



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

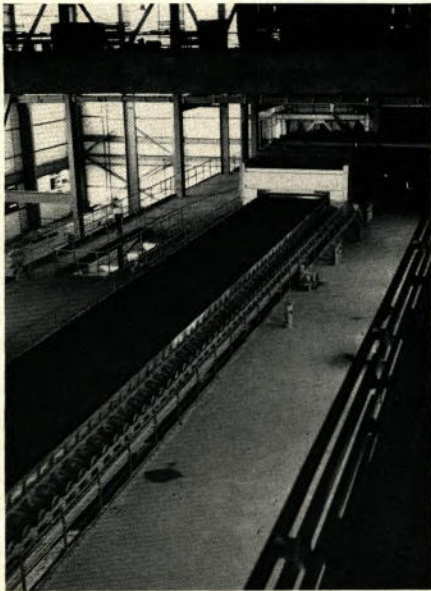
11

1961

L 7147 E



Wilhelm Hansmann zum 75. Geburtstag



Titelseite: Das Herzstück der neuen Sinteranlage nördlich des Geländes der Hoesch AG Westfalenhütte: die Sintermaschine. Auf dem Band, dessen Geschwindigkeit sich vollautomatisch regelt, wird das Material nach der endgültigen Mischung von Feinerzen, Feinkoks und Rückgut gesintert.



Rückseite: So sahen die zahlreichen Besucher der Internationalen Automobil-Ausstellung 1961 den Stand der Walzwerke Hohenlimburg in seiner architektonisch klaren und übersichtlichen Anordnung. Von den Beispielen aus dem Fertigungsprogramm erkennt man im Vordergrund Stabfedern und Stabilisatoren, in der Mitte Schraubenfedern und hinten an der Wand Blattfedern.

Am 29. Oktober vollendete Oberstadtdirektor i. R. Wilhelm Hansmann, erster stellvertretender Vorsitz im Aufsichtsrat der Hoesch AG und Vorsitz des Beirates der Hoesch AG Westfalenhütte, sein 75. Lebensjahr.

Dieser Tag gab erneut Anlaß, auf das Leben und Wirken eines Mannes zurückzublicken, der in Jahrzehnten schwerster kommunalpolitischer und wirtschaftlicher Aufgaben seine ganze Kraft für das Gemeinwohl einsetzte. Zu seinem 70. Geburtstag verlieh ihm der Rat der Stadt Dortmund die Ehrenbürgerrechte aus Dankbarkeit für eine Aufbauarbeit, die nicht mit dem Tage beendet war, an dem er 1954 das Rathaus verließ. Bis heute haben auch die Hoesch Werke nicht auf seine Mitwirkung in wichtigen Funktionen verzichten können und wollen. Erfahrungen und Leistungen eines erfüllten Lebens münden in das Streben einer Generation, die an das Wirken eines Mannes wie Wilhelm Hansmann anknüpfen konnte.

Schon früh stand der jetzt 75jährige in der sozialen Auseinandersetzung innerhalb der sich sprunghaft entwickelnden Industrie. Als aktiver Gewerkschafter und Sozialdemokrat, als ehemaliger Bergmann und Absolvent der Freien Hochschule Berlin brachte er die denkbar besten Voraussetzungen für die Berufung als Landrat des Kreises Hörde mit. Damals – 1919 – war er erst 33 Jahre alt.

Auch an ihm, dem kompromißlosen Gegner des Nationalsozialismus, ging der bittere Kelch der Emigration nicht vorüber. Nach schwerer Mißhandlung im Jahre 1933 floh er zunächst in das Saargebiet und lebte später – in diesen schweren zwölf Jahren von seiner Familie getrennt – in Frankreich und in der Schweiz.

Doch dann, nach dem furchtbaren Zusammenbruch, sah man ihn wieder in der ersten Linie. Gerade eine Stadt wie das schwerzerstörte Dortmund brauchte Männer wie Wilhelm Hansmann. Mit ungebrochener Energie ging er nach der Wahl zum Oberstadtdirektor an die Probleme des Wiederaufbaus. Seine dynamische Persönlichkeit prägte eine Stadtplanung, die heute noch im ganzen Bundesgebiet voller Hochachtung als beispielgebend genannt wird. Der soziale Wohnungsbau, die Förderung des Kleingärtnerwesens, die Anlage des Tiergartens – um nur einige Beispiele zu nennen – sind Meilensteine auf dem Wege zur Wiedergesundung Dortmunds, die seinen Namen tragen. Einstimmig hatte der Rat der Stadt Dortmund den bewährten Mann dreimal in das Amt wiederberufen. Von Freunden geliebt, vom politischen Gegner geachtet, von den Bürgern verehrt, so gab er nach acht Jahren unermüdlicher Arbeit die Spitze der Stadtverwaltung ab. Der Rat wollte aber auf seine Stimme nicht verzichten und räumte ihm ehrenhalber einen Sitz für weitere Jahre ein.

Wilhelm Hansmann hatte nach dem Zusammenbruch kaum die Zügel der Verwaltung innerhalb des jungen demokratischen Kommunalwesens in die Hand genommen, da stellte er, getragen vom Vertrauen der Arbeitnehmerseite, 1947 sein fundiertes Wissen und seine reiche Erfahrung dem Aufsichtsrat der Westfalenhütte und 1952 dem Aufsichtsrat der damaligen Hoesch Bergwerks-AG zur Verfügung. Bei der Neugründung der Hoesch Werke im Jahre 1952 wurde er zum stellvertretenden Vorsitz des Aufsichtsrates gewählt. An diesem wichtigen Platz gilt sein wohlabgewogenes Wort stets dem Besten für Werk und Belegschaft. Besonders während der Jahre des Wiederaufbaues hielt er es für seine hohe Aufgabe, an der Lösung der mannigfachen Probleme um Mensch und Arbeitsplatz mitzuwirken. Immer war gerade auch er es, der mit dem Blick auf Vollbeschäftigung und auf die Erhaltung der Arbeitsplätze sich lebhaft für den Ausbau der Werke einsetzte und weitschauende Planungen befürwortete und mit vorantrieb. Auch nach den vielen Ehrungen und Dankadressen zum 75. Geburtstag hat Wilhelm Hansmann die Hände nicht in den Schoß gelegt. In seinem Terminkalender geht es heute fast noch wilder zu als in den Tagen, als er noch die Zügel der Stadt in den Händen hatte. Mit ungebrochener Tatkraft ist er als Aufsichtsratsvorsitz der VEW, der Dortmunder Stadtwerke, der „Vereinigten Bauhütte“ und der Konsumgenossenschaft Dortmund-Hamm tätig. Außerdem ist er Vertreter der Bürgerschaft im Werksausschuß und Garten- und Friedhofsausschuß im Stadtparlament.

Wir entbieten unserem Freunde und Berater herzliche Glückwünsche und hoffen, daß er noch lange in Gesundheit zu uns gehört.



Inhalt

- 422 Wilhelm Hansmann zum 75. Geburtstag
- 423 Neue Sinteranlage
- 427 Paul Schulte Borberg, stellvertretendes Vorstandsmitglied der Hoesch AG
- 428 Kalt gewalzt – heiß begehrt
- 431 50 000 000 Förderwagen
- 432 Unsere Sprecher in Bonn
- 437 Passiert – notiert – fotografiert
- 438 Bild des Monats
- 439 Wie die andern leben □
- 442 SB – Das neue Selbstbausystem
- 444 Bauen und Wohnen
- 445 50 Jahre bei uns
- 446 Hausmusik unter Hochöfen
- 448 Zehn Jahre der Kunst eine Brücke
- 451 Gut gefedert – gut gefahren
- 454 Jubilare
- 455 Fotowettbewerb



Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen



Hoesch AG Westfalenhütte Dortmund



Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg



Hoesch AG Rohrwerke Hiltrup



Schmiedag Aktiengesellschaft Hagen i. Westf.



Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund



**Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft
Wuppertal-Langerfeld**



Becke-Prinz GmbH Dortmund



Schwinn Aktiengesellschaft Homburg/Saar

Schwinn S.à.r.l.Hénin-Liétard (Pas-de-Calais)



Dörken Aktiengesellschaft Gevelsberg



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



Dortmunder Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Carl Flügge GmbH Hamburg



Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH Olpe i.W.



Dortmunder Plastik GmbH Dortmund



Hoesch Bergbautechnik GmbH Dortmund



Werk Federstahl Kassel



Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Claasen, Muth & Co. GmbH Bremen



Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH Essen



Schiffswerft und Maschinenfabrik
Mainz-Gustavsburg GmbH



Hoesch Düngerhandel GmbH Dortmund



Hoesch Export GmbH Dortmund

Hoesch Export GmbH Oficina de Madrid

Hoesch Export GmbH Bureau Bruxelles



Hoesch Argentina S.A. Industrial y Comercial
Buenos Aires



Hoesch Limited London



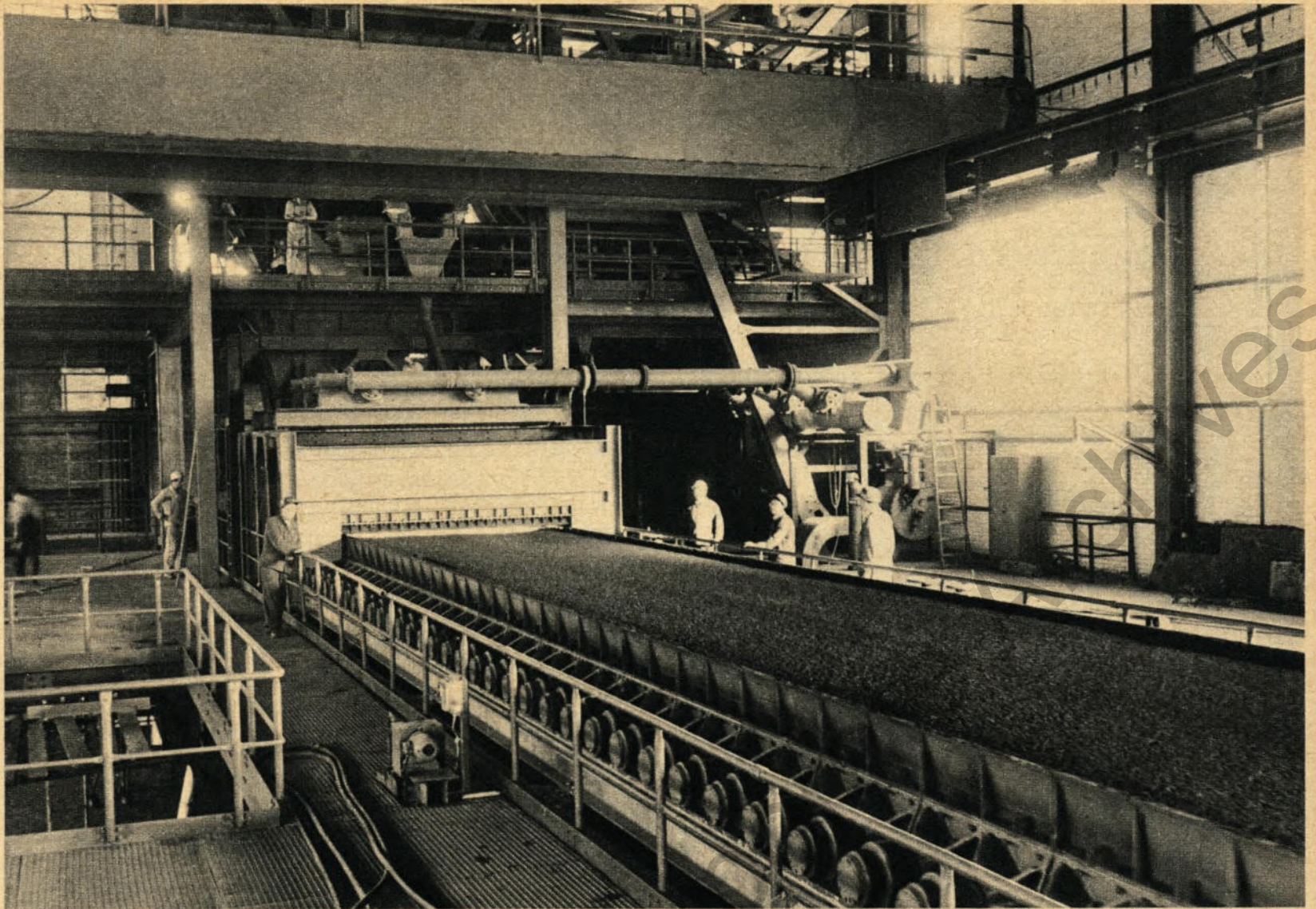
Hoesch Italiana Mailand



American Hoesch Inc. New York

Industriewerte AG Dortmund

Gesamtbelegschaft 50000



Neue Sinteranlage

am „Wambeler Holz“

Noch vor einem Jahr ahnte in der Gegend am „Wambeler Holz“ niemand, daß schon im nächsten Sommer am Nordrand des Geländes der Hoesch AG Westfalenhütte ein modernes Werk stehen würde: In überaus kurzer Bauzeit entstand westlich der Rüschebrinckstraße die neue Sinteranlage, die inzwischen dem Hochofenbetrieb in Obhut gegeben werden konnte. Modernisierung und gesteigerte Wirtschaftlichkeit der Roheisenerzeugung in der Westfalenhütte hatten einen gewaltigen Schritt nach vorn getan.

Für den heutigen Stand der Technik ist es selbstverständlich geworden, die zum Teil in Feinerzen anfallenden Eisenerze zu sintern, das heißt in stückige Form zu bringen. Die Leistungsfähigkeit der Hochöfen wird dadurch gesteigert und eine erhebliche Ersparnis an Koks erreicht.

Die erste Sintermaschine der Westfalenhütte mit einer Breite von zwei Metern und einer Saug-

fläche von 42,5 Quadratmetern war im Jahre 1934 errichtet worden. Diese Anlage wurde 1938 durch ein zweites Sinterband erweitert. Damals betrug die monatliche Erzeugung 55000 Tonnen. In der Nachkriegszeit konnte die Leistung der alten Sinteranlage mit 60000 Tonnen im Monat und durch starke Gebläse ab 1959 auf rund 75000 Tonnen im Monat gesteigert werden.

