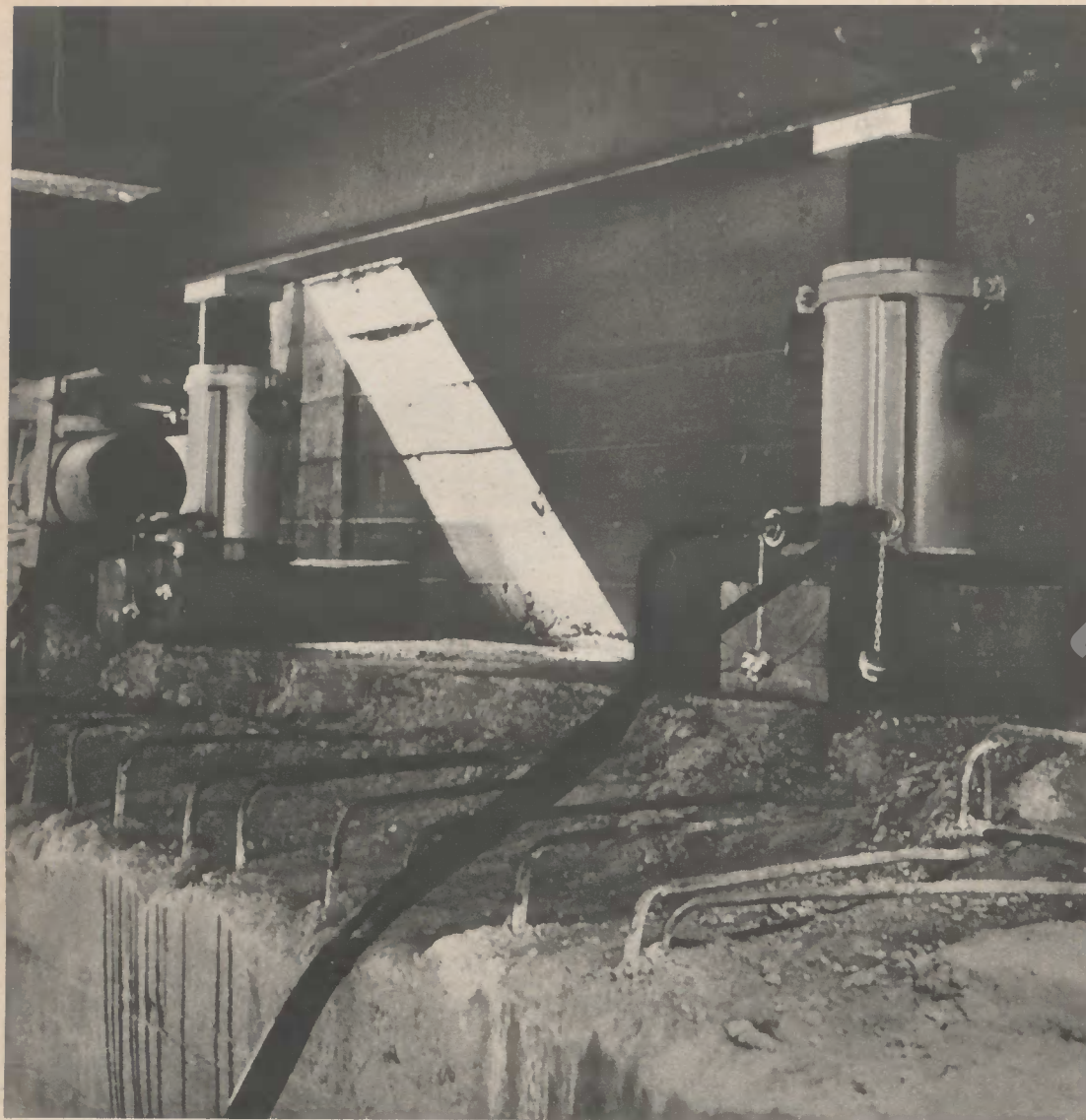


Unter der Brücke beobachten die Fachleute der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, wie die Teleskopheber die Last von 90 Tonnen wechselweise über beiden Auflagern hochdrücken

Unmittelbar vor ihren Werkshallen konnten die Techniker der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland beweisen, wie vielseitig ihr Leichtmetall-Aufgleisgerät eingesetzt werden kann. Diesmal war keine entgleiste Lokomotive wieder auf den rechten Weg zu bringen, hier ging es darum, gleich eine ganze Brücke zu heben! Und nicht nur eine: vier Brücken der Bundesbahnstrecke Dortmund-Lünen sollten um 30 Zentimeter angehoben werden. Wie die ganze Strecke, hatten sie sich im Laufe der letzten Jahre gesenkt. Bei einer dieser Arbeiten, an der Brücke über die Borsigstraße neben dem Verwaltungsgebäude der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, waren wir mit unserer Kamera dabei. Bevor die ölhdraulischen Teleskopheber aus Leichtmetall angesetzt werden sollten, hatte man



► Eine der vier Brücken der Bundesbahnstrecke Dortmund-Lünen, die um 30 Zentimeter gehoben werden mußte, die Brücke über die Borsigstraße. Hinten rechts das Verwaltungsgebäude der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland. Der Verkehr fließt ungehindert weiter, nur für die Fußgänger baute man geschützte Durchgänge



die beiden Widerlager der Brücke sorgfältig vorbereitet. Dabei machte sich gleich eine gute Eigenschaft der Hebeegeräte bemerkbar: sie brauchen nicht viel Platz. Daher konnte auch während der ganzen Aktion der starke Straßenverkehr ungehindert weiterlaufen. Ein weiterer Vorteil: zwei Mann haben keine Mühe, die

▼ Es ist geschafft! Mit den Schienen ist die Brücke um 30 Zentimeter gehoben. Die Beamten der Bundesbahn stellen fest, daß Gleis und Isolierung nicht beschädigt wurden. Nur am Geländer erkennt man, daß sich das Bauwerk gehoben hat

Leichtmetallheber zu transportieren und anzusetzen. Auch in der Höhe sind die Geräte nicht anspruchsvoll, denn durch das Teleskop von zwei Kolben wird trotz geringer Bauhöhe ein verhältnismäßig großer Hub erreicht. Bei dieser Brücke brauchte die Hydraulik nicht ihre volle Leistungskraft zu beweisen. Je nach Bedarf liegt sie zwischen 40 Tonnen und 120 Tonnen. Die Straßenbrücke hatte jedoch „nur“ ein Gewicht von 90 Tonnen. Als Kraftquelle diente ein Zweitakt-Verbrennungsmotor von 7,5 PS Leistung, der eine Axialkolbenpumpe antreibt und aus einem Ölbehälter mit 40 Liter Inhalt das Hy-



► Auf dem Gelände der Westfalenhütte drücken ölhydraulische Teleskopheber eine 450 Tonnen schwere Torpedopanne wieder auf das Gleis

◄ Zwei Teleskopheber bei der Arbeit. Sie nehmen ihre Kraft aus den Hochdruckschläuchen, durch die das Hydrauliköl mit einem Druck von 300 atü in die Kolben gepreßt wird. Rückschlagventile verhindern ein unbeabsichtigtes Absinken

drauliköl über Hochdruckschläuche mit einem Druck bis zu 300 atü in die Heber preßt. Jetzt ist es soweit: Die Geräte sind an den Widerlagern der Brücke angesetzt, und zwischen Pumpenaggregat und Teleskopheber ist ein Steuerpult eingeschaltet. An ihm können bis zu vier Heber gleichzeitig angeschlossen werden. Wie es der Einsatz verlangt, kann man von dieser Steuerung aus die angeschlossenen Heber einzeln oder gemeinsam aus- und einfahren. Auch zum Einfahren wird der volle Betriebsdruck verwendet, so daß die Kolben sehr schnell wieder in ihrer Grundstellung sind und das Öl in den Pumpenbehälter zurückgebracht ist. In unserem Fall war es so, daß die Brücke auf den beiden Lagern wechselweise angehoben wurde. Das geschah für das Auge kaum sichtbar und so behutsam, daß die Isolierungen der Brücke voll erhalten blieben. Daß alle Sicherheitsvorkehrungen getroffen waren, versteht sich von selbst. Zu diesem Zweck ist auch jeder Heber mit einem automatisch wirkenden Rückschlagventil ausgestattet, der ein Absinken in ausgefahrenem Zustand verhindert, wenn einmal ein Verbindungsschlauch undicht oder beschädigt werden sollte.

In 40 Minuten war die Brücke auf die gewünschte Höhe gedrückt. Zusammen mit den Vorbereitungen hatte das Ganze nicht mehr als zweieinhalb Stunden gedauert. Während die Fußgänger und Autofahrer kaum bemerkten, was über ihren Köpfen vor sich ging, beobachtete der Bahnmeister, der die Bauaufsicht führte, jede Bewegung „seiner“ Brücke ganz genau. Als die verlangte Höhe erreicht war, konnte er mit Genugtuung feststellen, daß nicht nur die Isolierung der Brücke keinen Schaden aufwies, sondern daß auch das Gleis, das während der Arbeiten auf der Brücke liegengeblieben war, den Hub nicht „krummgenommen“ hatte.

▼ Ein Blick vom Gleis auf die Straße: Am Steuerpult lenkt Heinz Gerdes die angeschlossenen Heber auf beiden Widerlagern der Brücke



Wilhelm Stamme zum 60. Geburtstag

Am 14. November 1966 beging Wilhelm Stamme, Direktoriumsmitglied der Hoesch AG Hüttenwerke, seinen 60. Geburtstag. Vor acht Jahren wurde er in den Vorstand der damaligen Hoesch Westfalenhütte AG berufen, und diese Berufung in die Unternehmensleitung war ein neuer Höhepunkt in einer Laufbahn, die 35 Jahre zuvor begann, als der sechzehnjährige Wilhelm Stamme seinen Lehrvertrag beim damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch unterschrieb. Wilhelm Stamme wurde am 14. November 1906 in Dortmund geboren. Er hat seine Eltern früh verloren und mußte deshalb das Dortmunder Hindenburg-Realgymnasium mit Obersekundareife verlassen. Am 1. April 1923 trat er als kaufmännischer Lehrling bei Hoesch ein. Doch nach dem Abschluß der Lehrzeit und nach einer zweijährigen Tätigkeit bei der Dortmunder Eisenhandlung GmbH, dem Vorläufer des Hoesch Eisenhandels, hielt es ihn nicht mehr in Dortmund.

Wilhelm Stamme wollte etwas von der Welt sehen, ging nach Spanien, Mittel- und Südamerika und kehrte erst nach fünf Jahren in die Heimat zurück. Nun war er als selbständiger Korrespondent im Stahlverkauf von Hoesch

tätig, wechselte 1937 zur Thyssen Eisen und Stahl AG nach Leipzig und erhielt dort Handlungsvollmacht. 1945 bestellte ihn diese Gesellschaft zum kaufmännischen Direktor einer elektrotechnischen Fabrik. Doch 1949 kehrte Wilhelm Stamme nach Dortmund zurück. Zunächst leitete er bei der Westfalenhütte den Verkauf von Qualitätsstahl, übernahm danach das Verkaufssekretariat und erhielt 1951 als Prokurist die Verkaufsleitung. 1955 wurde er zum Titulardirektor ernannt, 1958 zum Vorstandsmitglied der Hoesch Westfalenhütte AG und nach der Umwandlung in eine Zweigniederlassung der Hoesch AG zum Mitglied des Direktoriums bestellt.

Wilhelm Stamme hat den Fragen der betrieblichen Zusammenarbeit in der Eisen- und Stahlindustrie stets besondere Aufmerksamkeit geschenkt; die Vorarbeiten zur Bildung der geplanten Walzstahlkontore beeinflusste er nachhaltig. Auch im überbetrieblichen Bereich stellt er vielen Gremien sein Können und seine Tatkraft zur Verfügung. In seiner Tätigkeit als Mitglied des Vorstandes der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, des Beirates der Walzstahlvereinigung, als Vorsitzender oder stellvertretender Vorsitzender verschiedener Fachvereinigungen werden seine reichen Erfahrungen, sein Rat und sein klares Urteilsvermögen geschätzt.



Zu seinem sechzigsten Geburtstag wünschen wir Wilhelm Stamme Gesundheit, etwas mehr freie Zeit für seine Wanderlust und unverminderte Schaffenskraft für die nächsten fünf Jahre.

Wilhelm Sauter zum 60. Geburtstag

Wenn Wilhelm Sauter am 15. November 1966 seinen sechzigsten Geburtstag begeht, möchten auch wir in die Reihe der Gratulanten treten und ihm, der in diesen Wochen zugleich auf zehn Jahre erfolgreicher Tätigkeit als Geschäftsführer des Hoesch Eisenhandels zurückblickt, alles Gute für die Zukunft wünschen. Wilhelm Sauter stammt aus Duisburg. Er wurde am 15. November 1906 geboren, absolvierte nach der 1922 erreichten Obersekundareife die kaufmännische Lehre bei einer Duisburger Eisengroßhandlung und ging 1924 als Korrespondent zur Firma Georg von Cölln nach Hannover. Zwei Jahre später kehrte er noch einmal auf die Schulbank zurück: er besuchte die Höhere Handelsschule in Duisburg, studierte danach zwei Semester an der Frankfurter Handelshochschule, besuchte zugleich Abendkurse und legte als Externer in Frankfurt die Reifeprüfung ab. Darauf studierte er weitere zwei Semester an der Handelshochschule in Köln

und ging 1930 zum Neunkircher Eisenwerk nach Homburg an die Saar, wo er kurz darauf Leiter der Exportabteilung wurde. 1935 erhielt er Handlungsvollmacht, 1938 Prokura und die Leitung des Verkaufs. 1949 holte ihn Friedrich Wilhelm Engel, der sein Vorgänger im Neunkircher Eisenwerk gewesen war, als Direktionssekretär zu Hoesch nach Dortmund. 1952 wurde Wilhelm Sauter Prokurist und Leiter der Ein- und Verkaufsabteilung. 1955 wurde er zum Titulardirektor ernannt und ein Jahr später als Geschäftsführer in den Hoesch Eisenhandel berufen, wo er seitdem mit der ihm eigenen Umsicht, mit seiner großen Sachkenntnis und mit seinen reichen Erfahrungen dazu beigetragen hat, die Stellung unseres Unternehmens auf dem Stahlmarkt weiter zu festigen und zu verbessern. Da Wilhelm Sauter zum Jahresende aus gesundheitlichen Gründen in den Ruhestand tritt, gelten ihm unsere guten Wünsche nicht nur zum sechzigsten Geburtstag, sondern auch den nächsten Jahren, in denen er sich seinen zahlreichen Liebhabereien widmen kann, die in der knapp bemessenen Freizeit der letzten Jahre meist zu kurz gekommen sind.



Willy Figge 40 Jahre bei uns

In diesen Tagen beging Willy Figge, der seit 27 Jahren für die Geschicke des Werkes Federstahl in Kassel verantwortlich ist, ein Jubiläum, das nur wenige leitende Angestellte erleben: Am 1. November 1966 kehrte zum vierzigsten Male der Tag wieder, an dem Willy Figge in die Dienste von Hoesch trat.

Willy Figge ist Dortmunder. Als Sohn eines städtischen Beamten wurde er am 23. Oktober 1903 geboren. Er besuchte das Realgymnasium bis zur mittleren Reife und arbeitete danach – es war in den Jahren der Inflation, die auch Anlaß für seinen Abgang von der Schule war – bei verschiedenen Unternehmen als Praktikant, bevor er die Höhere Maschinenbauschule absolvierte, an der er 1926 das Ingenieur-Examen ablegte. Schon im selben Jahr – am 1. November 1926 – trat Willy Figge in die Abteilung Betriebswirtschaft des damaligen Eisen- und Stahlwerkes

Hoesch ein. In den darauf folgenden Jahren vertiefte und erweiterte er seine Kenntnisse und Erfahrungen bei verschiedenen Hoesch-Werken, bis er am 1. August 1939 als Prokurist die Betriebsabteilung der damaligen Federstahl Aktiengesellschaft in Kassel übernahm. Zwischen seiner Berufung zum stellvertretenden Vorstandsmitglied im April 1942 und zum ordentlichen Vorstandsmitglied im Januar 1944 wurde das Werk im Jahr 1943 durch Bomben fast völlig zerstört. Und der Wiederaufbau fiel auch nach Kriegsende – durch die Lage unweit der Zonengrenze – besonders schwer. Dennoch gelang ein neuer Beginn, denn Willy Figge hat sich auch in den für das Kasseler Unternehmen schwersten Jahren nicht entmutigen lassen. Immer wieder erschlossen sich seiner Hartnäckigkeit, seiner umfassenden Erfahrung und seiner unermüdlichen Arbeitskraft neue Wege. Zu seinem 40. Dienstjubiläum wünschen wir Willy Figge ein gutes Gelingen aller noch vor ihm liegenden Aufgaben, ein wenig mehr Freizeit und gute Gesundheit.



Neue Wege des Lernens und Lehrens

Im August dieses Jahres berichteten wir über das zehnjährige Bestehen der in Harzburg gelegenen Akademie für Führungskräfte, die sich seit ihrer Gründung vor allem mit dem Wandel im Führungsstil der Wirtschaft beschäftigt. Die von der Akademie ausgebildete neue Führungstechnik, die wir wiederholt in WERK UND WIR vorgestellt haben und die heute allgemein als „Harzburger Modell“ bekannt ist, kann am besten durch die beiden Stichworte „Führen im Mitarbeiterverhältnis“ und „Delegation von Verantwortung“ gekennzeichnet werden. Daß dieses Führungswissen nicht nur in Harzburg selbst, sondern auch zu Hause durch die Lehrbriefe der Akademie für Fernstudium erworben werden kann, haben allein im Winterhalbjahr 1965/66 275 unserer Vorarbeiter und Meister aus dem Bereich der Weiterverarbeitung bewiesen. Sie haben die Lehrbriefe „Führen im Betrieb“ durchgearbeitet und das Gelernte in Arbeitsgemeinschaften vertieft, die unsere Werkschule eingerichtet hat. Im nachfolgenden Bericht erläutert Frau Gisela Böhme, die in Harzburg die Akademie für Fernstudium leitet, noch einmal Sinn und Zweck des Fernunterrichts.

Mit der Entscheidung, das Unternehmen auf die modernen Prinzipien einer Führung im Mitarbeiterverhältnis umzustellen, kommt auf die Unternehmensführung ein Ausbildungsvorhaben größten Ausmaßes zu. Sie sieht sich der zwingenden Notwendigkeit gegenüber, Mitarbeiter wie Vorgesetzte aller Ebenen auf die Anforderungen vorzubereiten, die damit an sie herantreten. Es genügt nicht allein den Entschluß zu fassen: ab morgen gehen wir in unserm Unternehmen nach den neuen Prinzipien vor! – es gehört vielmehr, ganz abgesehen von allen organisatorischen Maßnahmen, zunächst einmal die geistige Vorbereitung aller im Unternehmen Beschäftigten dazu. Sie ist der erste Schritt auf dem Wege zur Verwirklichung der Führung im Mitarbeiterverhältnis.

Ist Führungswissen lehrbar?

Dabei taucht zunächst einmal die Kernfrage auf, ob Führungswissen tatsächlich lehrbar und lernbar ist. Immer wieder begegnet man in dieser Hinsicht der Behauptung, daß die dazu erforderlichen Fähigkeiten angeboren sein

müßten; man beherrsche dieses Feld von vornherein, oder man werde sich nie darauf bewähren können.

Die Wirklichkeit hat diese Behauptung jedoch längst widerlegt. Sicher wird es dem einen leichter fallen als dem anderen, Führungsprobleme zu lösen und die ihm unterstellten Kräfte im richtigen Sinne zu beeinflussen. Trotzdem läßt sich an Hand der nun schon seit mehr als zehn Jahren gesammelten Erfahrungen einwandfrei beweisen, daß sich Führungswissen lehren und lernen läßt. Genies auf diesem Gebiet werden zweifellos geboren – aber wenn sich die Wirtschaft allein auf diese Genies stützen müßte, dann bestünde sie wahrscheinlich schon längst nicht mehr. Sie ist vielmehr gezwungen, mit Menschen auszukommen, die die Anforderungen, die sich aus ihren Aufgaben ergeben, erfüllen können. Das dazu erforderliche Führungswissen kann sich jeder erwerben, der den guten Willen dazu besitzt und dem man die Chance zur Weiterbildung bietet. Dazu allerdings ist ein Unternehmen verpflichtet, wenn es von seinen Mitarbeitern ein bestimmtes Führungsverhalten verlangt. Dabei muß man sich zunächst einmal darüber klar werden, was wir unter den Gesichtspunkten der Führung im Mitarbeiterverhältnis zu diesem modernen Führungswissen zu rechnen haben. Es läßt sich in zwei Bereiche aufteilen:

Das eine sind die Grundprinzipien für die Organisation und das Führungsverhalten, wie zum Beispiel die Grundsätze der Delegation von Verantwortung, die Regeln für das Zusammenspiel zwischen Stab und Linie, die Prinzipien der Stellvertretung, die Grundsätze für die Erarbeitung der Stellenbeschreibung und ihre Handhabung.

Daneben aber stehen die Führungstechniken, die gewissermaßen die Umsetzung dieser Grundprinzipien in die betriebliche Praxis und ihre Handhabung durch den einzelnen im betrieblichen Alltag betreffen. Zu diesen Führungstechniken gehören zum Beispiel die verschiedenen Gesprächsformen, die im Rahmen der Führung im Mitarbeiterverhältnis zielgerichtet unter bestimmten Voraussetzungen als Führungsmittel angewendet werden. Dabei wäre in erster Linie das Mitarbeitergespräch und die Mitarbeiterbesprechung zu nennen, die der Nutzbarmachung von Initiative und Mitdenken der Mitarbeiter und der Vorbereitung der Entscheidungen in den außergewöhnlichen Fällen dienen. Dann wäre weiter das Dienstgespräch und die Dienstbesprechung, die für die Erteilung von Anweisungen, die Mitteilung von Entscheidungen sowie im Bereich der Information eine wesentliche Rolle spielen. Dazu gehört weiterhin das Kritikgespräch als



▲ Gisela Böhme, die Leiterin der Akademie für Fernstudium, weist in ihrem Aufsatz auf die guten Möglichkeiten hin, die der Fernunterricht zur Weiterbildung eröffnet hat

eine der wichtigsten Möglichkeiten für den Vorgesetzten, das Verhalten seiner Mitarbeiter zu korrigieren – und nicht zuletzt das Rundgespräch, die Round-table-conference der Angelsachsen, das dem Zusammenwirken gleichgeordneter Stellen im Unternehmen zur Lösung bestimmter Aufgaben oder der Querinformation dient. Gerade auf dem Gebiete der Gesprächsführung zeigt es sich immer wieder, daß man ohne eine fundierte Ausbildung der Mitarbeiter wie der Vorgesetzten im Unternehmen nicht erwarten kann, daß die einzelnen sich richtig verhalten.

Das Gespräch als Führungsmittel

Es bedeutet gegenüber der autoritären Führung eine geradezu umwälzende Neuerung, das Gespräch als innerbetriebliches Führungsmittel einzusetzen. Ganz abgesehen von dem Umdenken, das zunächst einmal erfolgt sein muß, und der grundsätzlichen Bereitschaft, sich dieses Führungsmittels zu bedienen, gehört eine klare Erkenntnis der geschäftstechnischen Grundsätze und vor allen Dingen die Übung im Bereich der Gesprächsleitung und Verhand-

lungstechnik dazu, um von der auf Befehl und Gehorsam aufgebauten autoritären Führung umzuschalten auf die Führung im Mitarbeiterverhältnis, bei der sich Vorgesetzte und Mitarbeiter auf der Ebene des Gesprächs begegnen.

Es genügt nicht, den einzelnen bewußt zu machen, daß sie Mitarbeitergespräche, Dienstgespräche und Rundgespräche führen müssen, bei denen sie entweder als Gesprächsleiter oder als Gesprächspartner mitzuwirken haben. Vielmehr geht es darum, sie in den Grundsätzen der Gesprächsführung und Verhandlungstechnik zu unterweisen, ohne deren Beherrschung die erfolgreiche Anwendung der verschiedenen Gesprächsformen als Führungsmittel nicht möglich ist.

Hier gilt es vieles nachzuholen, was bereits in der Schule und in der Berufsausbildung auf dem Gebiete der Gesprächsführung versäumt worden ist. Immer wieder kann man von erfahrenen Ausbildungsleitern in den Diskussionen in Bad Harzburg hören: „Wenn wir im Rahmen der innerbetrieblichen Weiterbildung an junge begabte Kräfte, die etwa Ende zwanzig sind, bei den ersten Zusammenkünften die Frage richten: ‚Wie ist in dieser oder jener Hinsicht Ihre Meinung? Was denken Sie über diese oder jene Frage?‘ – so ist ihre erste Reaktion meist etwas ängstliches Schweigen. Es bedarf großer Sorgfalt und Geduld, bis man den einzelnen dazu bringt, sich tatsächlich im Gespräch frei und unbekümmert zu äußern. Noch schwieriger ist es, den Mitarbeitern beizubringen, ein Gruppengespräch oder eine Diskussion zu leiten.“

Viele sind „gesprächsfeindlich“ aufgezogen

Das ist auch nicht verwunderlich, wenn man sich einmal vor Augen führt, welche Erziehung und Ausbildung die Mehrzahl dieser jungen Mitarbeiter erlebt hat – viele kommen aus einer Familie, in der man sich noch weitgehend nach dem alten Sprichwort ausgerichtet hat: „Kinder bei Tische sind stumm wie die Fische“, – und auch sonst verhalten sie sich am besten so ruhig wie möglich. Diese Kinder haben schon sehr früh die Erfahrung gemacht, daß es oft besser ist, den Mund zu halten, als eine eigene Meinung zu äußern und damit zu „widersprechen“.