Das neue Werk mit zunächst einem Sinterband von drei Metern Breite, 50 Metern Länge und einer entsprechenden Saugfläche von 150 Quadratmetern wird eine Monatsproduktion von 100000 bis 120000 Tonnen erreichen. Unsere gesamte Sintererzeugung beträgt daher jetzt fast 200000 Tonnen im Monat.

1958 erster Umbauplan

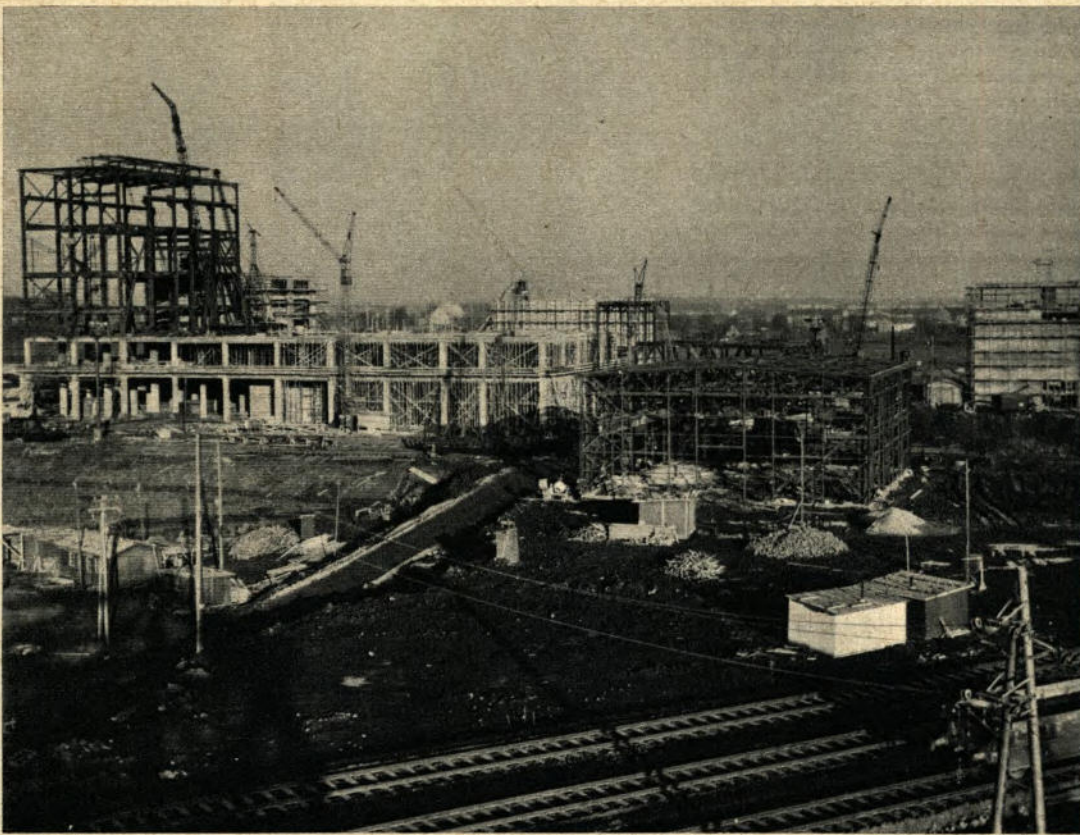
Im August 1958 entwarf die Neubauabteilung der Westfalenhütte die ersten Pläne. Der zur Verfügung stehende Raum am „Wambeler

Holz“ wurde so aufgeteilt, daß es möglich sein wird, die Anlage bis zu vier Sintermaschinen einschließlich der erforderlichen Erz- und Koks-lagerplätze zu erweitern. Daher wurden das Sintergebäude, Mischtrommelgebäude, Schalt-haus, die Sieberei und die Verladebunker für die zweite Ausbaustufe mitausgelegt.

Ein Jahr später, 1959, wurde die Kernanlage einschließlich der Entstaubungsanlage bei der Firma Lurgi in Frankfurt bestellt. Auf den Reißbrettern reifen inzwischen die Fundament- und Bauzeichnungen heran. Am 24. Mai 1960 wurden die ersten Aufträge für Hoch- und Tiefbauarbeiten und am 11. Juni für die Stahlbauarbeiten vergeben.

Das Gelände am „Wambeler Holz“

Um das neue Werksgelände zu erschließen, mußte es stellenweise bis zu sieben Metern aufgeföhrt werden. 400000 Kubikmeter Erdreich



► Diese Luftaufnahme gibt eine eindrucksvolle Übersicht über die neue Sinteranlage am „Wambeler Holz“. In der Mitte des Bildes das Feinerzlager, auf dem sich die verschiedenen Erze durch die Farbe deutlich unterscheiden

◀ Trotz der Schwierigkeiten auf dem Arbeitsmarkt und des zeitweilig schlechten Wetters wurde mit der Montage der Stahlkonstruktionen für 24 Gebäude im Dezember 1960 begonnen. Sie ließen dann schnell die endgültigen Ausmaße der Gesamtanlage erkennen

wurden dazu herangefahren und eingeebnet. Schon im April 1960 waren drei Viertel dieser Erdbewegungen ausgeführt. In der Zeit von Juni bis Oktober des gleichen Jahres wurden die Hauptvorfluter Nord und Süd hergestellt und, um das Gelände zu entwässern, 3700 Meter Kanalrohre und 2200 Meter Drainageleitungen verlegt. Außerdem mußten 1350 Meter neue Straßen angelegt werden.

Nachdem im Juli 1960 die Bauarbeiten für die 24 Gebäude der Sinteranlage und des Feinerzlagers angelaufen waren, konnte trotz schlechten Wetters im Dezember mit der Montage der Stahlkonstruktionen begonnen werden. Große Anstrengungen waren erforderlich, um die gesetzten Termine einzuhalten und Bauleistungen zu vollbringen, von denen folgende Zahlen einen Eindruck vermitteln mögen:

Rund 4200 Tonnen Stahlkonstruktionen für Hallen und Kranbahnen, für Bunker, Bandbrücken und Eckstationen mußten angefertigt und montiert werden;

23000 Kubikmeter Stahlbeton mit einem Gewicht von 55000 Tonnen sind für Fundamente der Hallen und Maschinenanlagen hergestellt worden, wofür 50000 Tonnen Kies, 7000 Tonnen Zement, 2200 Tonnen Betonstahl und Spundwandprofile herangeschafft und verarbeitet wurden;

2,5 Millionen Ziegelsteine wurden vermauert.

Erfolge guter Planungsarbeit

Die Firma Lurgi begann am 9. November 1960 mit der Montage des Rundkühlers, am 15. Januar 1961 folgten die Abgasreinigungsanlagen und ab 10. März 1961 der Aufbau der Sintermaschine. Trotz vieler Engpässe und Schwierigkeiten verkürzte die Montageabteilung dieser Firma durch sorgfältige Planung und unermüden Einsatz die ursprünglich angesetzten

Fristen. Da rund 50 Firmen am Bau der Sinteranlage und des Feinerzlagers beteiligt waren, mußte der Ablauf all dieser Arbeiten in zahlreichen Terminbesprechungen immer wieder sorgfältig abgestimmt werden.

Auf diese Weise wurde tatsächlich erreicht, daß vom Beginn der Fundament- und Bauarbeiten bis zur Erzeugung des ersten Sinters nur 14 Monate, vom Beginn der Maschinenmontage an nur zehn Monate benötigt wurden. Das sind Fristen, die bei der heutigen Beschäftigungslage und dem herrschenden Facharbeitermangel nur selten eingehalten werden können.

Ein Gang durch das Werk

Vor der Silhouette der Hochbauten erstreckt sich das weite Feinerzlager; es ist 220 Meter lang und 40 Meter breit. Sieben Erzsorten haben hier bei einer Stapelhöhe von zwölf Metern in einer Menge bis zu 100000 Tonnen Platz. Eine zweite Fläche für weitere 100000 Tonnen ist vorbereitet. Das Erz wird durch einen Schwenk-

absetzer, der auf einer Hochbahn fahrbar ist, eingelagert. Diese Neuentwicklung zieht die Blicke durch ihre moderne Form auf sich. Der Absetzer ist nicht nur formschön, sondern auch so eingerichtet, daß er möglichst jede Staubbildung vermeidet, da er auf Schütthöhe eingestellt und fast bis auf die Lagersohle abgesenkt werden kann. Mit diesem Schwenkabsetzer und den dazugehörigen Transportanlagen können, je nach ihrem spezifischen Gewicht, 700 bis 1300 Tonnen Feinerze in der Stunde eingelagert werden.

Ausgelagert wird das Material durch eine Verladebrücke mit 20 Tonnen Tragkraft und 40 Meter Spannweite. Die vom Lager aufgenommenen Feinerze gelangen über ein 500 Meter langes System von Transportbändern in die Silos der Sinteranlage. Sie können in 14 Behältern 7500 Tonnen Feinerze aufnehmen. Das übersteigt einen Tagesvorrat um die Hälfte.

Sinnvoll geführte Transportwege

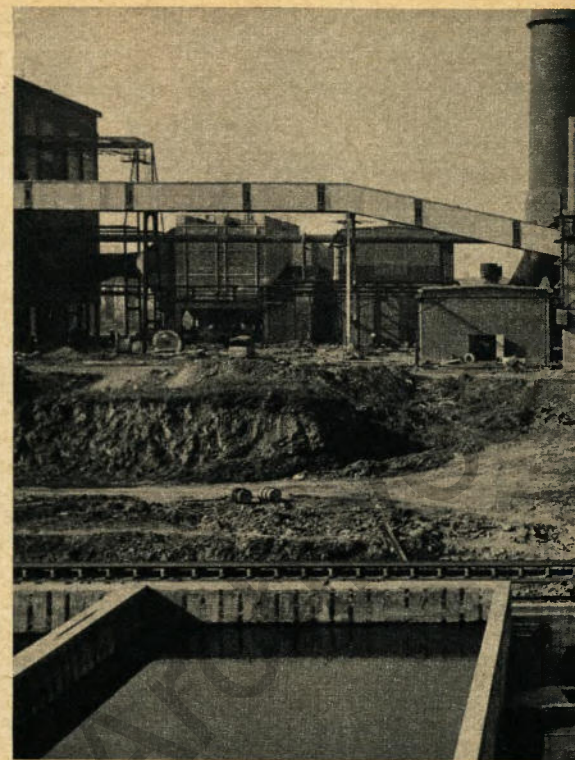
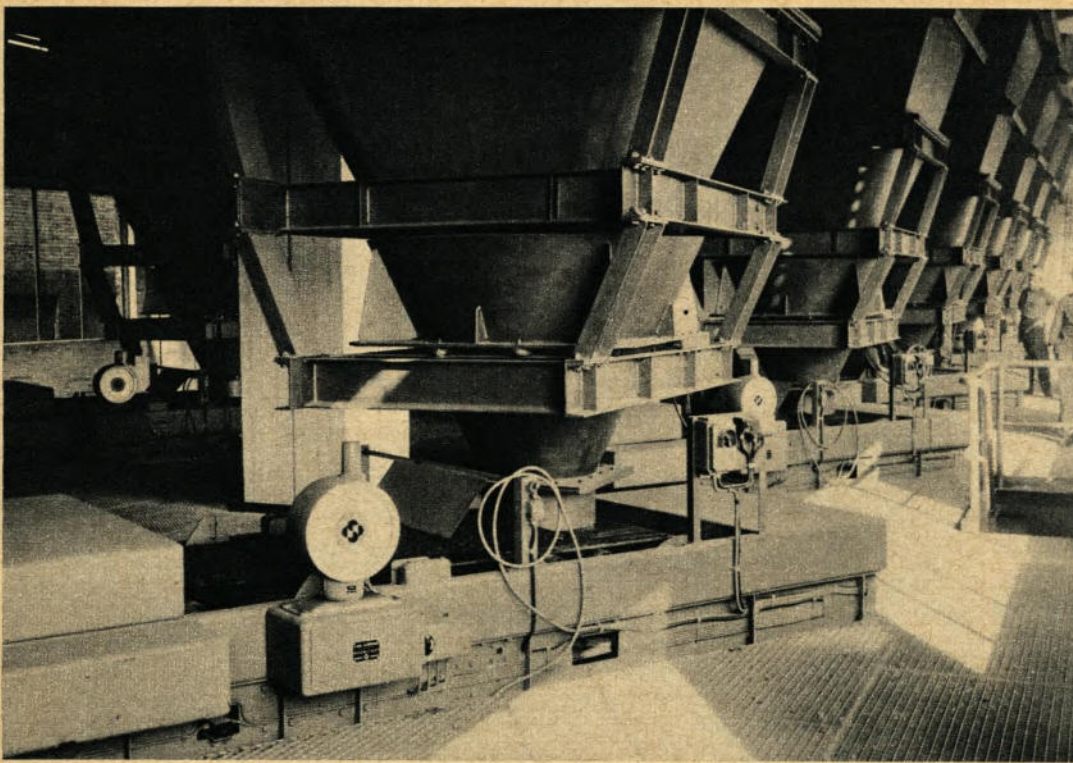
Zwei weitere Einsatzstoffe, Feinkoks und körniger Rostbelag – ein Sintergut bestimmter Körnung, das ein Durchfallen des Aufgabegutes durch den Rost verhindert –, werden über getrennte Transportwege von Süden her in die Sinteranlage geführt.

Für Koks ist ein 1500 Quadratmeter großer Lagerplatz mit einem Tiefbunker für die Selbstentladewagen der Bundesbahn angelegt worden. Der Koks wird von diesem Bunker durch Plattenbänder auf ein Transportbandsystem von rund 100 Meter Länge abgezogen. In einer Mahlanlage wird der Koks durch eine Vorbrecherwalze und zwei Feinwalzenmühlen gebrochen und gemahlen, so daß die Korngröße unter drei Millimeter ist. Über ein System von Gurtförderern werden Feinkoks und Rostbelag zu den Kokksilos oder den Aufgabebunkern über der Sintermaschine transportiert.



► Mit diesem modernen Schwenkabsetzer, einer Neuentwicklung mit 33 Metern Auslegerlänge, wird das Erz ausgelagert. Um eine Staubbildung zu vermeiden, kann er auf Schütthöhe eingestellt und fast bis auf die Lagersohle abgesenkt werden





Die zum Sintern erforderliche Mischung von Feinkoks und Feinerzen wird vollautomatisch durch Dosierbandwaagen aus den insgesamt 16 Silos auf zwei Transportbänder abgezogen.