Auch in der Schule sind sie nicht zu einer Meinungsäußerung ermuntert worden. Im Gegenteil, in den meisten überfüllten Klassen von oft mehr als vierzig Schülern bestand gar keine Gelegenheit, eigene Gedanken im Gespräch zu äußern.

Ein Jugendlicher, der eine solche Schule verläßt, ist dann vielleicht in die Lehre gekommen – ein Lebensabschnitt, der auch nicht gerade durch die Möglichkeit zum Gespräch gekennzeichnet ist. Dies beweist unter anderem die Tatsache, daß bei Befragungen nach Beispielen für autoritäre Führung, wie sie oft im Rahmen der Akademie für Führungskräfte und auch im Fernstudium durchgeführt werden, die Lehrzeit angeführt wird.

Häufig schließt sich an die Lehrzeit der Militärdienst an, der bekannterweise auch nicht gerade gesprächsfördernd wirkt. Kommt der Betreffende dann zu einem autoritär führenden Vorgesetzten, ist er gewiß noch nie aufgefordert worden, seine Gedanken oder seine Meinung zu äußern. Kein Wunder also, wenn der Aus-

bildungsleiter auf seine erste Frage nach der Ansicht des Betreffenden keine Antwort erhält. Hier sind uns die Angelsachsen ein weites Stück voraus. Bei ihnen gehört das Wissen um die Grundsätze der Gesprächsführung und Diskussionsleitung zur Allgemeinbildung und wird schon in den unteren Klassen der Schulen vermittelt. Ein vierzehnjähriger Schüler aus England oder Amerika wird in der Regel ohne alle Hemmungen und ohne Schwierigkeiten seine Auffassung zu den ihm gestellten Problemen in einem größeren Kreise vortragen und ohne weiteres auch die Diskussionsleitung übernehmen. Bei uns dagegen schrecken selbst erfahrene Führungskräfte vor einer solchen Aufgabe zurück und lehnen es zum Beispiel grundsätzlich ab, die Leitung eines Gesprächs im größeren Kreise zu übernehmen, oder aber sie packen die Aufgabe zwar mutig an, erleiden aber auf Grund mangelnder Kenntnisse und fehlender Übung Schiffbruch, wie wir es immer wieder in Bad Harzburg selbst bei Seminaren für die oberen Führungskräfte des Unternehmens erleben können.



▲ Viele hundert Hoesch-Mitarbeiter nehmen die Möglichkeit wahr, Kenntnisse auf den Gebieten „Volkswirtschaft“, „Betriebswirtschaft“, „Englisch“ sowie „Führen im Betrieb“ durch Lehrbriefe der Akademie für Führungskräfte in Bad Harzburg zu erwerben. Einen von ihnen – Heinz Jürgen Rost von der Verkaufsabteilung des Hoesch Drahtseilwerkes – fotografierten wir beim abendlichen Studium daheim

Um so wichtiger ist es, im Zusammenhang mit der Umstellung auf eine Führung im Mitarbeiterverhältnis der Unterweisung in die Techniken der Gesprächsführung und Diskussionsleitung die notwendige Aufmerksamkeit zu widmen.

Neue Lehr- und Lernmethoden

Hier öffnet sich ein besonderes Feld der Erwachsenenbildung, das für die betriebliche Praxis noch verhältnismäßig neu ist. Es wäre eine Utopie, zu glauben, daß diese intensive Ausbildungsarbeit allein in Bad Harzburg oder durch die Harzburger Dozenten erfolgen

könnte. Sobald die Zahl der Unternehmen, die an einer Unterweisung ihrer Mitarbeiter und Vorgesetzten in den neuen Führungs- und Organisationsprinzipien interessiert sind, eine bestimmte Grenze erreicht hat, muß man nach anderen Wegen suchen. Es müssen neue Lehr- und Lernmethoden erschlossen werden, wenn nicht das ganze Vorhaben an unzureichenden Ausbildungsmöglichkeiten scheitern soll. Man kann in Harzburg Impulse setzen, aber die Kleinarbeit der Ausbildung muß sich in den Betrieben selbst vollziehen. Man kann auch durch die Erfassung der Spitzenkräfte oder der wesentlichen Positionen in den Unternehmen Schwerpunkte schaffen, die sich nachher bei der Verwirklichung des Gesamtvorhabens als wesentliche Hilfen erweisen. Aber die vollständige Durchdringung der Unternehmen mit dem neuen Gedankengut muß auf andere Weise erfolgen: nämlich im Betrieb selbst.

Daß Harzburg dabei eine stabsmäßige Hilfestellung gegenüber der Wirtschaft zu bieten hat, ergibt sich aus der Natur der Sache. Die Frage ist nur, auf welche Weise sich die Zu-

sammenarbeit vollziehen soll. Hier mußte man zu neuen, unkonventionellen Wegen kommen.

Die Akademie für Fernstudium

In dieser Situation wurde die Akademie für Fernstudium geboren – gewissermaßen als eine „kleine Schwester“ der Akademie für Führungskräfte. Manchen war dieses Kind damals mehr oder weniger unerwünscht, andere hielten es zumindest für eine Frühgeburt, die noch sehr pflege- und schutzbedürftig sei und eine intensive Betreuung erfordere, wenn aus ihr etwas werden sollte. Tatsächlich hat sich dieses Kind inzwischen recht gut entwickelt. Es ist aus einer Reihe von Kinderkrankheiten mit verstärkter Widerstandskraft hervorgegangen und braucht sich jetzt nicht mehr schamhaft hinter dem Rücken der „großen Schwester“ zu verbergen.

Die Akademie für Fernstudium tritt jetzt als selbständiger Faktor in Erscheinung, der die Tätigkeit der Akademie für Führungskräfte in wesentlichen Punkten ergänzt. Hier vollzieht



sich der Brückenschlag zwischen überbetrieblicher Ausbildung – wie sie an der Akademie für Führungskräfte in Bad Harzburg geleistet wird – und dem innerbetrieblichen Ausbildungswesen.

Damit haben wir einen völlig neuen Weg beschritten, um den Unternehmen bei der Durchführung ihrer Ausbildung auf dem Gebiet von Führung und Organisation eine noch weiter reichende Hilfestellung zu geben als die Möglichkeit, die Lehrgänge in Bad Harzburg zu beschicken oder firmeneigene Kurse zum Teil an Ort und Stelle durchzuführen. Durch den Fernunterricht wird den Unternehmen Gelegenheit gegeben, breite Kreise der mittleren und unteren Führungsschicht ohne Arbeitsausfälle und ohne einen umfangreichen Einsatz von Lehrkräften bei einem verhältnismäßig geringen Kostenaufwand in kürzester Zeit mit dem neuen Gedankengut vertraut zu machen.

Verbindung innerbetrieblicher Weiterbildung mit Fernunterricht

Das nach den in Harzburg erprobten pädagogischen Grundsätzen sehr sorgfältig aufbereitete Lehrmaterial läßt sich ohne weiteres bis hinunter zur Meisterebene im echten Fernunterricht, das heißt ohne zusätzliche Tätigkeit einer Lehrkraft, erarbeiten. Dafür liegen bereits zahlreiche Beweise vor. Das wesentlich Neue an dem in Bad Harzburg entwickelten Fernstudium aber ist die Vielzahl von Kombinationsmöglichkeiten dieses Lehrmaterials mit den innerbetrieblichen Weiterbildungsmaßnahmen.

Durch die pädagogische Vorarbeit, die hier geleistet worden ist, wird es möglich, das reine Fernstudium durch Direktunterricht und Grup-

► Auch die Arbeitsgemeinschaften zur Weiterbildung von Meistern und Vorarbeitern benutzen die von der Harzburger Akademie herausgegebenen Unterlagen für das Fernstudium. Im Gespräch mit Lehrgangsleiter Dipl.-Handelslehrer Wolfgang Tripp (5. von links), die Meister (von links) Franz Hahne, Werner Harhecke, Paul Fischer, Hermann Friellingsdorf, Werner Methner, Obermeister Albert Arndt



◀ Unsere Kaufmännische Werkschule bietet den am Fernunterricht teilnehmenden Mitarbeitern die Gelegenheit, ihr neuerworbenes Wissen zu vertiefen und in gemeinsamer Aussprache zu festigen. Unser Bild entstand bei einem Englisch-Kurs

neuen Führungstechniken in der Praxis zu schaffen. Wir haben darüber sogar Erfolgskontrolle üben können, da Abschlußseminare und Zwischenkurse in Bad Harzburg oder bei den betreffenden Unternehmen vielfach durchgeführt wurden, die eindeutig bewiesen, welcher hohe Nutzeffekt in einer solchen Verbindung von Fernunterricht mit Direktunterricht liegt.

Begabten Kräften Aufstieg ermöglichen

Es hat sich im übrigen herausgestellt, daß der oft gegen den Fernunterricht vorgebrachte Einwand, daß die Mitarbeiter weder bereit noch in der Lage wären, außerhalb der Arbeitszeit anhand von schriftlichem Material sich um ihre Weiterbildung zu bemühen, ein Vorurteil ist. Bei der heutigen modernen Entwicklung von Wirtschaft und Technik, die sich ständig in Fluß befindet und dauernde Wandlungen mit sich bringt, kann ein Unternehmen, das konkurrenzfähig bleiben will, ohne ständige Weiterbildung seiner Kräfte gar nicht auskommen. Es gehört deshalb zur Führungsaufgabe jedes Vorgesetzten, seine Mitarbeiter zu einer vervollkommnung ihrer Fähigkeiten immer wieder anzuregen und gleichzeitig die Freude an der Erweiterung ihres Wissens und Könnens zu wecken. Ein Unternehmen, das es versteht, den Bildungswillen seiner Mitarbeiter zu wecken und durch innerbetriebliche Weiterbildungsmaßnahmen in die richtigen Kanäle zu lenken, erweist sich selbst damit den größten Dienst. Darüber hinaus ist es eine hohe sozialpolitische Aufgabe der Zeit, auf diese Weise den begabten Kräften mit der Bildungsmöglichkeit die Aufstiegschance zu geben.

Wir glauben, durch die Entwicklung von Lehrmethoden und Weiterbildungswegen, die der heutigen Situation entsprechen, einen Beitrag zur Lösung dieser Aufgabe unserer Zeit geleistet zu haben.

Freie Fahrt für die Eisenbahn im Wohnzimmer



Jetzt, wenn die Tage kurz und die Abende lang werden, spielen sie wieder mit der Eisenbahn – Söhne und Väter und manchmal auch Großväter. War es früher eine kleine Lok aus buntlackiertem Blech, die schnarrend auf einem kleinen Schienenkreis herumfuhr, so sind es heute genau nachgebildete Schnellzuglokomotiven und Güterwagen, Weichen und Signale, die auf großzügig gebauten Anlagen jung und alt begeistern. Das alles von einem Punkt aus zu steuern, beliebig die Geschwindigkeit und die Fahrtrichtung zu ändern, mehrere Züge fahren zu lassen und die automatische Kuppung zu bedienen, übt auf viele von uns einen unwiderstehlichen Reiz aus.

Man kann auch alles selbst bauen

So ist es nicht verwunderlich, daß auch unter unseren Mitarbeitern viele Freunde der Modelleisenbahn sind. Alter und Beruf spielen dabei keine Rolle. Viele unter den Steckpferd-Eisenbahnern setzen sogar ihren Stolz darein, alles selbst zu bauen – bis in die kleinste Einzelheit nachgebildete Dampflokomotiven, die in tausend Arbeitsstunden entstehen, Schnelltriebwagen neuester Bauart, Personen- und Güterwagen, Brückenkonstruktionen aus Holz und Metall, automatische Signaleinrichtungen und vor allem Bahnhofsanlagen, deren Gleis- und Wechselanordnung allen nur denkbaren Verschub- und Betriebsbedingungen entsprechen. Hier rasselt ein Fernzug mit vierachsigen D-Zug-Wagen durch das Gleisgewirr eines Bahnhofes an blinkenden Ausfahrtssignalen, Lagerhäusern und Stellwerken vorbei, dort wieder verschiebt eine kleine Rangierlokomotive, holt sich Wagen von den Abstellgleisen, bis sich schließlich eine schwere Güterlokomotive

◀ Manche Anregung für den „Eigenbau“ bietet diese sehenswerte Anlage des Modell-Eisenbahn-Clubs in Minden, die im kleinen ein naturgetreues Bild der „großen Eisenbahn“ widerspiegelt. Auf unserem Bild sehen wir einen Kopfbahnhof. Rechts hinten der Güterbahnhof mit Ablaufberg, in der Mitte der Personenbahnhof, links der Postbahnhof. Ingenieur Werner Rupp ist der Vorsitzende des Clubs

▼ Dieses Foto steht unter dem Titel „Das Auto im Reisezug“. An der Autorampe im Vordergrund rechts der Straßenrollwagen für den Haus-zu-Haus-Transport

vor den zusammengestellten Lastzug setzt. Mit leisem Knacken stellt sich da und dort ein Wechsel um, Signale kippen nach oben, Bahnschranken schließen sich, und ab und zu klingelt es im Stationsgebäude als Zeichen, daß der Zug die nächste Station passiert hat.

Im kleinen sowie im großen

Das Treiben der Anlage leitet der „Stationsvorstand“ von einem Schaltpult aus. Er darf nicht weniger aufmerksam als sein Berufskollege bei der großen Eisenbahn sein, denn auch er fährt seine Züge planmäßig und muß auf die Sekunde genau die vielen Schaltebelchen bedienen, die Wechsel und Signale stellen. Er regelt dazu noch den Fahrstrom für die ein- und ausfahrenden Züge und führt den Vorschub im eigenen Bahnhofsbereich durch. Nicht nur daß der Modellbahnbau einen umfassenden Einblick in das Getriebe der großen Eisenbahn vermittelt, er erzieht auch zur Geistesgegenwart und zu folgerichtigem Denken. Besonders vielseitig ist das Steckpferd „Modelleisenbahn“, wenn man selber die Modelle baut. Da sind Holz- und Metallarbeiten, elektrotechnische und feinmechanische Arbeiten zu verrichten, vor allem aber wird immer wieder neu konstruiert, gezeichnet und entworfen.

Der angehende Modellbauer wählt zuerst am besten die Spurweite und damit den Modellmaßstab, in dem er seine Anlage errichten will. Er richtet sich dabei nach dem Platz, den er zur Verfügung hat und nach dem Geld, das sein Hobby kosten darf. Für den, der die Fahrzeuge fertig kauft – die Spielwarenindustrie stellt sie nach ihren großen Vorbildern naturgetreu her – bleibt die Aufgabe, die Anlage selbst zu schaffen. In eine Landschaft mit Bergen und Seen, mit Häusern und Dörfern wird die Bahnstrecke mit Tunneln, Bahndämmen und Brücken harmonisch eingefügt. Unter dem Boden werden dann die elektrischen Leitungen unsichtbar verlegt. Gemalte Hintergründe, die Ferne vortäuschen, wecken die Vorstellung, selbst in dem kleinen FD 125 auf Reisen zu sein.

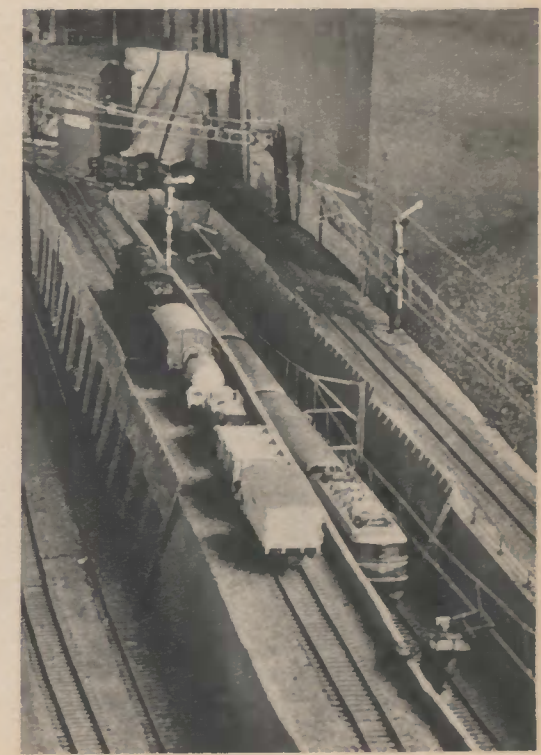
Ein Besuch in Minden lohnt sich

Noch ein Vorschlag für den angehenden Modelleisenbahner: Bei richtiger Planung braucht er mit dem Betrieb seiner Eisenbahn nicht zu warten, bis die ganze Anlage fertig ist. Er baut

sie in mehreren Abschnitten und kann den ersten schon so ausführen, daß eine betriebsfähige Strecke entsteht. Und ein allerletzter Tip: Wer einmal zufällig in Minden Station macht, kann sich in einem ehemaligen Magazin des heute unter Denkmalschutz stehenden Bahnhofs eine der schönsten Modelleisenbahnanlagen Deutschlands ansehen – von dieser Anlage stammen unsere Aufnahmen – und dabei fachkundigen Rat über Loks und Wagen, über Schienen und Oberleitung und vieles andere mehr einholen.



▲ Ein Ausschnitt aus der viergleisigen Fernstrecke mit einem Fernschnellzug, der von einer Schweizer Lokomotive gezogen wird. Im Hintergrund das Umspannwerk für das Oberleitungsnetz des elektrischen Zugverkehrs. Alle Teile der Anlage außer einigen Zügen sind selbstgebaut



▼ Der Italien-Skandinavien-Expreß fährt aus. Der Güterzug, links, wartet auf das Einfahrtssignal in den Güterbahnhof

Arbeitsordnung

Grundlage reibungsloser Zusammenarbeit (10)

In der September-Ausgabe von WERK UND WIR betrachteten wir die im Abschnitt V der Arbeitsordnung enthaltenen Paragraphen 32 bis 35, die ganz allgemein die Ordnung und das Verhalten im Betrieb regeln. Dagegen beziehen sich die jetzt folgenden Paragraphen des Abschnittes V auf die Ordnung und das Verhalten bei der Arbeit.

§ 36 Vertretung

Kein Belegschaftsmitglied darf sich ohne Erlaubnis seines Vorgesetzten von einem anderen Belegschaftsmitglied vertreten lassen oder ein anderes Belegschaftsmitglied bei seiner Arbeit vertreten, es sei denn, daß Gefahr im Verzuge ist. Dies gilt insbesondere auch für den Tausch von Schichten.

Unvorhersehbare Ereignisse oder unaufschiebbare Angelegenheiten im privaten Bereich können dazu führen, daß sich ein Mitarbeiter an seinem Arbeitsplatz durch ein anderes Belegschaftsmitglied vertreten lassen muß, um seine persönlichen Dinge zu ordnen. Deshalb ist die Vertretung bei der Arbeit durch einen anderen auch nicht schlechthin verboten, sondern wird vielmehr von der Erlaubnis des Vorgesetzten abhängig gemacht. Dafür sind wichtige Gründe gegeben.

Einmal drückt sich das Tätigwerden des Belegschaftsmitgliedes nicht nur in der erbrachten Leistung am Arbeitsplatz aus, sondern zieht eine Reihe verwaltungs- und abrechnungstechnischer Vorgänge nach sich, die an die Person gebunden sind und nur dann ordnungsgemäß bearbeitet werden können, wenn Veränderungen im personellen Bereich rechtzeitig bekannt und schriftlich in den betrieblichen Meldeunterlagen festgehalten werden; zum anderen ist derjenige, der sich vertreten lassen will, nicht immer in der Lage, die Eignung des Vertreters richtig zu beurteilen. Eine Vertretung bei der Arbeit ohne Erlaubnis des Vorgesetzten ist nur dann gestattet, wenn Gefahr im Verzuge ist.

§ 37 Alkohol- und Rauchverbot

Belegschaftsmitglieder dürfen alkoholische Getränke weder in das Werk mitbringen noch dort verzehren. Das Direktorium / der Vorstand / die Geschäftsleitung ist berechtigt, aus betrieblichen Gründen das Rauchen zu untersagen.

Fast täglich lesen wir in den Zeitungen von Verkehrsunfällen, die durch Alkoholeinwirkung verursacht wurden. Ebenso wie das Auto auf der Straße kann jedes Werkzeug, jede Einrichtung oder jede Anlage im Betrieb in der Hand eines unter Alkoholeinfluß stehenden Menschen zu einem für andere gesundheits- und lebensgefährdenden Instrument werden. Das ist der Hauptgrund für das strikte Alkoholverbot

innerhalb des Werkes, und nur nebenher sei erwähnt, daß mit dem Verbot auch betriebliche Sachschäden und die Beeinträchtigung der Arbeitsleistung vermieden werden sollen. Deshalb müssen in angetrunkenem Zustand zur Arbeit erscheinende Belegschaftsmitglieder damit rechnen, wieder nach Hause geschickt zu werden, ohne den dadurch entstehenden Verdienstausfall erstattet zu bekommen. Belegschaftsmitglieder, die dem Alkoholverbot- und das gleiche gilt für das Rauchverbot – zuwiderhandeln, verstoßen in grober Weise gegen die Arbeitsordnung. Sie dürfen bei Werksleitung und Betriebsrat, den Verantwortlichen für Leben und Gesundheit der Mitarbeiter, auf keinerlei Nachsicht hoffen.

§ 38 Verkauf von Waren

Im Werk ist jeder private Warenverkauf durch Belegschaftsmitglieder unstatthaft.

Auch diese Bestimmung dient der Ordnung und dem ungestörten Arbeitsablauf im Betrieb. Wer während seiner Arbeit einer eigenwirtschaftlichen Tätigkeit nachgeht, kann seiner Pflicht, die ihm aus dem Arbeitsvertrag erwächst und die im § 12 Absatz 2 der Arbeitsordnung ausdrücklich erwähnt ist, nicht in vollem Umfang nachkommen. Zum § 12 Absatz 2 der Arbeitsordnung, in dem es heißt: „Die Belegschaftsmitglieder sind verpflichtet, ihre Aufgaben gewissenhaft und nach besten Kräften zu erfüllen“, haben wir in der fünften Folge unserer Beitragsreihe im Heft 5/1966 Stellung genommen.

§ 39 Ordnung und Sauberkeit

(1) Jedes Belegschaftsmitglied ist verpflichtet, seinen Arbeitsplatz stets sauber und in Ordnung zu halten. Der Arbeitsplatz ist täglich vor Schluß der Arbeitszeit aufzuräumen.

Die Bestimmungen der Arbeitsordnung sind immer dann besonders scharf und kompromißlos formuliert, wenn es um Leben und Gesundheit der Belegschaftsmitglieder geht. Unordnung und Unsauberkeit am Arbeitsplatz sind Gefahrenquellen für Leben und Gesundheit der Mitarbeiter, und deshalb legt der § 39 der Arbeitsordnung jedem Belegschaftsmitglied die Verpflichtung auf, seinen Verantwortungsbereich im Betrieb sauber und in Ordnung zu halten. Dies verlangt die Zweckgebundenheit des Betriebes, mit den vorhandenen Einrichtungen und Mitteln den bestmöglichen wirtschaftlichen Erfolg zu erzielen. Optimale Leistungen am Arbeitsplatz sind nur dort zu erzielen, wo die Voraussetzungen für das Wohlbefinden des Menschen und für den ungestörten Betriebsablauf gegeben sind. Ordnung und Sauberkeit sind dafür zwei wesentliche Faktoren. Sie gelten auch überall dort, wo Einrichtungen gemeinsam benutzt werden, die im folgenden Absatz dieser Bestimmung genannt sind.

(2) Alle Räume und Gegenstände, die der gemeinsamen Benutzung dienen, besonders Aufenthaltsräume, Eßräume, Wascheinrichtungen, Aborte, müssen pfleglich behandelt und sauber gehalten werden.

§ 40 Wahrung des Betriebsfriedens

(1) Äußerungen und Handlungen, die den Betriebsfrieden und die Arbeit stören könnten, müssen im Interesse eines möglichst guten Zusammenwirkens aller Mitarbeiter vermieden werden. Bei der Zusammenarbeit von Vorgesetzten und Mitarbeitern hat ein sachlicher und ruhiger Ton zu herrschen.

In dieser Bestimmung finden wir den § 12 Absatz 1 der Arbeitsordnung (siehe Heft 5/1966) ergänzt, dessen Wortlaut hier wiederholt werden soll:

„Vorgesetzte und Mitarbeiter sowie Belegschaftsmitglieder untereinander sollen vertrauensvoll zusammenarbeiten und sich gegenseitig achten.“

Die Verfasser der Arbeitsordnung haben mit dem Begriff „Betriebsfrieden“ nicht etwa die wirklichkeitsfremde Vorstellung einer nur in voller Harmonie und bester Eintracht zusammenwirkenden Belegschaft verbunden, in der es weder Rivalitäten noch andere menschliche Spannungen gibt. Es war ihnen vielmehr klar, daß der Betrieb ein menschliches Spannungsfeld ist und immer bleiben wird und gerade deshalb die Spielregeln des Zusammenlebens und -arbeitens festgelegt und jedem bekannt sein müssen.

Wer sich an die in den §§ 12 und 40 festgelegten Regeln hält, wird nicht nur helfen, den Betriebsfrieden zu wahren, sondern er wird zu einem guten Betriebsklima, zu einer angenehmen Atmosphäre im Betrieb, oder wie immer wir es nennen wollen, beitragen.

Unfrieden kann aber auch von außen her in den Betrieb gebracht werden. Deshalb ist in den beiden folgenden Absätzen der Arbeitsordnung vorgeschrieben:

(2) Der vorherigen Zustimmung des Direktoriums / des Vorstandes / der Geschäftsleitung sowie der vorherigen Unterrichtung des Betriebsrates bedürfen

a) das Verteilen von Zeitungen, Zeitschriften, Flugblättern, Handzetteln und sonstigen Druckschriften

b) das Anbringen von Anschlägen

c) die Durchführung von Versammlungen, Abstimmungen, Unterschriften- und Geldsammelungen.