▲ Durch vollautomatische Dosierbandwaagen wird die Mischung von Feinkoks und Feinerzen aus insgesamt 16 Silos auf zwei Transportbänder abgezogen

Zur eigentlichen Sintermaschine

Die endgültige Mischung gelangt über Gurtförderer durch die Anfeucht- und Mischtrommel und die hochliegende Rolliertrommel auf die eigentliche Sintermaschine. Diese ist mit 125 Rostwagen ausgerüstet, die mit insgesamt 25000 geschmiedeten Roststäben bestückt sind. Die Geschwindigkeit des Sinterbandes, die zwischen 2 und 6,5 m/Minute liegt, ist regelbar. Um die Anlage voll auszunutzen, wurde eine automatische Regelung der Bandgeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur der letzten drei Saugkästen eingebaut. Zum Zünden der Mischung wird Gichtgas verwendet, wobei die drei Brenner des Zündofens 9000 Kubikmeter Gas je Stunde verbrauchen.

Das fertig gesinterte Material geht durch einen Stachelbrecher, wird heiß vorgesiebt und gelangt dann auf den Rundkühler mit 200 Quadratmeter Kühlfläche.

Das auf 80 bis 100 Grad gekühlte Sintermaterial wird über Gummigurtförderer in die Sieberei transportiert. Hier sondern zwei Siebe vier

Kornstärken aus: Rückgut 0 bis 8 Millimeter, Rostbelag 15 bis 25 Millimeter, Fertigsinter 8 bis 15 Millimeter und größer als 25 Millimeter. Der Fertigsinter wird über Gurtförderer in die aus zwölf Betonbunkern bestehende Verladeanlage, die 2000 Tonnen Fertigsinter speichern kann, gefördert. Von dort wird er über Selbstentladewagen auf die Hochofenbunker gefahren.

Verunreinigung der Luft unterbunden

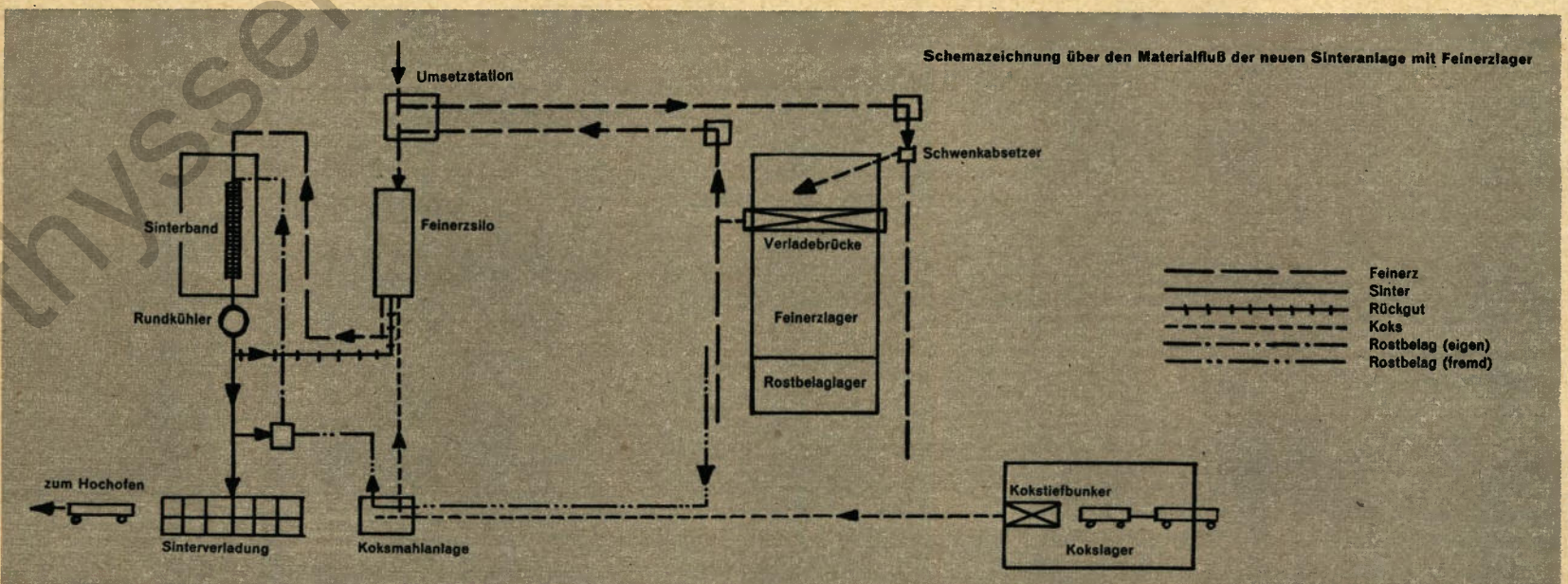
Besondere Sorgfalt und hohe Kosten wurden aufgewendet, um durch technische Anlagen die Luft möglichst rein zu halten: Die Sinterabgase werden durch ein Gebläse abgesaugt, durch zwei parallel geschaltete Elektrofilter gereinigt und dem 140 Meter hohen Kamin zugeleitet. Das Gebläsehaus ist mit einer schallschluckenden Auskleidung und mit Schalldämpfern versehen. Neben dieser elektrischen Reinigung der Abgase ist eine elektrische Gasreinigung mit 80 Absaugstellen an sämtlichen Staubquellen der Transportbänder und Ma-

schinenanlagen vorhanden. Für die Rostbelag-aufgabe und das Hubrad der Sintermaschine ist eine besondere Multiklon-Entstaubung aufgestellt worden.

Die umfangreichen elektrischen Entstaubungsanlagen erreichen gegenüber den bisher üblichen Zyklon-Entstaubungen einen dreifach besseren Reinigungserfolg. Sie sind trotz der Mehrkosten von 1,5 Million DM gewählt worden, um die Luft möglichst rein zu halten. Aus diesem Grund sind auch alle Transportbänder entweder in geschlossenen Bandbrücken verlegt oder mit Windleitwänden versehen. Die Silos und Bunkeranlagen sind in Gebäuden untergebracht.

Zentrale elektrische Steuerung

Die große Zahl der Antriebe machten eine umfangreiche elektrische Ausrüstung notwendig. Mehr als 180 Antriebe, der größte mit 3200 Kilowatt, mußten eingebaut werden. Die Stromversorgung und die Steuerungen für die Antriebe der eigentlichen Sinteranlage sind in einem dreistöckigen Schaltheus untergebracht. Von einem Steuerstand mit Leuchtwarte aus kann die gesamte Anlage ein- oder ausgeschaltet werden. Auf einem Leuchtbild ist zu erkennen, welche Antriebe in Betrieb sind.





▲ Ein weiträumiges Transportbandsystem zieht sich durch die ganze Anlage. Um die Luft möglichst rein zu halten, sind die Bänder entweder in geschlossene Brücken verlegt oder mit Windleitwänden versehen

Außerdem wird durch Blinklicht jeder unbeabsichtigte Stillstand angezeigt. So wird eine einfache Bedienungsweise und eine gute Übersicht über alle Anlagen von einer Stelle aus erreicht.

Unfallgefahr sorgsam gemindert

Um Unfälle, beispielsweise bei Reparaturarbeiten, zu vermeiden, können alle Antriebe an Ort und Stelle stillgesetzt und blockiert werden, so daß sie von der Leuchtwarte nicht wieder eingeschaltet werden können. Durch Not-schalter, die von Zugleinen ausgeschaltet werden, können die Transportbänder von jeder Stelle aus angehalten werden. Auch hier wurde also alles getan, um die Unfallgefahr herabzusetzen.

Um die Abwässer möglichst rein zu halten und den Wasserverbrauch einzuschränken, wurde für das Kühlwasser ein Kreislaufsystem mit Filter- und Pumpenhaus sowie mit einem Ventilatorkühlturm eingerichtet. Auf diese Weise wird das Kühlwasser vor dem Gebrauch immer wieder aufbereitet. Nur die geringen Verdunstungsverluste müssen durch Ruhrwasser ersetzt werden.

Die Gesamtkosten für den Bau dieser Anlage betragen 50 Millionen DM. Dabei wurde ein großer Teil der Kosten dazu verwendet, Vorrichtungen zu schaffen, die die Verschmutzung der Luft und des Wassers verhindern und die Unfallgefahren herabsetzen.

Die Anlage ermöglicht es, den Sinteranteil am Hochofenmüller bis auf 70 v. H. zu steigern. Dadurch wird sich der Koksverbrauch je Tonne Roheisen auf etwa 600 Kilogramm verringern. Der hohe Sinteranteil steigert auch die Leistungsfähigkeit der Hochofen beträchtlich; mit vier Hochofen wird nunmehr die gleiche Roheisenerzeugung zu erzielen sein wie bisher mit fünf Öfen. Eine Senkung der Roheisenselbstkosten wird erwartet. Im Rahmen der auch auf anderen Sektoren betriebenen Zusammenarbeit mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion wird das Werk Hörde 30000 Tonnen Sinter monatlich aus dieser neuen Anlage erhalten.

Paul Schulte-Borberg stellvertretendes Vorstandsmitglied der Hoesch AG

Auf Vorschlag des Vorstandes bestellte der Aufsichtsrat der Hoesch AG Berg-assessor a. D. Paul Schulte-Borberg ab 1. Oktober 1961 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft. Bergassessor a. D. Schulte-Borberg, der vorläufig seine bisherigen Aufgaben im Direktorium der Hoesch AG Bergbau weiter wahrnimmt, ist schon 27 Jahre bei Hoesch. Unseren Lesern ist er seit langem persönlich oder durch WERK UND WIR bekannt.



In Dortmund am 18. Februar 1907 als Sohn des Landgerichtsdirektors Schulte geboren, besuchte Paul Schulte-Borberg das Städtische Gymnasium und studierte nach der Reifeprüfung Bergbauwissenschaften. 1930 erwarb er an der Technischen Hochschule Charlottenburg das Bergingenieur-Diplom. Das Examen als Berg-assessor legte er 1934 in Dortmund ab.

Bergassessor a. D. Schulte-Borberg kennt die Zusammenhänge des gesamten Hoesch-Bergbaus und ist durch jahrelanges Wirken auf den verschiedenen Schachtanlagen mit ihm eng verbunden. Vier Jahre nach seinem Eintritt wurde er Betriebsdirektor auf Kaiserstuhl. In den harten Kriegsjahren leitete er die Zeche Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten. Die Schachanlage Radbod kennt er aus der Nachkriegszeit, wo ihm die schwere Aufgabe zufiel, die unter Kriegseinwirkung schwerzerstörte Zeche wiederaufzubauen. Durch seine Initiative sind die Anlagen von Radbod weitgehend rationalisiert und erneuert worden. Seine Verdienste wurden 1948 mit der Ernennung zum Bergwerksdirektor gewürdigt. Als 1952 durch die Neuordnung die Altenessener Bergwerks AG von Hoesch getrennt wurde, kam Bergassessor Schulte-Borberg in den Vorstand der Altenessener Bergwerks AG. Seit dem 1. Oktober 1956 gehörte er als technisches Vorstandsmitglied auch zur Hoesch Bergwerks AG. Nachdem die beiden Bergbaugesellschaften im Jahre 1959 zur Hoesch AG Bergbau vereinigt wurden, war Berg-assessor a. D. Schulte-Borberg Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Bergbau. In allen diesen Stellungen innerhalb unseres Bereichs ist es ihm vor allem gelungen, sich das Vertrauen aller Belegschaftsmitglieder zu erobern und zu erhalten.

Durch seine Ernennungen zum Vorsitzenden des Vorstandes der Westfälischen Berggewerkschaftskasse und zum Vorsitzenden des Arbeitseinsatz- und Ausbildungsausschusses beim Unternehmensverband Ruhrbergbau kann er seine Tatkraft und seine reichen Erfahrungen in allen technischen und wirtschaftlichen Fragen dem gesamten Ruhrbergbau zur Verfügung stellen.

Wir sagen Paul Schulte-Borberg für seinen neuen Wirkungskreis ein herzliches Glückauf!

Das neue Kaltwalzwerk der Westfalenhütte

Kalt gewalzt heiß begehrt

Überall in der Welt ist in den letzten Jahren die Nachfrage nach kaltgewalzten Feiblechen gestiegen. Sie werden nicht nur für industrielle Zwecke verwertet, sondern auch auf die Verwendung für Haushaltsgeräte und Verpackungsmaterial ständig ausgeweitet. Diese allgemeine Entwicklung zeichnet sich auch auf dem deutschen Markt immer deutlicher ab. Um dem steigenden Bedarf und den erhöhten Anforderungen an die Qualität und an die Verformbarkeit der Bleche zu entsprechen, wurde am 11. November 1959 beschlossen, das Kaltwalzwerk im Gelände Stockheide zu erweitern.

Im September konnte nun zum erstenmal auf der fünfgerüstigen Tandem-Kaltwalzstraße gewalzt werden. Die Kapazität des mit einem Kostenaufwand von 120 Millionen DM errichte-

ten Walzwerkes wird etwa 40000 Tonnen monatlich betragen.

Kaltgewalzte Bleche seit 1928

Hoesch gehört seit 1928 zu den Herstellern kaltgewalzter Bleche. Die Flachprodukte waren von jeher von besonderer Bedeutung. Das alte Kaltwalzwerk wurde im Laufe der Jahre mehrmals ausgebaut und modernisiert, so daß im Jahre 1936 neun Walzgerüste vorhanden waren. Die Kapazität betrug rund 3000 Tonnen im Monat. Diese alten Kaltwalzanlagen auf der Stockheide wurden zuletzt in den Jahren 1951 und 1952 um zwei Reversiergerüste einschließlich der zugehörigen Glüh-, Schneid- und Richtanlagen erweitert und auf eine Leistung von 18000 Tonnen im Monat ausgebaut.

Im Rahmen des jetzigen Ausbaus werden eine fünfgerüstige Tandem-Kaltwalzstraße als Kernstück, eine Durchlaufbeize, eine Haubenglühanlage mit 14 Öfen und 38 Untersätzen, ein Banddurchlaufofen, eine elektrolytische Bandreinigungsanlage und eine zweigerüstige Dressier-

straße errichtet. Hinzu kommen Nebenanlagen wie Werkstätten, Wasseraufbereitungs-, Säureregenerier- und Schutzgasanlagen.