Gewerkschaftliche Maßnahmen dieser Art im Werk sind hiervon ausgenommen.

(3) Innerhalb des Werksgeländes ist jede parteipolitische Betätigung untersagt. Das Verbot für

die Belegschaft, sich parteipolitisch zu betätigen, erlegt das Betriebsverfassungsgesetz im § 51 auch dem Arbeitgeber und dem Betriebsrat auf.

§ 41 Mitteilungen

Alle für die Belegschaftsmitglieder wichtigen Mitteilungen werden am Schwarzen Brett veröffentlicht und gelten als bekannt. Alle Belegschaftsmitglieder sind gehalten, die am Schwarzen Brett veröffentlichten Bekanntmachungen zu beachten.

Hier wird die Information zur Pflicht gemacht. Wer von wichtigen Bekanntmachungen – und nur solche kommen an das Schwarze Brett – nicht Kenntnis nimmt, hat alle daraus sich für ihn ergebenden Nachteile selbst zu vertreten. Das heißt mit anderen Worten, kein Belegschaftsmitglied kann sich darauf berufen, er kenne die Bekanntmachung nicht, wenn sie am Schwarzen Brett veröffentlicht worden ist. Hinweise auf Anschläge und Bekanntmachun-

gen am Schwarzen Brett sind in den §§ 2, 19 und 25 der Arbeitsordnung enthalten.

§ 42 Ordnungsmaßnahmen

(1) Belegschaftsmitglieder, die gegen die Bestimmungen der Arbeitsordnung oder gegen die Ordnung und Sicherheit im Betrieb verstoßen, können mit einer Ordnungsstrafe belegt werden. Die Ordnungsmaßnahme kann in einer mündlichen Verwarnung, einem schriftlichen Verweis oder einer Geldbuße bestehen.

Im § 10 der Arbeitsordnung (Heft 4/1966) sind die wichtigsten Gründe genannt, die zu einer fristlosen Entlassung eines Belegschaftsmitgliedes führen können. In vielen Fällen liegt es aber im Interesse des Arbeitgebers und des Arbeitnehmers, Verstöße gegen die Arbeitsordnung oder gegen die Ordnung und Sicherheit im Betrieb mit mildernden Disziplinarmaßnahmen zu ahnden. In der Regel geht der Ordnungsmaßnahme, die in einer mündlichen Verwarnung, einem schriftlichen Verweis oder

einer Geldbuße bestehen kann, eine betriebliche Maßnahme in Form der Ermahnung voraus. Die Verfahrensweise, nach der Ordnungsmaßnahmen zu verhängen sind, ist in den Absätzen 2 bis 4 dieser Bestimmung festgelegt.

(2) Art und Höhe der Ordnungsmaßnahmen sind vom zuständigen Betriebsleiter schriftlich bei der Personalabteilung zu beantragen.

(3) Die Personalabteilung beruft den Ordnungsausschuß ein. Der Ordnungsausschuß ist paritätisch mit Vertretern des Direktoriums / des Vorstandes / der Geschäftsleitung und des Betriebsrates besetzt. Der Ordnungsausschuß hört den Beschuldigten, stellt den Sachverhalt fest und empfiehlt die Ordnungsmaßnahme. Sie wird von der Personalabteilung festgesetzt.

(4) Geldbußen sind den sozialen Einrichtungen des Werkes zuzuführen.

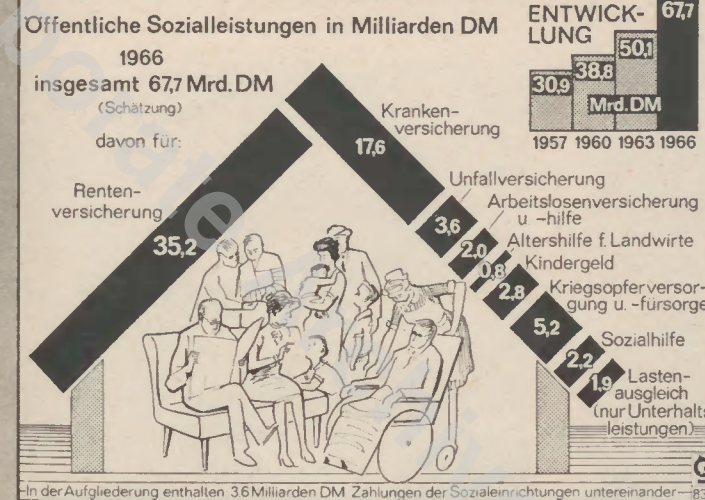
Über den Abschnitt VI der Arbeitsordnung unter dem Titel „Abwesenheitszeiten“ berichten wir in der nächsten Folge dieser Beitragsreihe.

Wissenswertes

auf einen Blick

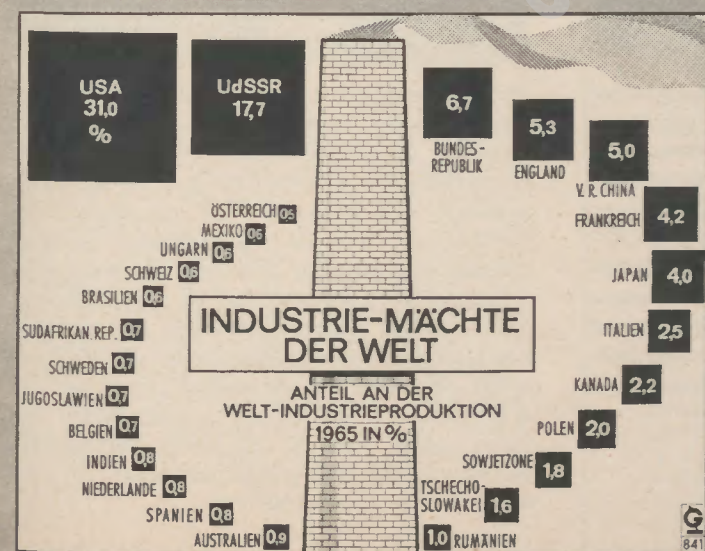


DAS SOZIALE SCHUTZDACH



Sozialleistungen seit 1957 verdoppelt

Knapp 68 Milliarden DM wird 1966 das soziale Schutzdach kosten, unter dem sich Alte und Kranke, Kriegsopfer, Unfallgeschädigte, kinderreiche Familien und sozial Schwache vor rauheren finanziellen Unbilden bergen können. So lautet das Ergebnis einer kürzlich veröffentlichten Untersuchung von Dr. Elsholz, einem Experten für Fragen sozialer Finanzen. Eine derartige Milliardensumme übersteigt bei weitem jegliches Vorstellungsvermögen. 67,7 Milliarden DM öffentliche Sozialleistungen, das sind rund 2500 DM je Erwerbstätigen in der Bundesrepublik. Freilich, davon zahlen Arbeitnehmer und Arbeitgeber nur 71 v.H. direkt in Form von Sozialabgaben; den Rest tragen Bund, Länder und Gemeinden; er geht also zu Lasten aller Steuerzahler. Der finanzielle Umfang des sozialen Schutzdaches ist im letzten Jahrzehnt auf mehr als das Doppelte von 30,9 auf 67,7 Milliarden DM vergrößert worden.



Bundesrepublik drittgrößte Industriemacht

Eine einzige dürre Zahl für die sinnverwirrende Vielfältigkeit einer modernen Industriewirtschaft zu setzen, diese Vereinfachung erscheint fast als statistische Untat. Und doch ist sie unerlässlich, um ein realistisches Bild von der Kräfteverteilung in der Welt zu gewinnen, wenn man weiß, daß der Anteil auf 6,7 v.H. beziffert wird, den die Industrie der Bundesrepublik an der Weltindustrieproduktion von 1965 besitzt; so kann man daraus entnehmen, daß die Bundesrepublik eindeutig die drittgrößte Industrienation der Welt ist, daß aber andererseits ihr Industriepotential bei weitem nicht an jenes der beiden Industriegiganten USA und Rußland heranreicht.

50 JAHRE BEI UNS



Heinrich Löwendick nahm am 1. Oktober 1916 bei der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland die Lehre. Er lernte ein Jahr in der Abteilung Weichenbau, dann drei Jahre im Werkzeugmaschinenbau und bestand anschließend die Facharbeiterprüfung als Schlosser. Nach der Lehre fuhr Alfred Thienel eineinhalb Jahre auf Kaiserstuhl als Bergmann an. Als danach im Weichenbau der MFD eine Stelle frei wurde, wechselte er den Arbeitsplatz. Bis 1962 ist er in dieser Abteilung als Schlosser tätig gewesen. Als Folge einer Berufskrankheit arbeitete er danach in der Werkzeugausgabe. Alfred Thienel, der in seiner Jugend Radsport betrieb, hat heute viel Spaß am Fotografieren gefunden.



Am 1. Oktober 1916 begann auch Alfred Thienel bei der Maschinenfabrik Deutschland die Lehre. Er lernte ein Jahr in der Abteilung Weichenbau, dann drei Jahre im Werkzeugmaschinenbau und bestand anschließend die Facharbeiterprüfung als Schlosser. Nach der Lehre fuhr Alfred Thienel eineinhalb Jahre auf Kaiserstuhl als Bergmann an. Als danach im Weichenbau der MFD eine Stelle frei wurde, wechselte er den Arbeitsplatz. Bis 1962 ist er in dieser Abteilung als Schlosser tätig gewesen. Als Folge einer Berufskrankheit arbeitete er danach in der Werkzeugausgabe. Alfred Thienel, der in seiner Jugend Radsport betrieb, hat heute viel Spaß am Fotografieren gefunden.



Am 4. Oktober 1966 feierte Ewald Blanke das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum. Als Vierzehnjähriger wurde Ewald Blanke auf der Zeche Wilhelmine-Victoria angelegt, war zunächst in der Lampenstube tätig und kam als Fünfzehnjähriger nach unter Tage. Hier arbeitete er drei Jahre als Bremser, ehe er eine elektrische Grubenlok übernahm, die zu dieser Zeit nur auf Hauptstrecken verkehrte, während in den Nebestrecken noch Pferde die Förderwagen zogen. Im Jahre 1940 stieg Ewald Blanke auf eine Dieselmachine um. Der Jubilar, der die goldene Ehrennadel des Sportvereins Gelsenkirchen 06 trägt, war bis 1956 begeisterter Fußballspieler.



Wilhelm Borchert beging am 10. Oktober 1956 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum im Hoesch Bergbau. Er arbeitete zunächst auf Schacht Emscher als Kohlenklaubler und lernte danach in der Schmiede unserer Schachtanlage das Schlosserhandwerk. Als die Förderung auf Schacht Emscher eingestellt wurde, wechselte Wilhelm Borchert – inzwischen zum Vorarbeiter ernannt – zur Kohlenwäsche auf Schacht Emil. 1939 arbeitete er auf Schacht Fritz, dann zwei Jahre als Fördermaschinist auf Schacht Heinrich. 1942 wurde er Waschmeister auf Schacht Fritz und 1956 Oberwaschmeister. Der Jubilar, dessen Sohn ebenfalls auf unseren Essener Schachtanlagen beschäftigt ist, verbringt seine freien Stunden meist im Garten am Haus.



Am 16. Oktober feierte Ernst Bohn sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hohenlimburger Walzwerken. Er begann als Strecker und wurde dann als Walzer angelernt. Im Laufe der Jahre hat Ernst Bohn an allen Walzstraßen gearbeitet. Er wurde Vorwalzer und übernahm schließlich das Aufgabengebiet des Reservemeisters. In den letzten 25 Jahren war er als Schichtmeister tätig. Unser Jubilar ist nicht der einzige seiner Familie, der Hoesch über Jahrzehnte hin treugeblieben ist. Seine Brüder Rudolf und Otto Bohn sind noch im Warmwalzwerk beschäftigt, während er selbst, nunmehr in den Ruhestand getreten, Freude und Erholung in seinem großen Garten findet.



Am 2. Oktober 1966 beging Walter Schwentzek das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum bei der Westfalenhütte. Er lernte das Schlosserhandwerk, arbeitete danach ein halbes Jahr in der Werkzeugmacherei und kam anschließend in die Zinkerei. Seit 43 Jahren hält Walter Schwentzek nun als Betriebschlosser – in den letzten Jahren als Kolonnenführer – die Drahtmaschinen instand. Neben seinem Beruf hat Walter Schwentzek von Jugend auf seine fünfzehn Morgen Land bestellt, zeitweise hatte er sogar drei Kühe im Stall.



Ernst Lattemann feiert am 5. Dezember 1966 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Maschinenfabrik Deutschland. Beim Weichenbau der Firma Orenstein & Koppel wurde er als Schlosser angelernt und wechselte 1930 zur Maschinenfabrik Deutschland über. 1935 verließ er den Weichenbau und ging zur Schmiede des Werkzeugmaschinenbaus, arbeitete dort als Zuschläger und bald darauf als Schmied. Nach dem Kriege war er zuerst an den Wiederaufbauarbeiten der MFD beteiligt, dann kam er in die Härtereie, wo er bis heute Einzelteile für Werkzeugmaschinen härtet. Seit vielen Jahren setzt er sich in der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse für die Interessen der Belegschaft ein.