Außergewöhnliche Bauaufgabe

Bei dem jetzigen Ausbau kam es darauf an, Walzeinrichtungen zu beschaffen, die – neuzeitlich ausgerüstet – sowohl Feinstblechbänder für Verpackungsmaterial als auch Feiblechbänder für Karosseriebleche herstellen können. Der Bau einer solchen Anlage war nicht nur notwendig, damit wir unseren Marktanteil halten, er war auch aus Qualitätsgründen unerlässlich. Zu dem Entschluß, das Fünffach-Tandem-Kaltwalzwerk in deutsch-amerikanischer Zusammenarbeit zu bauen, kam es, um uns gerade auf diesem Gebiet die überzeugenden amerikanischen Erfahrungen zunutze zu machen. Auf der anderen Seite wollten wir aus volkswirtschaftlichen Überlegungen einer deutschen Maschinenbauanstalt, mit der wir seit langem zusammen arbeiten, die Chance geben, durch die Zusammenarbeit amerikanische Erkenntnisse auswerten zu können und eigene Erfahrungen zu sammeln.

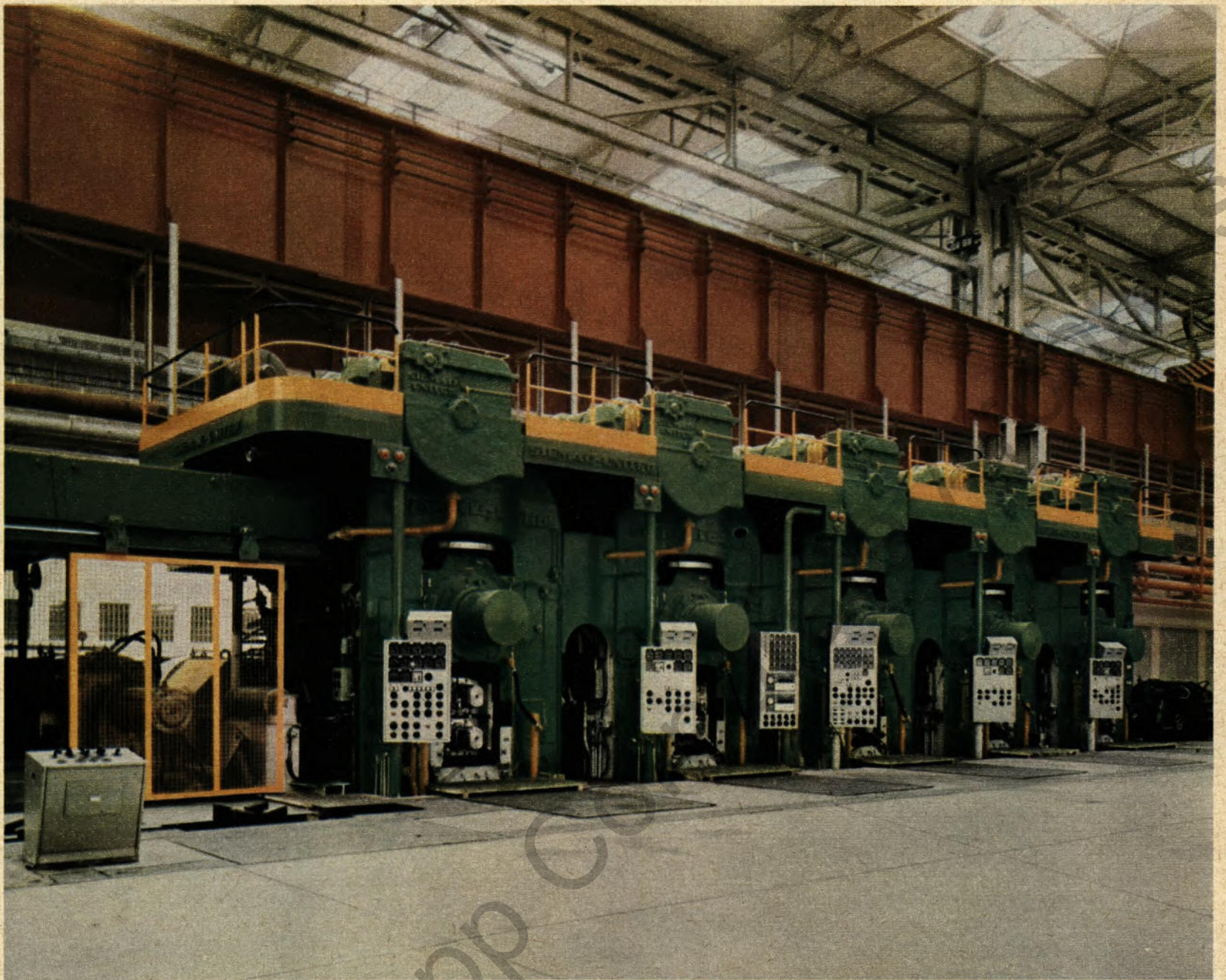
▼ Ein Blick auf die Stirnseite der neuen Hallen des Kaltwalzwerkes von Osten gesehen, in denen die moderne fünfgerüstige Tandemstraße steht



Mit amerikanischer Erfahrung

Bei den Besichtigungen in den USA lernten unsere Fachleute eine der modernsten fünfgerüstigen Tandemstraßen kennen. Das Erzeugungsprogramm dieser Straße entsprach genau unseren Vorstellungen. Deshalb wurde beschlossen, eine solche Walzanlage mit einer Walzenballenlänge von 1420 Millimeter, einem Stützwalzen-Durchmesser von ebenfalls 1420 Millimeter und einem Arbeitswalzen-Durchmesser von rund 580 Millimeter zu errichten.

Mit diesen Walzeinrichtungen ist es möglich, Feiblechbänder von 1250 Millimeter Breite und 0,5 bis 1,25 Millimeter Fertigungsdicke bei Bundgewichten von 18 Tonnen als auch Feinstblechbänder von 0,15 bis 0,5 Millimeter Stärke und Bundgewichten von 15 Tonnen zu walzen. Dabei wird lediglich die Trommel der Haspelanlage, auf der die im Innendurchmesser unterschiedlichen Bänder aufgewickelt werden, jeweils ausgewechselt. Bei Feiblechbändern wird mit einem Haspeldorn-Durchmesser von 610 Millimeter und bei Feinstblechbändern mit einem solchen von 450 Millimeter gearbeitet. In den fünf Gerüsten kann ein Walzdruck bis zu 1000 Tonnen erreicht werden.



26000 PS treiben fünf Gerüste

Bei den schneller laufenden Gerüsten wurde, um die Schwungmomente der Motoren den von Gerüst zu Gerüst wachsenden Bandgeschwindigkeiten anzupassen, die Antriebsleistung auf mehrere Einheiten unterteilt. Insgesamt treiben 21 Gleichstrommotoren mit einer Gesamtleistung von 26000 PS die fünf Gerüste und den Haspel an.

Diese Gleichstrommotoren werden durch Stromrichtergruppen gespeist, die in den Einbauten zu beiden Seiten des Motorenraumes mit zwölf Transformatoren und 150 Stromrichtern eingesetzt sind. Obwohl die gesamte Motorleistung von rund 25000 Kilowatt auf dem sehr kleinen Raum von 25 x 15 Meter untergebracht ist, mußten 160 Kilometer Kabel verlegt werden.

Der hohe Strombedarf machte eine 30-Kilovolt-Schaltanlage erforderlich, von der die Stromrichter-Transformatoren der Walzmotoren direkt gespeist werden. Das 110/30-Kilovolt-Umspannwerk Stockheide mußte um einen dritten Transformator 40 MVA erweitert werden.

Alle wichtigen Antriebe, elektrische Einspeisungen usw. werden auf einer Bedienungstafel in einer Schaltwarte im Obergeschoß des middle-

ren Einbaues überwacht, von der aus die Hauptantriebe beobachtet werden können. Außer den elektrischen Werten der einzelnen Antriebe werden auch Drehzahlen, Banddicken, Bandzüge usw. gemessen und auf Linienschreibern festgehalten.

Eine der schnellsten Walzstraßen Europas

Die neue Tandemstraße zählt heute zu den schnellsten Kaltwalzstraßen Europas. Das Band kann mit einer Höchstgeschwindigkeit von 1800 m/Minute, das sind 108 km/Stunde, aus dem letzten Gerüst auf den Haspel laufen. Im Gegensatz hierzu betrug die Höchstgeschwindigkeit unserer Walzgerüste im Jahre 1936 70 m/Minute, das sind 4,2 km/Stunde.

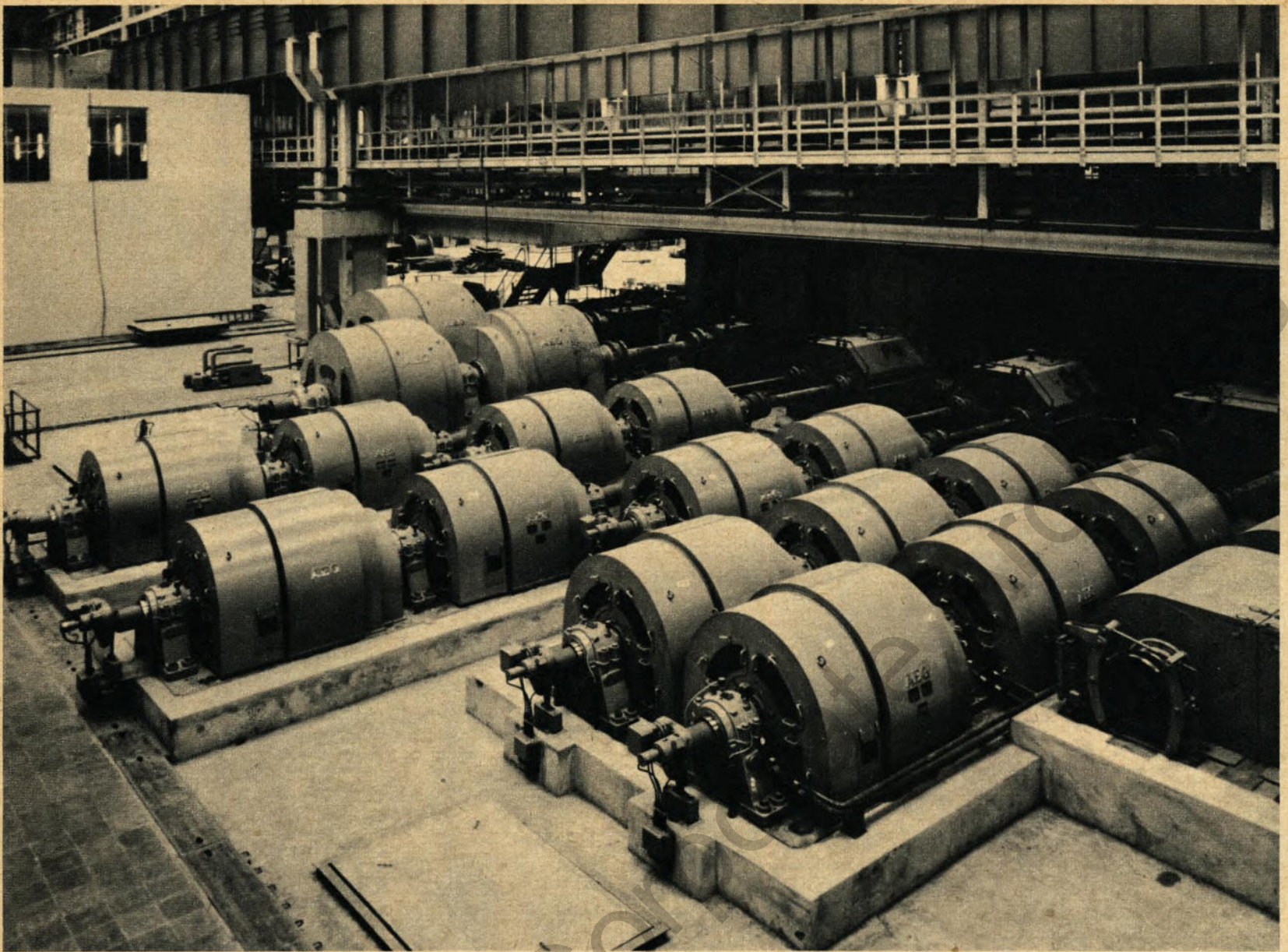
Besondere Aufmerksamkeit wurde den für solche Anlagen wichtigen, umfangreichen Schmier-, Kühl- und Hydraulikanlagen gewidmet. Sie sind vor der eigentlichen Walzenstraße in einem 70 Meter langen Keller untergebracht. Allein die kombinierte Walzenkühl- und Bandschmiereinrichtung umfaßt ein umfangreiches System von Tanks, Pumpen, Filtern und Kühlern. Versorgt werden diese Einrichtungen von besonderen Wasseraufbereitungsanlagen, die in einer Entfernung von 600 Metern an der

▲ Das sind die fünf Gerüste der Tandemstraße, die zu den schnellsten Kaltwalzstraßen Europas gehört. Mit einer Höchstgeschwindigkeit von 108 Stundenkilometern kann das Band aus dem letzten Gerüst auf den Haspel laufen

Springorumstraße errichtet wurden. Die Aufbereitungsanlagen sind in zwei getrennte Systeme unterteilt, und zwar ein Kühlwasser-Kreislaufsystem mit einer Leistung von 3000 cbm/Stunde und ein Kühlwasser-Umwälzsystem mit einer Leistung von 1000 cbm/Stunde. In einer neuartigen Kläranlage wird das Wasser vor der Kühlung von dem mitgeführten Palmfett getrennt und zu den Anlagen im Keller zurückgepumpt. Das abgeschäumte Palmfett wird in einer besonderen Anlage zur Wiederverwendung aufbereitet.

Deutsch-amerikanische Gemeinschaftsarbeit

Die fünfgerüstige Tandem-Kaltwalzstraße wurde als Gemeinschaftsarbeit der amerikanischen Firma United Engineering and Foundry Comp. in Pittsburgh und der Siemag in Dahlbruch gebaut. Die amerikanische Firma steuerte hierzu – neben ihren umfangreichen Erfahrungen – die Konstruktionsunterlagen bei. Die Siemag fer-



tigte in guter Zusammenarbeit mit den Amerikanern die umfangreichen Maschinenteile und stellte die Anlage in unserem Werk auf.

Schwierigkeiten der Montage

Nur mit großen Anstrengungen war es möglich, die mächtige Anlage termingerecht fertigzustellen.