Am 27. November 1966 begeht Otto Sillis sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch AG Walzwerken Hohenlimburg. Er begann im Warmwalzwerk als Strecker, wurde Hilfswalzer und schließlich Walzer an der 320er Straße. Danach war Otto Sillis einige Zeit als Einbinder an der 300er Straße tätig. Von 1933 an hat er als Vorwalzer an der 450er Walzenstraße gearbeitet. Otto Sillis, dessen Vater und drei Brüder bereits in den Diensten unseres Hohenlimburger Werkes standen, ist einer Krankheit wegen vorzeitig pensioniert. Er sucht Erholung in seinem Garten, in dem er schon immer Freude und Entspannung gefunden hat.

Am 20. Oktober verlieh die Schwedische Akademie in Stockholm den diesjährigen Nobelpreis für Literatur der aus Berlin stammenden und seit 1940 in Stockholm lebenden Dichterin Nelly Sachs. In der Begründung für die hohe Ehrung hieß es, Nelly Sachs werde „für ihre bedeutende lyrische und dramatische Dichtung, die mit ergreifender Kraft das Schicksal Israels darstellt“, ausgezeichnet. Mit ihr erhielt gleichzeitig der israelische Dichter Samuel Joseph Agnon den Nobelpreis. Sie werden ihn am 10. Dezember, dem Todestag des Gründers der Stiftung, Alfred Nobel, und gleichzeitig dem 75. Geburtstag der Dichterin, aus der Hand des schwedischen Königs entgegennehmen.

Nelly Sachs war 1960 die erste Trägerin des Dortmunder Kulturpreises, der als Nelly-Sachs-Stiftung mit ihrem Namen verbunden bleibt. Im selben Jahr erhielt sie die Ehrengabe der deutschen Industrie für Literatur und den Meersburger Drosteipreis. Als erste Frau wurde sie 1965 mit dem Friedenspreis des Deutschen Buchhandels ausgezeichnet. Das Dortmunder Schauspiel brachte als erste Bühne das Mysterienspiel „Eli“, das im kommenden Dezember in der Vertonung von Walter Steffen durch die Dortmunder Oper uraufgeführt wird. Nach der Entscheidung der Schwedischen Akademie gingen der Dichterin daher besonders aus dem Dortmunder Raum zahlreiche herzliche Glückwünsche zu. Aus den umfangreichen Würdigungen in den örtlichen und überregionalen Zeitungen bringen wir hier einige Auszüge:

Zeugen eines großen Unrechts

Der Friedenspreis des Deutschen Buchhandels war das Siegel für den „lautlosen Ruhm“, der dieser Dichterin in den letzten Jahren bei uns zugewachsen ist, für ein Verständnis, das sich erst spät einstellte, das aber rascher nicht zu erwarten war: Nelly Sachs schrieb die Totenklage um das jüdische Volk, zu dem sie gehörte, und sie schrieb in einer Sprache, die ins Rationale nur schwer oder gar nicht zu übersetzen ist.

„Sternverdunkelung“, „Flucht und Verwandlung“ und „Fahrt ins Staublose“ heißen drei ihrer Gedichtbände, und schon diese Titel deuten an, von welcher Art ihre Verse sind: dunkle Melodien, scheinbar flüchtige Bilder, Ahnungen der Wahrheit. Wer nach Erklärung sucht, wird nur Vergrößerung, Verballhornung finden. Man muß sich diesen Gedichten hingeben.

Klage also, nicht Anklage, nicht Schuldsuche, nicht Gerichtsspruch. Das führt hin zur Dank- und Glaubensweise der chassidischen Mystik, zur Sehnsucht nach Erlösung von Welt und Wirklichkeit und nach Verbindung mit Gott. Es führt aber Nelly Sachs nichtsdestoweniger auch zur Klarheit über diese Welt, zu genauen Bildern von jenem Leben, das doch angenommen werden muß, und in dem sich nach dem Leid und in der Trauer Schönheit sehen läßt. In den Gedichten muß man diese Botschaft mit Vorsicht erspüren, in Nelly Sachs' szenischen Dichtungen ist sie deutlicher. Dort ist

Wir
lasen
für
Sie

Literatur-Nobelpreis für Nelly Sachs



das Woher der Szenen und der Worte ausgesprochen. Dort trägt das Leid dieser Welt erkennbare Namen.

Die Welt vom 21. 10. 1966

Wirkung aus dem Exil

Viele unter uns haben während der vorjährigen Buchmesse Nelly Sachs zu sehen bekommen. Wir hörten in der Paulskirche – bei der Vergabe des Friedenspreises des Deutschen Buchhandels an sie – ihre entrückte Stimme Gedichte sprechen. Einige haben ihr gegenübergelesen, mit ihr im kleinen Kreise sprechen können. Ihr Wesen schien sich ganz in der Zartheit ihrer Gestalt auszudrücken, in der Behutsamkeit ihrer Gesten. Sie war als Person gleichsam alterslos: als Mensch aufgezehrt von der Stille, die von ihrer Erscheinung ausging. Sie sprach ruhig und liebevoll und herzlich mit ihrer Umgebung, mit den deutschen Freunden. Ihre Sprache ging über alle Konversation hinaus. Sie hatte sich, in jedem Satz, in der Einsamkeit angesiedelt, aus der ihre Gedichte, ihre szenischen Spiele kommen. Das gab ihrer Stimme das Bestimmte, ja, das Prophetische, so behutsam die Worte waren.

Der Ruhm, der so spät zu Nelly Sachs kam und sie mit Anerkennung, mit Anteilnahme, mit Freundschaft beinahe überhäufte, ist etwas, was man sich nur schwer vorstellen kann, wenn man sich ihrer erinnert. Denn sie ist und bleibt entrückt. Sie spricht, wie sie schreibt, wie ihre Gedichte wirken: wie Stimmen aus dem brennenden Dornbusch, Stimmen, die alle Nachtstellungen kennen, alles Entsetzen, alle Trauer dieser Welt. Aus ihrer Stockholmer Einsamkeit, aus dem Exil heraus hat Nelly Sachs die deutsche Lyrik der vergangenen zwanzig Jahre auf ihre stille, in sich gekehrte Weise mitzubilden vermocht. Das verzehrende Feuer ihrer Verse hatte zunächst nur zögernd um sich gegriffen, bis es – nach dem Erscheinen der vom Suhrkamp Verlag publizierten gesammelten Dichtung – der „Fahrt ins Staublose“ vor fünf Jahren und nach der Veröffentlichung der szenischen Dichtungen „Zeichen im Sand“ im gleichen

Verlag – sich immer mehr ausbreitete.

Was immer Nelly Sachs schrieb: Es ist aus jenem Alphabet gemacht, von dem von ihr gesprochen wurde: das Alphabet als wunderbare Waffe der Waffellosen, der Sprachlosen, der Mutlosen und Erschöpften, der Aufgegebenen und der Verfolgten. Frankfurter Allgemeine, 21. 10. 1966

Ihr Werk versöhnt

Die Kunst der Nelly Sachs ist voller Zeichen einer apokalyptischen Zeit. Aber sie steht über dieser Zeit. Die Kunst ist voller Zeichen persönlichen Schicksals. Aber sie reicht über dieses Schicksal hinaus.

1921 erschienen in Berlin „Legenden und Erzählungen“ von Nelly Sachs. Das Exemplar, das sie Selma Lagerlöf schickte, trägt die Widmung: „Dieses Buch soll Selma Lagerlöf zu ihrem Geburtstag einen innigen Gruß aus Deutschland bringen! Es ist geschrieben von einer jungen Deutschen, die in der großen schwedischen Dichterin ihr leuchtendes Vorbild verehrt.“ Zwei Jahrzehnte danach wurde Nelly Sachs mit ihrer Mutter im letzten Augenblick vor den Schergen des Dritten Reichs gerettet. Unter den Helfern war Selma Lagerlöf. In Stockholm fand Nelly Sachs Asyl und neue Heimat. Am 18. Oktober 1965 erhielt Nelly Sachs in der Paulskirche den Friedenspreis des Deutschen Buchhandels.

Beim selben Anlaß ergriff Nelly Sachs das Wort. Sie trat vor, zart, streng gesammelt auf das, was sie sagen wollte – wenige Sätze und darin den Zuspruch: Sie sei nach Deutschland gekommen, nicht nur, um dem Deutschen Buchhandel zu danken, sondern auch, um den neuen deutschen Generationen zu sagen, daß sie an sie glaube: „Über alles Entsetzliche hinweg, was geschah, glaube ich an sie... Lassen Sie uns gemeinsam der Opfer im Schmerz gedenken und hinausgehen aufs Neue, um wieder und wieder zu suchen, wo vielleicht weit entfernt, aber doch vorhanden, eine neue Aussicht schimmert, ein guter Traum, der seine Verwirklichung in unseren Herzen finden will.“

Die Zeit, 28. 10. 1966

Jeder braucht Freunde und Nachbarn

SPRECH- STUNDE FÜR GESUNDE



Unser Werksarzt
Dr. Arnfried Müller
hat das Wort
zu diesen zehn
Themen:

- 1 Wer rastet, der rostet
- 2 Richte dich nach der inneren Uhr
- 3 Alle Tage einmal schwitzen
- 4 Freude und Gesundheit sind Geschwister
- 5 Manches ginge besser, wenn wir mehr gingen
- 6 Iß das Natürliche so natürlich wie möglich
- 7 Der Mensch ist keine Maschine
- 8 Herr im Hause bleiben! (Nikotin und Alkohol)
- 9 Jeder braucht Freunde und Nachbarn
- 10 Geh rechtzeitig zum Arzt

Nur unter Menschen kann man Mensch werden und bleiben. Das gilt von der Kindheit an bis zum Greisenalter. Kein anderes Geschöpf ist derart auf den ständigen Umgang mit seinesgleichen angewiesen. Natürlich läßt sich auch außerhalb ständiger menschlicher Bindungen leben – viele müssen es sogar –, aber das bedeutet dann Einsamkeit und oft auch Krankheit. Wirklich gesund kann nur sein, wer in seine soziale Umwelt gut eingefügt ist. Für Jahrhunderte haben Sitte und Brauchtum in Familie, Gemeinde und Volk dafür gesorgt, daß jeder Lebensraum fand und nicht ohne eigenes Verschulden aus der Gemeinschaft fiel. Das brachte zwar allerlei Zwang mit sich, bedeutete aber auch Bindung und Sicherheit. Jemanden aus der Gemeinschaft auszustoßen, gilt von jeher als schwere Strafe.

Neben der Blutsbindung innerhalb der Familie sind Nachbarschaft und Freundschaft die engsten menschlichen Bindungen. Nachbar ist ursprünglich der Nahebegeborene, das bedeutet den gleichen örtlichen Wurzelgrund und gleiche Umwelt. Für den Bodenständigen ist eine solche Bindung lebenslang und unauflöslich. Freundschaft erwächst aus dem gemeinsamen Angehen von Lebensaufgaben.

Die Bevölkerungsverschiebungen der letzten Jahrzehnte und der zunehmende Ortswechsel der Menschen in den Industriebereichen haben die Bindungen aus gemeinsamer Bodenständigkeit weitgehend gelockert. Kinder- und Jugendfreundschaften zerreißen meist bei solchem Ortswechsel. Die Zeiten zwischenmenschlicher Bindung werden kürzer und unpersönlicher. Für jeden Lebensabschnitt, in jeder Situation haben wir andere Partner, denen weite Bereiche unseres Lebens unbekannt bleiben. Wir entfalten zwar ein zunehmendes Geschick, Menschen kennenzulernen und mit ihnen für bestimmte Zeit und zu bestimmtem Zweck zurechtzukommen, aber unser Vermögen, dauerhafte menschliche Bindung zu pflegen, verkümmert. Auch in vielen Ehen ist das so. So kommt es dann dazu, daß inmitten von Menschenmassen in den Großstädten Einsamkeit und Hunger nach menschlicher Wärme entstehen. Tausendfältig geschieht das mitten unter uns. Viele merken es freilich nicht oder wollen es nicht merken; vielleicht aus Angst, selbst dorthin zu geraten. Die Einsamen sind Kranke, seelisch Kranke. Ihnen fehlt die lebendige menschliche Beziehung zum Leben. Dann schleicht sich Lebensangst ein oder Depression und wohl auch eine gewisse Abwehrhaltung gegen eine Umgebung, die man nicht mehr versteht, und die bedrohlich wirkt. Am Ende kommt es zur Flucht in eine organische Krankheit, zum Alkohol und anderen Rauschmitteln, oder sogar in den Freitod. Kranksein aus solchen Motiven ist schwer zu erkennen und noch schwerer zu heilen. Ein Mensch, den innere Vereinsamung bedroht, benutzt den letzten Notsteg zu den Menschen hin, das Recht auf Betreuung wegen Krankheit. Er scheut auch nicht das letzte Mittel, der Umwelt nachhaltig „auf die Nerven zu fallen“ und so auf sich aufmerksam zu machen. Genauso, wie ein vernachlässigtes Kind Aufmerksamkeit und Zuwendung durch Bettnässen erzwingt oder ein Halbwüchsiger durch Gammelei und Randalieren. So anpassungsfähig der Mensch auch ist, auf sein Kontaktbedürfnis kann er nicht verzichten. Solcher Kontakt erfordert einen gewissen Bewegungsraum, der uns gerade

in den Städten oft fehlt. Überall sind Menschen, an jedem Fleck steht schon einer, und auf der Straße und selbst im eigenen Haus wimmelt es. Dann packt uns oft so etwas wie Panik und der Wunsch, herauszukommen aus alledem. Der eine siedelt sich dann am Stadtrand an und schafft sich neue Bodenständigkeit, neue Nachbarschaft. Unsere Eigenheimbestrebungen

sind – so gesehen – ein seelischer Heilungsprozeß auf breitester Basis. Andere flüchten in sich selbst hinein, sie übersehen die Menschen um sich her und spielen Herr Unbekannt unter Unbekannten. Man kennt nicht einmal die Bewohner im gleichen Hause, auch wenn es keine 10 Stockwerke und vierzig Mietparteien hat. Man lebt dann nach der Faustregel: wo niemand niemanden

stört, wird niemand gestört. Das ist mathematisch auch richtig, aber menschlich geht die Rechnung nicht auf. Man kann dabei nämlich auch vergessen werden. Es liegt aber in unserem Wesen, daß wir uns tausendmal lieber stören als vergessen lassen. Einander zu stören ist immerhin negativer Kontakt, gegenseitig zu vergessen ist Kontaktlosigkeit.

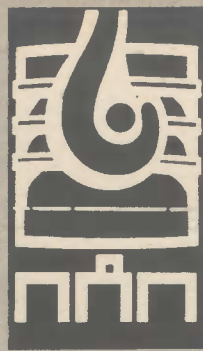
Vor Vereinsamung schützt zweierlei: eine auf den Mitmenschen ausgerichtete Erziehung und eine bewußte Pflege aller Bindungen zu Menschen, die wir brauchen, und auch zu denen, die uns nötig haben. Die Erziehung zum gemeinschaftsfähigen Menschen und zu einem guten Ehepartner beginnt beim Säugling. Neben der Nahrung, der Sauberkeit, dem Bettchen und der Ruhe braucht so ein kleines Wesen viel hautnahe Wärme und viel Ansprache; viel mehr, als die meisten davon bekommen. Im Sandkasten und in der nachbarlichen Spielgemeinschaft bekommt man die körperlichen und seelischen Kinderkrankheiten und überwindet sie. Man muß auch mal schmieren und matschen dürfen, und zwar gründlich, sonst taucht diese unerledigte Kindheitsaufgabe in oft häßlicher Weise im späteren Leben wieder auf. Was im Spielalter geschieht, ist für das Leben genauso wichtig wie der spätere Beruf. Halte die Sandkastenfreunde fest und die Schulfreunde, sie sind die natürlichsten und verständigsten Weggenossen bis ins hohe Alter. Setze nicht alles auf einen Freund und auf eine Freundin. Gehen sie später ihren eigenen Weg, bist du allein. Laßt Kinder und Jugendliche so viel wie möglich unter Gleichaltrigen sein. Der Indianerstamm der Siebenjährigen ist eine frühe Gemeinschaftsübung. Und laßt die Jugendlichen getrost eine Jazz-Band gründen. Sie arbeiten bis zum Umfallen für eine

Gitarre und bringen im Zusammenspiel allerlei zuwege an Rhythmus, Gleichklang und Begeisterung. Junger Wein gärt immer kräftig. So viel Schwung bringen nur lebensstarke Menschen auf. Sollte wirklich hier und da etwas schiefgehen, dann können wir helfen und das am besten ohne Vorwurf. Vielleicht war unser eigenes Vorbild schief. Was wir Erwachsenen von der heutigen Jugend halten, mag wichtig sein; zweifellos wichtiger ist es aber, wie die Jugend uns beurteilt. Das entscheidet nämlich darüber, ob wir recht bald schon einsam sein werden. Wer nicht vereinsamen möchte, der soll frühzeitig nach alten Bindungen greifen. Da kann eine Postkarte oder ein Besuch plötzlich Brücken über Jahrzehnte schlagen. Vielleicht wartet ein alter Freund nur darauf, nach langer Trennung von seinem Schicksal erzählen zu können. Und dann muß man zuhören können. Nicht der ist der beste Gesellschafter, der meist über sich selber redet – oder über dritte. Von vielen Menschen um uns wissen wir allerlei Untugenden und Schwächen aufzuzählen, aber kennen wir auch die guten Seiten, die doch fraglos jeder hat? Es schafft keine Bindung, wenn man nur eigenes Leid klagt und anderer Leute Fehler aufdeckt. Nehmen wir uns doch vor, so oft wie möglich unsere Mitmenschen auf ihre guten Seiten hin anzusprechen. Und fragen sollte man sich auch und erspüren, was anderen Freude macht. Die Zukunft fordert von uns allen ein hohes Maß an Gemeinschaftssinn und Anpassung. Unsere wirtschaftlichen und sozialen Aufgaben lassen sich nur noch in gemeinsamem Zugriff bewältigen. Am Arbeitsplatz sprechen wir von Teamwork. Nur das frohe Wirken innerhalb solcher Gruppen – übertragen auf alle Lebensbereiche – erhält zufrieden und gesund.

Merksatz nicht nur für Gesunde:

Gemeinschaft ist etwas Lebendiges, das man wie den eigenen Körper üben und pflegen muß, wenn es nicht verkümmern soll





Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe. HEINRICH LÜBKE

50 Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

5. 12. 1966 Ernst Lattemann, Wergzeughärter
Werkzeugmaschinenbau

40 Hoesch AG Bergbau

1. 12. 1966 Wilhelm Gildehaus, Platzarbeiter
Schachtanlage Radbod

2. 12. 1966 Heinrich Malasch, Fördermaschinist
Schachtanlage Kaiserstuhl

2. 12. 1966 Fritz Borchart, Ausbauhelfer
Schachtanlage Kaiserstuhl

3. 12. 1966 Walter Goldelius, Handlungsbevollm.
Verwaltung

6. 12. 1966 Arthur Kretschmann, Wäschearbeiter
Schachtanlage Emil

15. 12. 1966 Otto Stenzel, Koksmeister
Kokerei Radbod

20. 12. 1966 Heinrich Massel, Hauer
Schachtanlage Fritz

22. 12. 1966 Alois Thimm, Salzkocher
Kokerei Emil

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

4. 12. 1966 Wilhelm Kauschke, Dreher

Hoesch AG Hüttenwerke

2. 12. 1966 Helmut Sinnwell, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Energiewirtschaft

4. 12. 1966 Paul Klimmeck, Dreher
Werk Phoenix Hörde, Mech. Werkstatt

4. 12. 1966 Otto Poersch, Hüttenarbeiter
Werk Westfalenhütte, Hochofen

4. 12. 1966 Gustav Znoyek, Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte,
Mechanische Werkstätten

6. 12. 1966 Wilhelm Püngel, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte, Vk/Fahrbetrieb

6. 12. 1966 Hugo Vedder, 1. Schweißer
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk Zur. 9

7. 12. 1966 Fritz Patzelt, Tagesobermeister
Werk Westfalenhütte, Thomasstahlwerk

9. 12. 1966 Heinrich Hiltenkamp, Chemo-Techniker
Werk Phoenix Hörde, Versuchsanstalt

18. 12. 1966 Walter Lehne, Lokführer
Werk Union, Eisenbahnbetrieb

23. 12. 1966 Franz Stahlberg, Weichensteller
Werk Westfalenhütte, Vk/Eisenbahnbetrieb

27. 12. 1966 Karl Merfelskämper, Waschkauenwärter
Werk Phoenix Hörde, Allg. Betrieb

28. 12. 1966 Albert Schneiker, Vorrangierer
Werk Phoenix Hörde, Verkehrsbetrieb

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg**

13. 12. 1966 Heinrich Lauhoff, Einbinder
Warmwalzwerk

20. 12. 1966 Paul Przybilla, Bandleiter
Warmwalzwerk

22. 12. 1966 Wilhelm Sundermann, Fräser
Federnwerk

Trierer Walzwerk

13. 12. 1966 Wilhelm Assion, Handlungsbevollm.
Werk Trier

25 Hoesch AG Bergbau

1. 12. 1966 Rudolf Neumann, Hauer
Schachtanlage Radbod

3. 12. 1966 Albert Beetz, Hauer
Schachtanlage Radbod

3. 12. 1966 August Budde, Maschinenputzer
Schachtanlage Radbod

5. 12. 1966 Hugo Birkendahl, Hauer
Schachtanlage Fritz

8. 12. 1966 Johann Obermüller, Elektrohauer
Schachtanlage Fritz

12. 12. 1966 Artur Schiller, Fahrsteiger
Fürst Leopold-Baldur

24. 12. 1966 Heinz Wald, kfm. Angestellter
Verwaltung

28. 12. 1966 Heinz Zbikowski, Hauer
Schachtanlage Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

19. 11. 1966 Kurt Dumke, Packer
Werk Westfalenhütte, Kaltwalzwerk

3. 12. 1966 Heinrich Jütte, Maschinist
Werk Union, Dampfkraftwerk

4. 12. 1966 Rudolf Stolpmann, Klempner
Werk Phoenix Hörde, Bauabteilung

5. 12. 1966 Anna Brüske, Putzfrau
Werk Phoenix Hörde, Verw.-Abt.

6. 12. 1966 Alfred Bach, Lagerarbeiter
Werk Westfalenhütte, Lagerwirtschaft

9. 12. 1966 Hans Gussning, techn. Angestellter
Werk Union, Walzwerk

18. 12. 1966 Herbert Kröger, Walzendreher
Werk Union, Walzendreherei

19. 12. 1966 Hugo Mösta, Scherengehilfe
Werk Phoenix Hörde, Blechwalzwerk

25. 12. 1966 Heinrich Glose, Schlosser
Werk Union, M. B. Sinteranlage

26. 12. 1966 Josef Ferges, Fakturist
Werk Union, Verkaufsabrechnung

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg

1. 12. 1966 Alfred Schultheis, Buchhalter

Der Mantel des Monsieur Martin

Es war der erste wirklich kalte Novembertag, und Henri Martin, dem bisher für die täglichen Spaziergänge über den Montparnasse-Friedhof noch die Lodenjoppe genügt hatte, trug heute seinen dicken, weiten, warmen Ulster. Ein bißchen roch er noch nach Mottenpulver. Monsieur Martin liebte vor allem den Ostteil des Friedhofs. Er ging durch das welke Laub des Mittelweges, der Avenue Thierry, vorbei an dem Sarkophag des Komponisten César Franck mit dem Medaillonbildnis von Rodin, vorbei am Grabe irgendeines Präfekten, dem Millet eine Büste gesetzt hatte, vorbei an der Grabstätte des Schriftstellers Guy de Maupassant. Dort, wo die Avenue Transversale die Avenue Thierry kreuzt, standen eine Menge Denkmäler und einige Bänke. In den Kronen der hohen Pappeln stand der graudunstige, tiefe Herbstnebel. Es war, als fiele vom Himmel sprühender Regen herab, der die Erde niemals erreichen würde. Henri Martin setzte sich. Die Denkmäler galten den im Kriege gebliebenen Soldaten und den im Beruf



verunglückten Feuerwehrleuten von Paris. Monsieur Martin war froh, daß er den Ulster genommen hatte. Es war kalt. Dann saß einer neben ihm, der war jünger als er.

„Sie gestatten doch, daß ich mich zu Ihnen setze, Monsieur?“

„Bitte.“

„Erlauben Sie mir, daß ich Ihre Zigarette weiterräuche, Monsieur?“

„Warum wollen Sie das?“

„Ich habe heute noch nichts gegessen. Mein Magen brüllt! Doch es ist gleichgültig, was ich ihm anbiete. Rauch ist ohnehin alles in der Welt...“

„Bitte“, sagte Henri Martin und gab dem anderen den Rest seiner noch glimmenden Zigarette. Dann sah er, daß der junge Mann an seiner Seite keinen Mantel trug, daß die Ellbogen aus den Ärmeln der Jacke herauskamen und daß die Hosen seines Anzugs dünn waren wie eine zerlesene Zeitung.

„Frieren Sie nicht?“ fragte er.

„Ein wenig“, sagte der andere. „Wie sich's gehört für einen Menschen, dem das Schicksal böse mitgespielt hat. Verstehen Sie's richtig, Monsieur, es ist nicht meine Absicht, Ihnen etwas vorzuweisen. Ich lebe ja. Und jeder Tag ist ein neuer Tag, und jeder neue Tag beweist dem Lebenden, daß er nicht tot ist wie die dort drüben. Ich bin eben gescheitert, vagabundiere noch ein bißchen herum – aber ich lebe. Ist das etwa nichts? Es ist sehr viel...“

Henri sah zu den Denkmälern der toten Söhne hinüber. Wie jeden Tag. Und er dachte an Marcel...