Für die drei Hallen im Bereich der Kaltbandstraße 1 wurden rund 4000 Tonnen Stahlkonstruktion in der Zeit vom 15. Dezember 1960 bis zum 15. März 1961 montiert. Diese Hallen wurden wegen der bergbaulichen Einflüsse statisch so ausgebildet, daß eine spätere Ausrichtung vorgenommen werden kann. Besondere Aufmerksamkeit wurde den Kranbahnen geschenkt, deren Spur während des Betriebes nachgerichtet werden kann.

Besondere Schwierigkeiten bereitete die Montage der Hallen, da in Wechselbauweise die Tiefbau- und Stahlbauarbeiten in kürzester Zeit parallel ausgeführt werden mußten. Dies war nur durch den Einsatz eines Portalkranes mit 55 Tonnen Tragkraft, 40 Meter Spannweite und einer Hakenhöhe von 22 Metern möglich. Die beiden Nebenhallen wurden mit je zwei Auto-kranen montiert.

Genauester Bandlauf gesichert

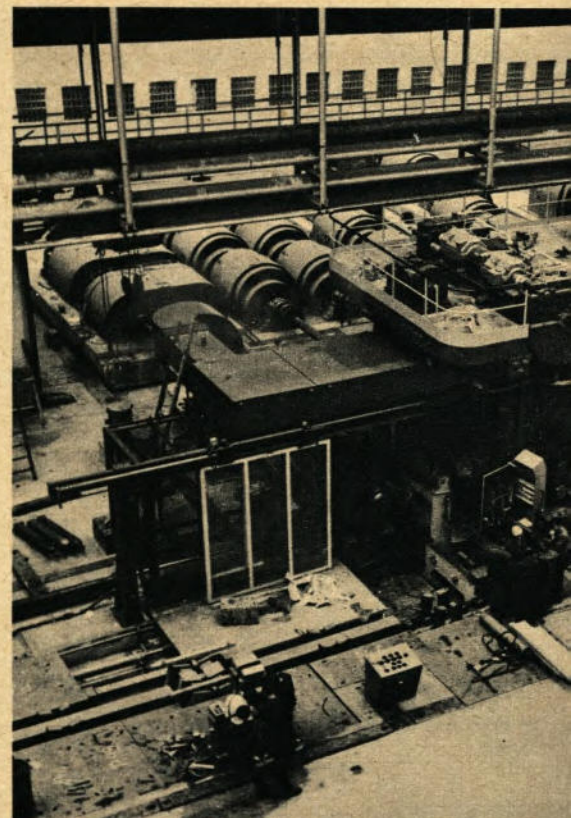
Die Fundamentarbeiten der Tandemstraße wurden von einer Firmengemeinschaft im August 1960 aufgenommen. Wegen des unter-

tägigen Abbaues in der Stockheide war eine Vollsicherung der Kaltbandstraße erforderlich. Das Hauptfundament für die Tandemstraße wurde als dreipunktgelagertes Fundament ausgebildet, während die Fundamente für den Bandein- und -auslauf eine Zwei-Schneiden-Lagerung erhielten. Durch hydraulische Pressen ist jederzeit ein Ausrichten der Fundamente möglich, wenn eine Schiefelage eintritt. Die geforderten Walzbedingungen machten diese Maßnahme notwendig, denn der genaue Bandlauf ist bei den geringen Banddicken und den hohen Walzgeschwindigkeiten für einen reibungslosen Walzbetrieb unbedingt notwendig. Außerdem muß verhindert werden, daß durch Schiefstellungen eine zu hohe Beanspruchung der Walzenlager auftritt. Die Bauarbeiten für die Hallen- und Maschinenfundamente insgesamt sind von Mitte August 1960 bis zum 20. April 1961 durchgeführt worden, so daß die Siemag die Maschinenmontage für das fünffache Tandemgerüst mit den inzwischen montierten Kranen am 2. Mai 1961 aufnehmen konnte.

Aufgabe und Leistung in Zahlen

Die Bauleistungen im Bereich der Tandemstraße vermitteln die folgenden Zahlen: 4000 Tonnen Stahlkonstruktion für die neuen Hallen und Kranbahnen wurden montiert. 17000 Kubikmeter Stahlbeton mit einem Gewicht von 40000 Tonnen sind für Fundamente der Hallen

▲ Diese Motoren der AEG treiben die fünf Gerüste und den Haspel an. Sie haben eine Einzelleistung von 500 PS bis 6000 PS und entwickeln insgesamt 26000 PS



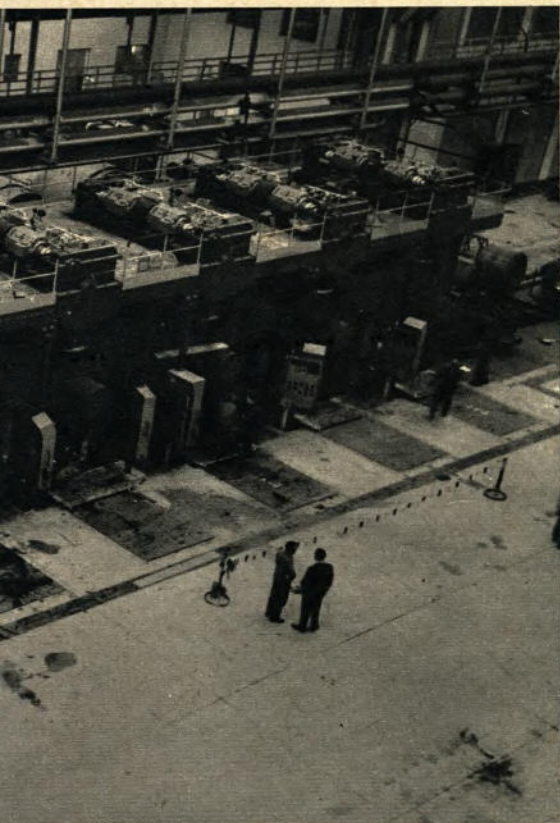
und Maschinenanlagen sowie für das Schalt-
haus hergestellt worden, wofür 39000 Tonnen
Kies, 5400 Tonnen Zement, 1600 Tonnen Beton-
stahl und Spundwandprofile herangeschafft
und verarbeitet werden mußten. 500000 Ziegel-
steine wurden für die Schalthäuser und Hallen-
wände vermauert.

Die walztechnischen Maschinenteile, die der
Firma Siemag am 17. Dezember 1959 in Auftrag
gegeben worden waren, konnten bereits nach
16 Monaten zur Montage angeliefert werden.
Die einzelnen Aggregate waren dabei im Werk
Dahlbruch soweit vormontiert worden, daß sie
in großen Baueinheiten zum Versand kamen.
Unter anderem waren die Ständer auf den Sohl-
platten und mit den Anstellgetrieben aufgebaut
worden, so daß die Montage auf der Baustelle
schnell vonstatten ging. Die angelieferten Aus-
rüstungsgegenstände waren zum Teil so schwer
und sperrig, daß sie, wie zum Beispiel die zehn
Ständer mit je 105 Tonnen Gewicht, auf Spezial-
waggons nach genau festgelegtem Fahrplan
während der Nachtstunden nach Dortmund ge-
bracht werden mußten. Wir berichteten hier-
über in Heft 7/1961 von WERK UND WIR.

Die maschinellen Einrichtungen im Gesamt-
gewicht von rund 4000 Tonnen wurden in der
bemerkenswert kurzen Zeit von nicht ganz drei
Monaten (2. Mai bis 21. Juli 1961) montiert. Auch
die Montagezeit von fünf Monaten für die um-
fangreichen Stromrichter- und Schaltanlagen
und von vier Monaten für die Hauptantriebe der
Walzenstraße bedeutet eine außergewöhnlich
gute Leistung.

Das Kernstück des neuen Kaltwalzwerkes ist
fertig. Das erste Walzen auf der Bandstraße
liegt schon einige Wochen zurück. Viel Arbeit
ist noch zu leisten für die Fertigstellung der
übrigen Aggregate. Aber auch dieses letzte
Ziel wird in bewährter Zusammenarbeit aller
Beteiligten planmäßig erreicht werden, um mit
der neuen Kaltwalzanlage bald den vollen Be-
trieb aufnehmen zu können.

▼ Diese Sicht von oben verdeutlicht die Ausmaße der
fünfgerüstigen Tandem-Kaltwalzstraße. Dahinter ist die
Anordnung der Antriebsmotoren zu erkennen



50 000 000

Förderwagen

bei Fürst Leopold-Baldur



Montag, den 2. Oktober 1961, 16.50 Uhr, an der
Hängebank am Schacht 2 der Zeche Fürst Leo-
pold-Baldur in Hervest-Dorsten: Anstreicher
Pietsch von der Bauabteilung nimmt ein großes
Stück Kreide und malt auf einen der eben von
der dritten Sohle aus dem Walzenstreb, Revier 7,
gezogenen Förderwagen die Zahl 50000000!
Mit flinker Hand entsteht darunter eine Skizze
vom Zechengelände. Inzwischen hat der Ma-
schinentechner Bulasch die Kamera geholt,
und die Betriebsführung wird „alarmiert“. –
Dieses kleine Jubiläum wollten sich die Kum-
pels nicht entgehen lassen.

Um den geschmückten Wagen hat sich bald
eine Jubiläumsgemeinde versammelt, und der
Fotograf kann auf den Auslöser drücken. Was
er dabei für die Chronik festhielt, zeigt seine
hier wiedergegebene Aufnahme.

Der erste Förderwagen wurde auf der Schacht-
anlage Fürst Leopold-Baldur am 14. Dezember
1912 zu Tage gefördert. Seitdem sind 49 Jahre
vergangen. In einer Jahrhunderthälfte wurden
also in jedem Jahr mehr als eine Million Förder-

wagen ans Tageslicht gezogen. Jeder von ihnen
wurde mit einem Metallplättchen gekennzeich-
net, und so war – in der Ordnung nach Revieren –
die genaue Zählung möglich. Wie oft mag die-
ser eine Wagen den Weg in die Tiefe und zu-
rück ans Licht gerollt sein, bevor er jetzt – mit
Tannengrün und Zeichnungen geschmückt –
zum Mittelpunkt der kleinen Feier an der Hänge-
bank wurde?!

Auf unserem Bild erkennen wir von links nach
rechts, kniend: Anschläger Ruddeck, An-
schläger Deinlein, stehend: Bergwerksdirektor
Bergassessor a. D. Dr.-Ing. Wilde, Bergjung-
mann Belker, Hängebankarbeiter Pass (ver-
deckt), Stellwerkfahrer Büttgen, Stellwerkfahrer
Büsken, Bergjungmann Linnemann, Elektriker
Bingler, Hängebankarbeiter Funke, Hängebank-
arbeiter Marzinzek, Elektriker Schmitz, Bergleh-
rling Neumann, Grubenbetriebsführer Hofer,
Siebereivorarbeiter Fabek, Brückenaufseher
Nover, Hängebankvorarbeiter Kuhlmann, Ober-
steiger Blaschke.

Unsere Sprecher in Bonn



▲ Fritz Steinhoff · Hagen

In der Stadt Hagen, in der die Mitarbeiter der Schmiedag AG wählten, löste der ehemalige Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, Fritz Steinhoff, die bisherige CDU-Vertreterin in der Direktwahl ab. Den Hagenern ist Fritz Steinhoff auch als früherer Oberbürgermeister bekannt. Einige, die mit der Schmiedag schon Jahrzehnte verbunden sind, können sich noch an die Zeit erinnern, als die Firma 1928 das alte Verwaltungsgebäude von der Stadt erwarb und Fritz Steinhoff als Magistratsmitglied die Verhandlungen führte. Als Oberbürgermeister leitete Fritz Steinhoff die Geschicke der Stadt von 1945 bis 1957. Von Ende 1948 bis

1950 war er neben seinem Amt als Oberbürgermeister in dem Kabinett Arnold in Nordrhein-Westfalen als Wiederaufbauminister tätig. Fritz Steinhoff hat sich um Hagen große Verdienste erworben. Der Aufbau der Volmestadt, der zügig voranschreitet, ist nicht zuletzt seiner Einsatzkraft zu danken. „Politik ist stets die Kunst, das Mögliche zu erreichen!“ ist sein Wahlspruch. Zum Wiederaufbau sagt er rückblickend: „Damals mußte es rauchen, heute dagegen müssen wir nun wieder dafür sorgen, daß die Luft rein gehalten wird.“ Im vierten Deutschen Bundestag werden die Ausführungsbestimmungen des Gesetzes zur Reinerhaltung der Luft sicher noch manchmal zur Debatte stehen.

Am 17. September wählten wir unseren neuen Bundestag. Für die nächsten vier Jahre haben wir durch unsere Stimmzettel über seine Zusammensetzung entschieden.

Mit großer Spannung und Anteilnahme erwarteten wir das Ergebnis dieser Wahl; jeder von uns wußte, daß die diesjährige Wahl besonders bedeutungsvoll für unser Volk und seine Zukunft sein würde; für die Zukunft, die noch so undurchsichtig vor uns liegt, von der wir nur eines wissen, daß sie für uns alle, vor allem aber für die Verantwortlichen in der Politik, große Belastungen bringen wird.

Erfreulich und ermutigend zugleich ist daher festzustellen, mit welchem Ernst unsere Wähler ihrer Wahlpflicht nachgekommen sind und wie bewußt sie gewählt haben.

Wir hatten die Möglichkeit, auf unseren Stimmzetteln zweimal unsere Stimme abzugeben: für den Direktkandidaten des Wahlkreises und für die Kandidaten der Landesliste. Wir hatten also zwei Kreuze zu machen. Durch unsere Stimmabgabe wurde nicht nur die Stärke der Parteifraktion im Bundeshaus am Rhein festgelegt, sondern es war uns auch möglich, einem Direktkandidaten aus dem eigenen Wahlkreis unser Vertrauen zu bekunden. Dabei brauchte die Partei des Direktkandidaten nicht mit der Partei übereinzustimmen, der wir unsere Zweitstimme gaben. Von dieser „verzwickten“ Möglichkeit machten viele Bürger bei der letzten Wahl Gebrauch. Häufig stimmten bei der Auszählung die Kreuze hinter den Parteien mit denen hinter dem heimischen Kandidaten nicht überein. Die Persönlichkeit des Kandidaten hatte also oft eine große Rolle gespielt. Wir hatten bewußt gewählt, so wurde uns von kritischen Beobachtern dieses demokratischen Vorganges bestätigt: eine Feststellung, über die wir als Volk froh sein dürfen. Wir haben nicht nur in freier Meinungsäußerung unsere neue Volksvertretung bestimmt, wir haben auch nach draußen gezeitigt, daß es uns ernst ist damit, unsere demokratische Gesellschaftsform zu sichern.

Auf den folgenden Seiten stellen wir nun die Bundestagskandidaten vor, die durch Stimmenmehrheit in den Wahlkreisen direkt gewählt wurden, in denen die Mitarbeiter der Hoesch-Werke beheimatet sind.

▼ Heinrich Stephan Dortmund 1

Als die Kandidaten der Parteien im Jahre 1920, genau wie heute für den Bundestag, zum Reichstag gewählt werden sollten, warben sie zum erstenmal in Deutschland auch für die Frauenstimmen. Damit war die Forderung der Sozialdemokratie, den Frauen aktives und passives Wahlrecht zu geben, verwirklicht worden. Heute wählen in Deutschland ungefähr 13 Millionen verheiratete und 7,5 Millionen alleinstehende Frauen. Wir alle wissen, wie entscheidend die Stimmen der weiblichen Wähler sein können. Sie auf ihre Weise anzusprechen, ist daher die Kunst des kandidierenden Bundestagsabgeordneten. Heinrich Stephan, der vor der Wahl (auf unserem

Bild) bei einem Frauennachmittag für die SPD sprach, kommt ebenfalls wie viele andere von der kommunalen Politik über die Tätigkeit als Abgeordneter im Landtag in den Bundestag. Von Geburt Schlesier, zog er schon in jungen Jahren ins Ruhrgebiet und fand Stellung als Stahlarbeiter bei der Dortmunder Hüttenunion. Schwere Nachkriegsjahre brachten ihn zu der Überzeugung, daß die Arbeitnehmer gut daran tun, in einer starken Gemeinschaft zusammenzustehen. Als Gewerkschaftsmitglied wurde er früh in den Kreis der Vertrauensleute gewählt. Seit 1946 ist er Betriebsratsvorsitzender in dem großen Dortmunder Werk. Heinrich Stephan vertritt als Bundestagsabgeordneter erstmalig den Wahlkreis 1 Dortmund im höchsten deutschen Parlament.





► **Walter Behrendt · Dortmund 3**

Walter Behrendt ist bei der Hoesch AG kein Unbekannter mehr (siehe WERK UND WIR 7/1958). Seit vielen Jahren arbeitet er als Redakteur in der Pressestelle der Hoesch AG Westfalenhütte. Er kandidierte für Dortmund-Nord, -Brackel, -Derne und Lünen-Brambauer schon zum zweitenmal erfolgreich. Walter Behrendt, der aus einer alten Dortmunder Familie stammt – sein Vater arbeitete als Bergmann auf unserer Zeche Kaiserstuhl –, gehört seit seinem 18. Lebensjahr zur Sozialdemokratischen Partei und war vorher bereits in der sozialistischen Jugendbewegung tätig.

Nach dem zweiten Weltkrieg wurde Walter Behrendt sehr bald zweiter Vorsitzender des Ortsvereins in Dortmund-Altenderne, danach erster Vorsitzender der Jungsozialisten von Dortmund, Lünen und Castrop-Rauxel, anschließend erster Stadtbezirksvorsitzender der SPD im Stadtverband Groß-Dortmund. Im dritten Bundestag gehörte er dem Arbeitskreis Sozialpolitik und dem Ausschuß für Arbeit an. Hier wurde auch das neue Gesetz zum Schutz der arbeitenden Jugend beraten. Auf unserem Bild sehen wir ihn, wie er mit Jugendlichen aus unserer Lehrwerkstatt über das Jugendschutzgesetz diskutiert.

► **Karl Bergmann · Essen 2**

Karl Bergmann, der im Wahlkreis 2 von Essen – in ihm liegen unsere Schachtanlagen – als SPD-Kandidat die meisten Stimmen erhielt, arbeitet beruflich als Gewerkschaftssekretär. Manche Kumpel kennen ihn noch von der Zeit, in der er als Hauer und Lehrschießmeister einfuhr. Als Gewerkschaftssekretär und als Bezirksleiter der IG Bergbau und Energie in Essen setzte er sich für soziale Verbesserungen ein. Schon 1926 war er Mitglied des Kreisvorstandes der SPD. Da Karl Bergmann immer die Auffassung vertrat, daß die Situation des Bergmannes nicht vom „grünen“ Tisch

aus beurteilt werden könne, informiert er sich immer wieder in den Betrieben – unser Bild zeigt ihn (rechts) im Gespräch mit Schweizer Gewerkschaftssekretären – über die Sorgen und Nöte der Bergarbeiter. Seine praktischen Erfahrungen kommen ihm bei der Arbeit im Energieausschuß des Europäischen Parlaments, dem er angehört, zugute. Nach seinen Beziehungen zu Hoesch befragt, erinnert er sich besonders gern daran, daß er im Jahre 1950 zusammen mit Dr. Harald Koch, der damals ebenfalls Mitglied des Bundestages war, dem Ausschuß angehörte, in dem die Gesetze zur Mitbestimmung vorbereitet wurden.



◀ **Willi Beuster · Dortmund 2**

Willi Beuster, der erstmalig als Abgeordneter in den vierten Deutschen Bundestag gewählt wurde, kennt viele Dortmunder, und viele Dortmunder kennen ihn aus seiner Tätigkeit bei der Arbeiterwohlfahrt. Daher weiß er auch um die Sorgen und Nöte der älteren Menschen, für die in Dortmund das in Deutschland einmalige Gartenstädtchen – nicht zuletzt durch den Einsatz von Willi Beuster – gebaut wurde. Die Stadt stellte auf Anraten der SPD-Ratsfraktion – Willi Beuster ist ihr

stellvertretender Vorsitzender – das Baugelände dafür kostenlos zur Verfügung. Beuster (stehend) besucht, wie auf unserem Bild, auch heute noch oft seine alten Freunde, die hier wohnen und versorgt werden. Er kam über die sozialistische Jugendbewegung zur SPD, war von 1926 bis 1933 Jugendsekretär der Partei für das westliche Westfalen und arbeitete schließlich im Landesausschuß der westfälischen Jugendverbände mit. Seit sechs Jahren ist er Vorsitzender des SPD-Stadtverbandes Kreis Dortmund.



◀ **Theodor Mengelkamp Iserlohn**

Im Wahlkreis 119, Iserlohn/Stadt und Land, liegen unsere Walzwerke Hohenlimburg. Hier gewann der Kandidat der CDU, Theodor Mengelkamp, in der Direktwahl die meisten Stimmen und wird damit erneut dem Bundestag, in den er bereits 1957 gewählt wurde, angehören. Theodor Mengelkamp ist in Dortmund geboren und besuchte mit dem Abschluß der Mittleren Reife die Höhere Handelsschule. Nach einem Praktikum in Industrie und Verwaltung wurde er 1942 zum Kriegsdienst eingezogen, von dem er 1944 nach einer Verwundung

entlassen wurde. Seit 1948 ist Theodor Mengelkamp in der Kraftfahrzeug-Zubehör-Branche tätig, in der er augenblicklich als Prokurist und Verkaufsleiter arbeitet. Er ist verheiratet und hat zwei Kinder. Theodor Mengelkamp gehört seit 1946 der CDU an. Er ist Ortsvorsitzender in Iserlohn und Mitglied des Landesvorstandes Westfalen. Seit 1947 gehört er auch zur „Jungen Union“, wurde schon 1954 deren Landesvorsitzender und 1955 Mitglied des Bundesvorstandes. Auf unserem Bild unterhält sich Theodor Mengelkamp (links) mit dem stellvertr. Bürgermeister Bieke und dem Kreistagsabgeordneten Friedrich, beide aus Hohenlimburg.



◀ **Hermann Diebäcker**
Münster Stadt und Land

Die Rohrwerke in Hiltrup liegen sieben Kilometer von Münster entfernt. Im Wahlkreis Münster Stadt und Land gaben auch die Mitarbeiter der Hoesch Rohrwerke für die Bundestagswahl ihre Stimmen ab. Heinrich Diebäcker, der die Mehrheit der Stimmen im Wahlkreis Münster erwarb, ist gebürtiger Münsteraner. Er besuchte das Städtische Realgymnasium, das zu seiner Zeit noch im Schatten des alten Rathauses lag. Der CDU-Bundestagsabgeordnete ist seiner Heimatstadt treu geblieben.

Das volkswirtschaftliche Studium an der Westfälischen Wilhelms-Universität schloß er 1934 mit dem Staatsexamen ab. Dem Studium folgte die Tätigkeit als Geschäftsführer von Verbänden des gewerblichen Mittelstandes sowie der Industrie- und Handelskammer Münster, deren Hauptgeschäftsführer er heute ist. Wirtschaftliche und soziale Probleme interessieren Hermann Diebäcker, der sich nach seinen Worten für eine gute Zusammenarbeit beider Konfessionen im öffentlichen Leben einsetzt, besonders. Auf unserem Bild sehen wir ihn (links) im Gespräch mit Präsident Schemann.

▶ **Franz Lenze · Meschede/Olpe**

In Olpe, wo unsere Zweigniederlassung Werk Ruegenberg liegt, wurde der CDU-Kandidat Franz Lenze, gebürtig aus dem Kreise Arnsberg, wieder in den Bundestag gewählt. Franz Lenze stammt aus einer kinderreichen Familie, besuchte nach der Volksschule das Realgymnasium in Menden und legte 1930 in Arnsberg das Abitur ab. Anschließend studierte er Philologie, Germanistik und Philosophie an der Universität Münster. Nach dem Staatsexamen unterrichtete er als Referendar in Schulen in Dortmund und Rheine. Als Lehrer war er dann später in

Bochum, Wetter, Schwelm und Paderborn tätig. 1939 kam Franz Lenze als Leiter des Kollegium Bernadinum nach Attendorn, wo er allerdings nicht lange blieb, weil er zur Wehrmacht eingezogen wurde. Den Beruf als Lehrer übt er heute nicht mehr aus. Franz Lenze gehört seit 1945 zur CDU. Sechs Jahre war er Mitglied des Kreistages in Olpe und des Hauptvorstandes der kommunalpolitischen Vereinigung Nordrhein-Westfalen. Franz Lenze gehört dem Bundestag nun schon acht Jahre an. Auf unserem Bild sehen wir ihn während eines Vortrages von Professor Dr. Dovifat bei einer Lehrertagung in Olpe.



◀ **Erwin Welke**
Altena/Lüdenscheid

Wie kommt man in den Bundestag? Fragt man Erwin Welke, Kandidat des Kreises Altena/Lüdenscheid – die Gießerei der Schmiedag in Werdohl liegt in diesem Wahlkreis –, sagt er, daß er die parlamentarische Arbeit, ebenso wie seinen Beruf als Redakteur, von der Pike auf gelernt hat. Er ist von der Kommunalpolitik in den Landtag von Nordrhein-Westfalen gekommen, ehe er als Abgeordneter in den Deutschen Bundestag einzog. Welke, der von der Sozialistischen Arbeiterjugend 1928 zur SPD kam und 1929 Mitglied des

Reichsbanners Schwarz-Rot-Gold war, binden auch heute noch seine Erfahrungen in der Kommunalarbeit an die Menschen seines Wahlkreises. Gleichzeitig tritt er für europäisch-demokratisches Denken ein, was bei seiner Arbeit in der Bundeszentrale für Heimatdienst zum Ausdruck kommt. Diese Vereinigung hat sich zur Aufgabe gemacht, das demokratische Bewußtsein des einzelnen Bürgers zu stärken und warnt deshalb ständig vor diktatorischem Verhalten, gleichgültig von welcher Seite es kommen mag. Unser Bild zeigt ihn mit Bundestagsabgeordneten Professor Dr. Schellenberg (rechts) im Gespräch.

▶ **Dr. Alois Zimmer · Trier**

Im Wahlkreis Trier, in dem die Mitarbeiter des Trierer Walzwerkes wählten, gewann Dr. Alois Zimmer für die CDU in der Direktwahl die Mehrheit der Stimmen für den Bundestag. Dr. Zimmer stammt aus Weiten/Kr. Saarbürg und besuchte in Trier das Gymnasium. Nach Abschluß seiner Studien begann seine berufliche Laufbahn in der Kommunalverwaltung, und 1928 wurde er Landrat des Kreises Stuhm in Ostpreußen, einem Gebiet, das wegen der dort ansässigen polnischen Minderheiten schwierig zu verwalten war. Aus politischen Gründen ist Dr. Zimmer 1933

als Landrat abgesetzt worden – 1937 aus dem öffentlichen Dienst entlassen. Er arbeitete bis 1947 als Gutsverwalter im Ruwertal. Damit lernte er die heimische Landwirtschaft und den Weinbau von der praktischen Seite kennen. Dr. Zimmer gehörte zu den Gründern der CDU im Raum Trier und wurde bald ihr erster Kreisvorsitzender. Dem Landtag Rheinland-Pfalz gehört er seit der ersten Wahl an. 1947 wurde Dr. Zimmer Regierungspräsident in Montabaur. Seit 1951 ist er Staatsminister und leitet das Innenministerium und das Sozialministerium Rheinland-Pfalz. Auf unserem Bild besichtigt er eine Lehrwerkstatt.



► Hans Rauhaus · Wuppertal 2

Im Wahlkreis Wuppertal 2, in dem das Werk Langerfeld der Trierer Walzwerk AG liegt, kandidierte für die CDU der bisherige Bürgermeister der Stadt Hans Rauhaus, der mit Stimmenmehrheit erstmalig in den Deutschen Bundestag kam. Hans Rauhaus, Betriebs-Ingenieur in einer Werkzeugfabrik, in der er als „Stift“ begann, stammt aus Wuppertal-Cronenberg. Er ist bereits lange Jahre in der Kommunalpolitik tätig gewesen und hofft, diese Erfahrungen in seinem erweiterten Aufgabenbereich auswerten zu können. Hier

setzte er sich entscheidend für den Eigenheim- und Siedlungsbau ein, für schnelle Durchführung der geplanten Straßenbauprojekte und Klärung mancher Schulprobleme. Hans Rauhaus ist seit 1958 Fraktionsvorsitzender der CDU im Rat der Stadt Wuppertal. Er sagt, daß seiner Meinung nach bisher viel zu wenig Techniker im Bundestag mitarbeiten. Hier glaubt er, eine Lücke schließen zu können. Auf unserem Bild unterhält er sich mit dem Stadtverordneten und ehemaligen Oberbürgermeister Herberts (rechts), der im Wahlkreis 1 in Wuppertal für die Sozialdemokratische Partei kandidierte.