Dann stand er auf, zog seinen Mantel aus, legte ihn auf die Bank und sagte: „Er wird Ihnen guttun, bitte, nehmen Sie ihn nur!“ Und ging seines Weges, in nördlicher Richtung, an der Grabstätte des Bildhauers Bartholdi vorbei und weiter in den Nebel hinein und in das welke Laub des Montparnasse-Friedhofs...

Als Monsieur Martin von seinem täglichen Rundgang wieder zurückkam zu den Denkmälern der im Kriege gebliebenen Soldaten und der im Beruf verunglückten Feuerwehrleute, da saß der junge Mann, dem er seinen Mantel gegeben hatte, nicht mehr auf jener Bank. Aber statt seiner hockte dort eine alte Frau, weißhaarig und welk, und sie trug Henri Martins Mantel. Er setzte sich zu ihr.

Er fror. Es war wirklich schon sehr kalt. Morgen würde er wieder seine Joppe anziehen.
„Sie werden sich den Tod holen“, hörte er die Alte sagen. Er sah sie an und lächelte. Sie sagte: „Ich werde Ihnen diesen Mantel hier geben, Monsieur. Ich besitze ihn seit zehn Minuten, aber es ist wohl nicht nötig, daß ich mich erst an ihn gewöhne. Ein freundlicher junger Mann hat ihn mir geschenkt. Kommen Sie, nehmen Sie ihn!“
„Nein, nein!“ erwiderte Henri Martin. „Ich habe daheim über ein halbes Dutzend Mäntel“, log er. Aber es war eine Notlüge, wirklich eine Lüge, um die Not anderer zu lindern. Dann stand er auf und ging zurück zum Eingang des Friedhofs, vorbei an den Grabstätten von Guy de Maupassant, dem Präfekten und dem Komponisten César Franck. Und wenn die Nebelfetzen nach den fallenden Blättern griffen, hörte es sich wie Musik an, wie Harfenspiel...
Die Alte saß noch immer auf der Bank und sah zu den Denkmälern der toten Söhne hinüber. Sie dachte an Pierre...
Willi Wegner

Höflichkeit ist steuerfrei

War früher die Höflichkeit eine Eigenschaft des Adels, so ist sie heute eine Tugend, die adelt. Sie macht ihren Träger artig – von feiner Lebensart –, sie macht ihn liebenswert und liebenswürdig. Sie verschönt.
Heute ist die Höflichkeit nicht mehr an den Stand gebunden. Sie ist eine Eigenschaft, die man sich selbst erwerben kann. Sie verlangt weder eine Vorbildung noch einen sozialen Rang. Aber sie erleichtert dem, der sie besitzt, das Leben. Man setzt sich mit Höflichkeit besser durch als mit den Ellenbogen. Sie bildet den Charakter und macht ihren Träger freundlich und umgänglich. Sie steckt an. Wer höflich ist, wird höflich behandelt.
Im Umgang der Menschen ist die Höflichkeit das Öl, das die Maschine geräuschlos laufen läßt. Gäbe es keine Grobiane, Rüpel, Flegel, Lackel und Knoten, dann gäbe es auch keine Reibereien. Es ginge wie geschmiert. Denn man kann mit Höflichkeit besser schmieren als mit Geld. Machen Sie den Versuch, und begegnen Sie einem groben Hauswirt, einem rabiaten Nachbarn, einer Kratzbürste aus Ihrer Verwandtschaft mit sanfter Höflichkeit. Sie nehmen jedem die Waffe aus der Hand. Sie beschämen ihn. Sie machen ihn machtlos. Höflichkeit ist deshalb nicht nur eine schöne, sie ist auch eine praktische Tugend, die Nerven schont und Ärger erspart. Ihr Feind ist der Stolz. Aber es ist ein falscher Stolz – ein gestelztes, hölzernes Wesen, das mit der Dummheit ein Verhältnis hat. Dieser falsche Stolz verwechselt Höflichkeit mit Kriecherei und Unterwürfigkeit. Dabei ist Höflichkeit dem Vorgesetzten gegenüber gar nicht erwähnenswert. Aber sage mir, wie du mit deinen Untergebenen umgehst, und ich sage dir, wer du bist. Der Buchhalter, der dem Prokuristen die Tür hält und sie der Sekretärin auf die Nase knallen läßt, ist ein Flegel. Wer sich diensteifrig nach dem Bleistift bückt, der dem Chef vom Tisch gefallen ist, und den Handschuh übersieht, den seine Frau hat fallen lassen, ist alles andere als ein Kavalier. Katzbuckelei nach oben und Rüpelei unter seinesgleichen – das ist die Perversion der Höflichkeit.
Wer wirklich höflich ist, zeigt Achtung vor der Menschenwürde. Seine Höflichkeit macht keine Unterschiede.

Im Deutschen lügt man, wenn man höflich ist, entschuldigt sich der grobe Schüler im „Faust“. Stimmt das? In diesem Fall ist mir eine höfliche Lüge lieber als eine grobe Wahrheit. Weshalb soll man einer Dame, die uns ihr Alter schätzen läßt, nicht die Freude machen, insgeheim noch ein paar Jährchen von der geschätzten Zahl abzuziehen?

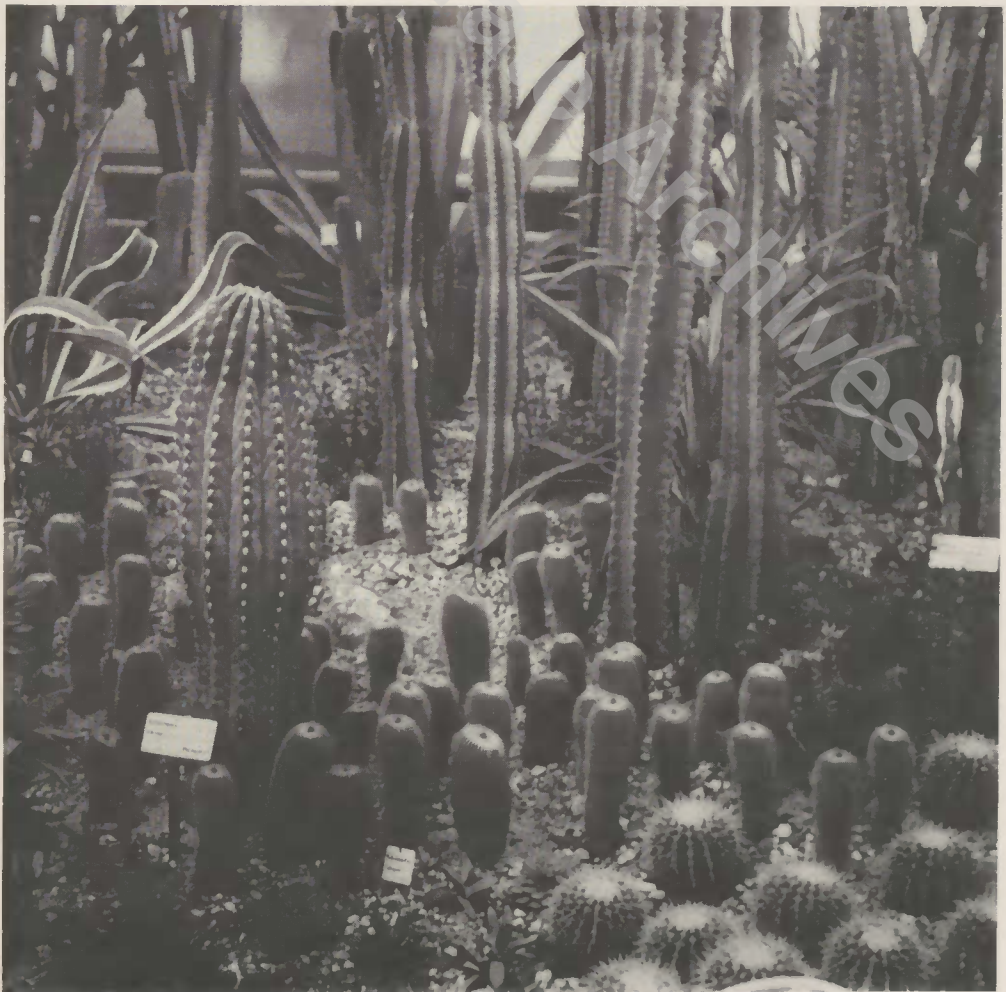
Besser als zu sagen: „Bitte nach Ihnen, gnädige Frau, Sie sind die Ältere!“ Es tröstet einen Kranken, wenn man ihm sagt, er sehe besser aus. Dagegen hören auch Herren nicht gern „Sind Sie aber dick geworden!“ Weshalb machen wir so wenig Komplimente? Der Franzose versichert uns immer wieder, daß er sehr entzückt sei, auch wenn es gar nicht stimmt. Und wir bringen es nicht fertig, Fräulein Müller zu sagen, ihr Kleidchen sei hübsch und Frau Krause, ihre neue Frisur stehe ihr gut, selbst wenn wir es innerlich mit Genugtuung zur Kenntnis nehmen. Wir hören alle so gern ein nettes Wort über unser Aussehen, über unsere Frau, über unsere Kinder oder über irgendeine Leistung – und es geht uns so schwer von der Zunge, wenn wir unseren Mitmenschen so etwas sagen sollen!

Die kleinen Komplimente sind die kostenlosen Blumen, mit denen wir uns viel mehr beschenken sollten. Sie brauchen sich ja nicht unbedingt auf die neuen Zähne zu beziehen, die wir, unsichtbar schmunzelnd, bei unserem Nachbarn registrieren. Höflichkeit verbessert das „Betriebsklima“. Sie wärmt aber auch das Klima in der Familie. Sie erleichtert das Leben. Sie fängt damit an, daß man seine Mitmenschen nicht warten läßt. „Pünktlichkeit ist die Höflichkeit der Könige“, sagt Ludwig der Achtzehnte. Sie endet nicht damit, daß man trotz aller Gleichberechtigung in seiner Mitarbeiterin die Frau achtet, die im Mann gern den Kavalier, den Ritter sehen möchte.

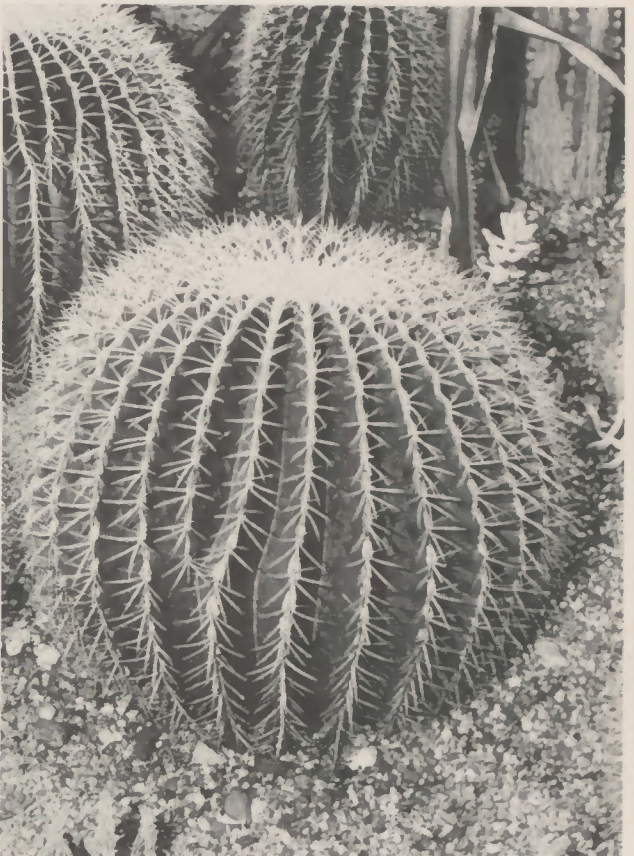
Höflichkeit lohnt. Sie macht eine gute Erscheinung. Sie macht beliebt. Aus dem Mann macht sie den Herrn, aus der Frau die Dame. Als wir neulich darüber sprachen, was ein Herr sei, sagte eine kluge Freundin: „Ein Herr ist ein Mann, der zum Kellner danke sagt, obwohl er weiß, daß man es nicht tut.“
Sie sehen – schon wieder beweist die Höflichkeit, wie sie den Menschen hebt. Sie braucht ja nicht so heimtückisch zu sein wie bei Herrn von Wolinski. Der pflegt zu seinen Gästen auf ihren Ausruf „Jetzt müssen wir uns aber verabschieden!“ zu sagen: „Ich bitte Sie sogar darum!“
Thaddäus Troll



1



2



3



4



Fotowettbewerb

Unser November-Thema: „Kakteen“

- | | | |
|---|---------------------|--|
| 1 | Manfred Rindfleisch | Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg |
| 2 | Helmut Pytlík | Hoesch AG Bergbau |
| 3 | Günter Loch | Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte |
| 4 | Hans Schulz | Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb bitten wir unsere Leser, bis zum 3. Dezember Aufnahmen zu dem Thema „Basteln in der Familie“ und bis zum 3. Januar zu dem Thema „Winter“ einzusenden.