► Dr. Friedrich Wilhelm Willeke Recklinghausen/Land

Mit 714 Quadratkilometern ist der Wahlkreis Recklinghausen/Land der größte Kreis in der Bundesrepublik. 317000 Bürger leben in dieser Landschaft am nördlichen Rand des „Ballungsraumes“ Ruhrgebiet. Von ihnen arbeiten 3265 auf unserer Zeche Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten. Für dieses Gebiet gewann Dr. Friedrich Willeke für die CDU die Direktwahl. Als jüngstes von elf Kindern in Paderborn geboren – sein Vater war Eisenbahntischler –, mußte er sich sein Studium selbst verdienen, ehe er das Lehramt bekleiden konnte. Schwerbeschädigt kehrte Dr. Willeke aus dem ersten Weltkrieg zurück, wurde dann Uni-

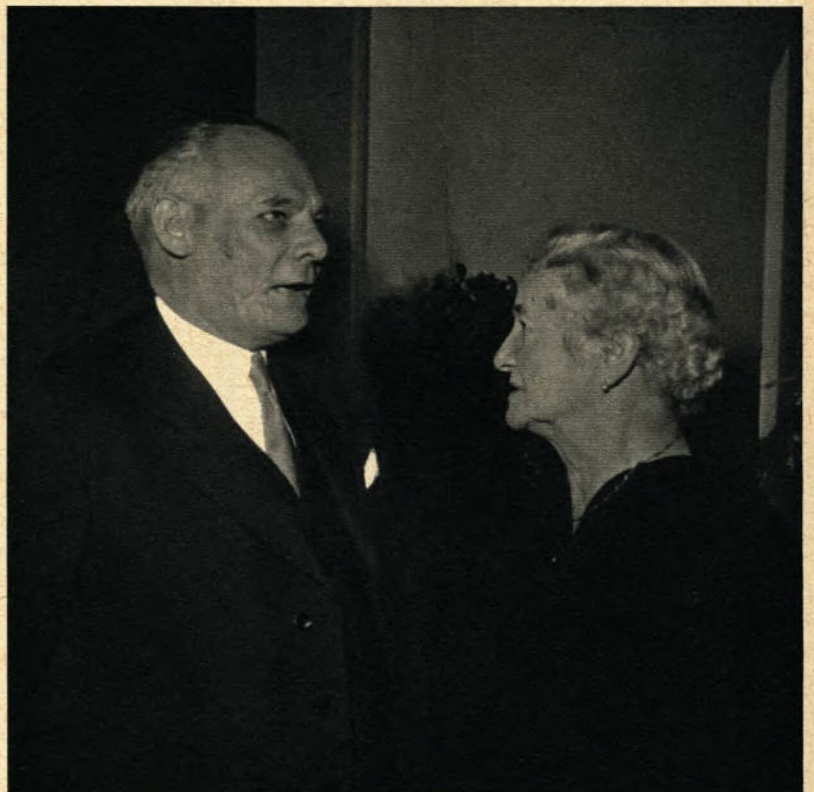
versitätsassistent, Fachvorsteher an der Handels- und Berufsschule und Dozent an der Verwaltungsbeamtenschule. Als Dezernent der Stadtverwaltung und schließlich als Amtsbürgermeister arbeitete er in der Kommunalpolitik. Seit seinem Ausscheiden aus dem aktiven Beamtendienst ist Dr. Willeke Generalsekretär der kommunalpolitischen Vereinigung. Zweimal wurde er – 1953 und 1957 – in den Deutschen Bundestag gewählt. Auch diesmal ist Dr. Willeke wieder durch Direktwahl in das Bonner Parlament eingezogen. Auf unserem Bild ist Dr. Willeke gerade im Gespräch mit Frau Böckler, der Witwe des bekannten Vorsitzenden des DGB während der Einweihung der Hans-Böckler-Berufsschule in Marl.

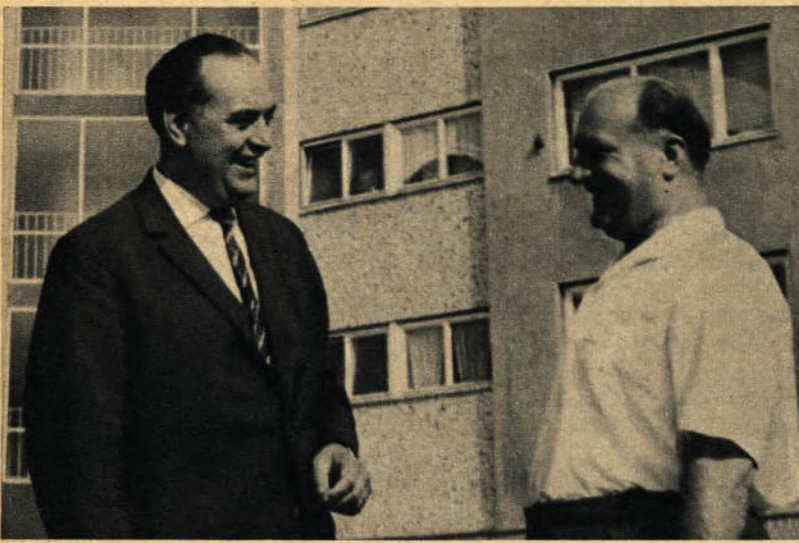


◀ Holger Börner · Kassel

Holger Börner, der für die SPD in Kassel kandidierte, wo unsere Mitarbeiter des Werkes Federstahl wählten, war 1957, als er zum erstenmal in den Bundestag kam, der jüngste Abgeordnete. Es fällt ihm deshalb auch heute noch nicht schwer, sich der Jugend verständlich zu machen, was er in vielen Diskussionen – wie auf unserem Bild – bewiesen hat. Heute ist Holger Börner 30 Jahre alt. Als gebürtiger Kasselner besuchte er die Volks- und Mittelschule und beendete danach eine Lehre als Betonfacharbeiter. Bis 1957 ist er in der Bauwirtschaft tätig gewesen – zuletzt als Hilfspolier und Betriebs-

ratsvorsitzender eines Bauunternehmens. Seit 1948 arbeitet Holger Börner in der Sozialdemokratischen Partei Deutschlands. Außer seiner ehrenamtlichen Tätigkeit in der Jugendpflege förderte er vor allem die internationale Verständigung der Jugend Europas. Seit 1956 ist er 2. Vorsitzender der Kasseler SPD. Im gleichen Jahre wurde er damals Stadtverordneter und steht heute an der Spitze der Fraktion seiner Partei im Rathaus. Im Bundestag nimmt er sich vorwiegend der Probleme innerhalb der Sozialpolitik an. Außerdem war Holger Börner im dritten Bundestag Mitglied in den Ausschüssen für Verteidigung und Gesamtdeutsche Fragen.





◀ **Willi Michels**
Ennepe-Ruhr/Witten

Im Ennepe-Ruhr-Kreis, in dem unsere Mitarbeiter der Dörken AG, Gevelsberg, wählten, löste der Kandidat der SPD, Willi Michels, den bisherigen uns allen bekannten Abgeordneten Heinrich Sträter ab, der nicht mehr kandidierte. Willi Michels ist 41 Jahre alt, stammt aus Welper und war Formschmied in der Heinrichshütte der Ruhrstahl AG. Dort kam er bereits 1947 in den Betriebsrat, war Jugendsprecher, Vorsitzender der Lohnkommission und 1941 als technischer Angestellter Sachbearbeiter für Arbeitsschutz. Im Dezember 1955

trat Willi Michels in das Zweigbüro der IG Metall in Düsseldorf ein, dessen Leitung ihm im Januar 1960 übertragen wurde. Im vorigen Jahr wählte ihn die IG Metall in ihren Vorstand. Jahrelang gehörte Willi Michels seiner Fraktion im Gemeinderat an. 1951 wurde er zum Bürgermeister der Stadt Welper gewählt, einer mit 12000 Einwohnern aufbaufreudigen Stadt. Wir sehen auf unserem Bild Willi Michels (links) im Gespräch mit dem Bewohner einer unter seiner Leitung entstandenen neuen Siedlung. Willi Michels, der zum erstenmal in den Bundestag einzieht, gehört dem Beratenden Ausschuß der Montanunion in Luxemburg als Mitglied an.

▶ **Heinrich Hörnemann**
Lüdinghausen/Coesfeld

Die Bergarbeiterstadt Bockum-Hövel mit unserer Zeche Radbod liegt im Wahlkreis Lüdinghausen/Coesfeld mitten im ländlichen Gebiet zwischen Bauernhöfen und Kotten. Der Kandidat, der von hier nach der Wahl am 17. September zum erstenmal in den Bundestag einzieht, hat in seinem Kreise das höchste kommunalpolitische Amt, das des Landrates, inne. Manche Bockum-Höveler kennen Heinrich Hörnemann, der der CDU angehört, aus den Jahren 1947-1949 als Vorsitzenden des Siedlungsausschusses Coesfeld/Lüdinghausen.

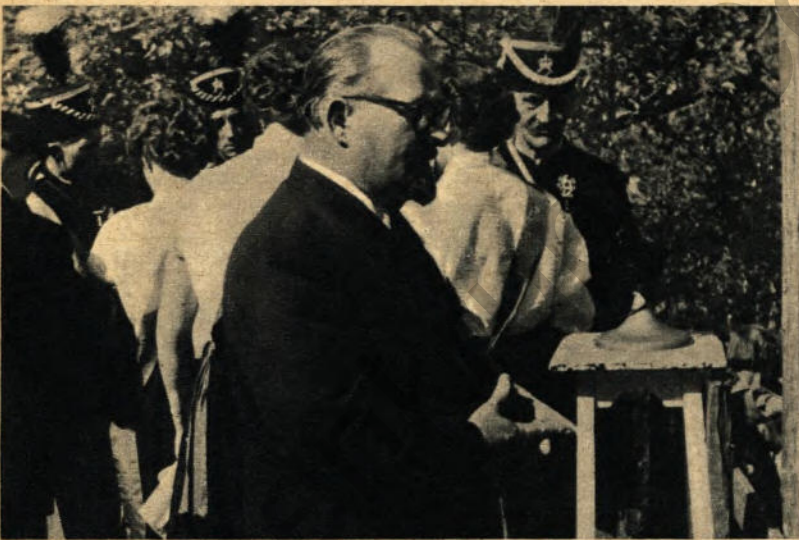
Landrat Hörnemann hat neben der Arbeit auf seinem 60 Morgen großen Hof, den er von den Eltern übernahm, neben seiner Aufgabe als Familienvater von acht Kindern, nach dem Krieg noch manches kommunale Amt übernommen. Seit 1946 ist er Amts- und Gemeindevorsitzender im Amt Gescher. Schon 1945 gehörte er dem Verwaltungsrat im Kreise Coesfeld an und wurde später in den Kreistag gewählt. In den letzten vier Jahren ist Heinrich Hörnemann Fraktionssprecher der Christlich Demokratischen Union im Kreise Coesfeld gewesen. Seit vielen Jahren gehört er der katholischen Arbeiterbewegung an.



◀ **Johann Klein**
Homburg/St. Ingbert

Am 17. September gaben die Wahlberechtigten der über eine Million starken Bevölkerung des Saargebietes zum erstenmal ihre Stimmen ab für die Kandidaten zum Deutschen Bundestag. Im Wahlkreis Homburg/St. Ingbert wählten die Mitarbeiter unserer Schwinn AG. Hier gewann Staatsminister a.D. Johann Klein für die CDU in der Direktwahl die meisten Stimmen. Johann Klein war nach der Schulentlassung Berglehrling, später Angestellter bei dem von den Christlichen Gewerkschaften gegründeten Deutschen Versiche-

rungskonzern. Nach dessen Auflösung im Jahre 1936 war er Geschäftsführer eines Privatunternehmens. Als die Christlichen Gewerkschaften an der Saar 1947 neu gebildet wurden, übernahm er die Leitung des Organisationsbezirks Neunkirchen. Unter dem vormaligen Ministerpräsidenten Johannes Hoffmann hatte er bis 1955 das Amt des Ministers für Arbeit und Wohlfahrt inne. Heute ist Johann Klein Präsident des Christlichen Gewerkschaftsbundes, Landeskartell Saar, und Vorsitzender der Gewerkschaft christlicher Saarbergleute. Auf unserem Bild spricht er bei einem Stiftungsfest des Vereins der Berg- und Hüttenleute.



▶ **Dr. Georg Kliesing** · Siegburg

Seit 1953 ist Dr. Georg Kliesing Mitglied des Bundestages. Er stammt aus Honnef, und zu seinem Wahlkreis gehört Oberdollendorf, wo der größte Teil der Mitarbeiter der Rheinischer Vulkan, Chamotte- und Dinaswerke mbH wohnt. Dr. Georg Kliesing, von Beruf Studienrat, ist jetzt zum drittenmal in das Parlament eingezogen. Als er 1949 aus russischer Kriegsgefangenschaft zurückkehrte, trat er in die CDU ein. Bald war er Kreis-

sprecher der Jungen Union, Mitglied des Landesvorstands der CDU und von 1952 bis 1956 Kreistagsmitglied. Als Bundestagsabgeordneter gehörte er in der letzten Legislaturperiode dem Verteidigungsausschuß und als stellvertretendes Mitglied dem Ausschuß für Auswärtige Angelegenheiten und für Kriegsoffer- und Heimkehrerfragen an. Unser Bild zeigt ihn im Gespräch mit dem Vorsitzenden des Bundes Vertriebener Deutscher, Hans Krüger (links) und Rechtsanwalt Ernst Majonica (rechts).





passiert notiert fotografiert

▲ Am Donnerstag, dem 26. Oktober 1961, besuchten, aus Berlin kommend, fünf finnische Gewerkschafter die Hoesch AG Westfalenhütte. Nach einer Begrüßung sahen sie den Film „Der Weg des Eisens in unserer Hütte“. Danach besichtigten sie die neuen Anlagen der Feineisenstraße, das Stahlwerk III und die Breitbandstraße. An diese Führung schloß sich mittags eine allgemeine Aussprache über die Mitbestimmung in der Eisen- und Stahlindustrie an, an der Herr Dr. Koch, Vorstandsmitglied der Hoesch AG, und die Mitglieder des Gemeinschaftsausschusses Albert Pfeiffer, Helmut Turck und Heinz Hölscher teilnahmen. Am Nachmittag sahen die Gäste vom Turm im Westfalenpark auf die Stadt der Zechen und Hüttenwerke. Auf unserem Bild sehen wir die finnischen Gäste in der Feineisenstraße. Von links nach rechts: Veikko Oksanen, Vorsitzender des Freien Finnischen Gewerkschaftsbundes (SAJ); Kurt Fiebich von der Hoesch AG; die Dolmetscherin Maija Liisa Dressler; Jaakko Rantanen, Generalsekretär der SAJ; Veikko Aalto, Vorsitzender der Eisenbahnergewerkschaft; Dr. Bohr, DGB Düsseldorf; Berndt Johannsson, Vorsitzender der Finnischen Seemanns-Union, und Erkki Nissilae, Vorsitzender der Gewerkschaft der Buchdrucker.

▼ Studenten und Studentinnen verschiedener Fakultäten verbrachten kürzlich auf Einladung des Vorstandes der Industriegewerkschaft Metall eine Woche in der Gewerkschaftsschule „Heidehof“, Dortmund-Lücklemburg. Innerhalb dieses Studienaufenthaltes waren sie für einen Tag Gäste der Hoesch AG. Dabei besichtigten sie die wichtigsten Anlagen der Westfalenhütte. Besonders beeindruckt zeigten sich die Gäste

vom Siemens-Martin-Stahlwerk III und der Breitbandstraße. Im Anschluß an die Besichtigung sprach der Betriebschef der Abteilung Arbeitsschutz, Dr. Karl, über die Aufgaben und Organisation des Arbeitsschutzes auf der Hütte. Es entwickelte sich danach eine rege Aussprache über das Gesehene und Fragen der betrieblichen Sozialpolitik. Unser Bild zeigt die Gruppe bei der Besichtigung unter Führung von Otto Stremmel.

► Am liebsten würde Gisela Hoßbach (auf unserem Bild die zweite von links) das Studium der Mathematik, von dem bereits zwei Semester hinter ihr liegen, aufgeben, um als Programmiererin in unserer „Zentralen Datenverarbeitung“ anzufangen. Dort hat sie einige Monate gearbeitet, und es hat ihr gut gefallen. Sie gehört zu der Gruppe von Werkstudenten, die während der Semesterferien bei uns beschäftigt waren. Das bei uns verdiente Geld soll dazu beitragen, das Studium weiter zu finanzieren. Alle Werkstudenten unserer Gesellschaften lud die Hoesch AG zu einer Werksbesichtigung ein. Nach einem einführenden Vortrag sahen sie unser Dortmunder Hüttenwerk und dabei einen Hochofenabstich (auf unserem Bild), der für die Studentinnen der Pädagogischen Akademie Brigitte Jahn (ganz links) und der Zahnmedizin Annerose Hoppenstedt (dritte von links) ein ungewohnter Anblick war. Sie waren ebenso stark beeindruckt wie die Studenten Gerd Kaethner – er hat bereits sein juristisches Studium beendet und belegte Betriebswirtschaft – und Dietmar Gaebert, der Volkswirtschaft studiert. Der Besichtigung folgte eine angeregte Diskussion, in der viele technische, wirtschaftliche und betriebswirtschaftliche Fragen zur Sprache kamen.





BILD DES MONATS

Wie die andern leben



Familie Huber in Österreich



Als ich vor dem Krieg an der Wiener Universität einen einheimischen Studenten fragte, ob er nicht einmal anderswo studieren möchte, schaute er mich verständnislos an. An einer anderen Uni? „In Wien ist's doch eh am schönsten“, war seine lakonische Antwort. Nur – mein Wiener Kollege hatte noch nie über den Schatten des Wiener Steffls hinausgeschaut, von einigen kurzen Abstechern ins Burgenland und nach Kärnten abgesehen.

Zwischen den Extremen

Vielleicht hatte der Franzl Schneider aus der Wiener Josefstadt trotzdem recht. Im allgemeinen ist es zwar üblich, daß die Wiener sich „a Hetz“ daraus machen, zu „raunzen“ – und

sie nehmen ihre Heimatstadt dabei nicht aus, aber alle Raunzerei ist halt doch nur ein Beweis für ihre Anhänglichkeit an Wien, an ihr Land, an das Staatsgebilde, das sich aus dem Riesereich Österreich-Ungarn in die Welt nach 1918 hinüberrettete und sich schwer tat, zu gesunden politischen und wirtschaftlichen Verhältnissen zu finden.

Bescheidene Wünsche

Sepp Huber, heute ein fünfzigjähriger Mann mit beginnender Glatze, möchte leben, gut leben, in Ruhe gelassen werden, am Abend in seinem „Beisl“ nebenan ein Seidl Bier, am Sonntag gegen elf eine Schale Kaffee trinken, ein Nußkipferl knabbern und den Herrgott einen guten

▲ *Österreich ist Wien, und in Wien „ist's doch eh am schönsten“. Aus dem Schatten des Stephansdoms, des Wiener Wahrzeichens, fort zu müssen, wäre für den Wiener eine furchtbare Strafe*

Mann sein lassen. Aber das ist für ihn gar nicht so einfach, wie es sich liest, auch einige Jahre nach Beginn des österreichischen Wirtschaftswunders nicht. Für den Besucher aus dem „Reich“ mögen gewisse Landstriche Österreichs sehr preiswert sein, für Sepp Huber ist das Leben höllisch teuer. Daß er bei einem Durchschnittseinkommen von rund 400 Mark überhaupt auskommt, das ist ihm selbst ein Geheimnis und seinen Millionen Mitbürgern, die weniger in der Lohn- und Gehaltstüte haben als der Sepp. (Zum Glück zahlen fast alle öster-



▲ In der Frauenarbeit steht Österreich ganz vorn – 39 von 100 Lohnempfängern sind Frauen. Diese charmante „Serviererin“ bedient in einem Nußdorfer Weinklokal

▼ Trotz der guten wirtschaftlichen Entwicklung spielt der Fremdenverkehr auch heute noch eine bedeutsame Rolle im österreichischen Staatshaushalt. Kein Wunder, bei der Fülle von Naturschönheiten, deren eine unser Foto eingefangen hat



reichischen Betriebe im Dezember ein dreizehntes und im Sommer ein vierzehntes Gehalt, auch die Beamten haben neuerdings Anspruch darauf.) Nur gut, daß der Sepp Huber mit seiner Kleidung nicht viel Staat machen muß. In der Woche genügt ihm sein Arbeitsanzug, auch wenn er sein Bier trinkt, und am Sonntag ist er im Sommer in seinem kleinen Schrebergarten. Das heißt, den ganzen Sommer verbringt er dort. Dann sperrt er seine kleine Wohnung in Favoriten ganz ab und siedelt mit seiner Frau für Monate in das kleine Gartenhäusl über. Dort lebt er dann unweit des Wiener Waldes, zieht seinen Salat und seine Tomaten, trinkt, wenn es ihm Spaß macht, ein Glaserl Gumpoldskirchener und fühlt sich als Urlauber – auch wenn er wie stets um sechs in der Früh in seine Fabrik hinaus muß.

Sein Leben ist also alles andere als ein reines Vergnügen – „ka Gspaß“, würde der Sepp sagen –, und es entspricht so gar nicht den Vorstellungen vom fröhlichen Wiener, der leicht und lustig zwischen Wein, Weib und Schrammelmusik seine Zeit aufteilt. Sepp Huber gehört zu dem Millionenheer der treu und brav bis zum Abend Arbeitenden oder doch wenigstens zu denen, die darüber klagen, daß sie vor lauter Arbeit zu nichts mehr kommen. In jenen Jahren des Wiederaufbaus haben die Österreicher der ganzen Welt bewiesen, zu welchen Leistungen sie fähig sind. Bei fast sieben Millionen Einwohnern hat Österreich heute mehr als 2,2 Millionen „Erwerbspersonen“. Das ist fast doppelt soviel wie 1937, obwohl die Einwohnerzahl seither nur um etwa 200000 Menschen zugenommen hat. Und in der Frauenarbeit steht Österreich, die Ostblockstaaten ausgenommen, ohnehin ganz vorn. Von 100 Lohnempfängern sind in Österreich 39 Frauen. In Wien liegt diese Zahl noch höher.

Bevölkerungsprobleme

Kein Wunder, daß man in der Hauptstadt, die übrigens vor dem ersten Weltkrieg weit mehr Einwohner hatte als heute (mehr als 2,1 Millionen gegen 1,7 heute) über einen besonders ausgeprägten Geburtenmangel klagt. Daß Wien trotzdem nicht ausstirbt – auch nicht bis zum Jahr 2056, wie fleißige Statistiker ausgerechnet haben –, ist auf die Anziehungskraft zurückzuführen, die von der Stadt an der Donau auch heute noch ausgeht. Nicht mehr wie vor dem

ersten Weltkrieg vor allem auf die Tschechen, die zu Hunderttausenden in Wien eine neue Heimat gefunden haben, auch nicht wie vor den Kriegen auf die Juden, die vom Balkan und den osteuropäischen Ländern nach Wien strömten und mit ein bestimmendes kulturelles Element der Donaumetropole wurden (fast 10 v. H. der Einwohner). Die Wiener Tschechen haben sich inzwischen so gut wie ganz assimiliert, die jüdische Gemeinde ist unter den furchtbaren Geschehnissen des Krieges zu einer kleinen Minderheit zusammengeschrumpft. In den großen Metropolen der westlichen Welt ist der Geburtenmangel fast überall zu Haus. Mannigfache Gründe sind es, die zu ihm geführt haben. Wichtige Ursachen, u. a. auch in Wien: die erwähnte weitverbreitete Frauenarbeit, aber auch die angespannten Wohnverhältnisse, unter denen Wien, ja ganz Österreich seit Jahrzehnten stöhnt. Obwohl die Gemeinde Wien 1923 ein beispielhaftes Wohnungsbauprogramm gestartet hat, das in dieser oder ähnlicher Form nicht nur von den anderen Städten in Österreich, sondern von vielen Ländern der westlichen Welt übernommen wurde, ist der Wohnungsmangel noch immer groß.

Eine alte Hypothek

Sepp Huber, der seit einigen Jahren glücklicher Inhaber einer solchen von der Gemeinde Wien gebauten modernen Wohnung ist, weiß von diesen bedrückenden Wohnverhältnissen ein Lied zu singen. Hat er doch Jahre in einer sogenannten „Bassena-Wohnung“ zugebracht, die aus einem Raum bestand und wo sich mehrere Mietparteien in einen Wasserhahn – den der Bassena – und in eine gemeinsame Toilette auf dem Hausgang teilen mußten. Diese, in der Zeit vor dem ersten Weltkrieg als Spekulationsobjekte gebauten Mietskasernen tragen noch heute mit dazu bei, daß in Österreich nur etwa 45 v. H. der Wohnungen über eine eigene Wasserleitung und nur rund 32 v. H. ein eigenes WC besitzen. Heute gehört Sepp Huber mit seiner Neubauwohnung zu den privilegierten 12 v. H., die in ihrer Wohnung über ein eigenes Bad verfügen. Aber da im Jahr in Österreich etwa 30000 Wohnungen neu gebaut werden, von denen etwa 80 v. H. ein eigenes Bad besitzen, steigt die Zahl der modernen Ansprüche entsprechenden Wohnungen stetig an. Trotzdem wird die Miete auch der neuen Gemeindewoh-





nungen bewußt niedriggehalten. Im allgemeinen betragen die Mieten etwa 6-10 v.H. des Einkommens. Auf dem freien Wohnungsmarkt müssen freilich hohe Ablösesummen gezahlt werden, will man außer der Reihe zum Zuge kommen.

Für die Ernährung geben Hubers fast 45 v.H. ihres Budgets aus. Das liegt nicht nur daran, daß die österreichischen Arbeiter und Angestellten im allgemeinen weniger verdienen als ihre Kollegen in Westdeutschland, es liegt auch daran, daß sie im allgemeinen mehr vom guten Essen und Trinken halten als sie. Daß die „Erdäpfel“, wie man dort die Kartoffeln nennt, in den Keller gehören, ist in Wien und Österreich ein geflügeltes Wort. Nach Neigung und Appetit ist der Österreicher ein Fleischesser – wenn er sich trotzdem nicht jeden Tag an einem Schnitzel, das den Teller überragt, erfreuen kann, dann nur wegen der raren Schillinge.

◀ Das Burgenland ist – abgesehen von Wien – das kleinste der neun Bundesländer Österreichs, zu denen Nieder- und Oberösterreich, Salzburg, Steiermark, Kärnten, Tirol und Vorarlberg gehören. Unser Bild zeigt den Markt von Großpetersdorf im fruchtbaren Burgenland

▲ Mittel- und Kleinbetriebe herrschen in der österreichischen Landwirtschaft vor, deren Vielfalt die Viehwirtschaft im Gebirge, den Ackerbau im Alpenvorland und den Obst-, Wein- und Tabakanbau einschließt

Im Herzen Europas

In Österreich, diesem Land im Herzen Europas, das von der Natur zum Ausgleich zwischen West und Ost bestimmt zu sein scheint und in dem die Kunst der Diplomatie, des Geltenlassens und der Toleranz seit Jahrhunderten daheim ist, liebt man die Vergangenheit und die Gegenwart mehr als in manchen anderen Ländern, die sich der Zukunft verschrieben haben. Entsprechend gemächlich ist der Lebensschnitt dieses Landes, das trotzdem selten zu spät gekommen ist. Die Erfahrungen haben Sepp Huber und seine Freunde erkennen lassen, daß sich die meisten Aufregungen „eh net auszahlen“. Nur wer einige Jahre unter diesen Menschen gelebt hat, weiß, wie klug sie von Natur aus sind, wie ihr Wunsch, sich zu arrangieren, ihre Selbstironie und ihre Versöhnungsbereitschaft die Welt, in der wir miteinander leben, erträglicher, unheroischer – menschlicher machen.

Dr. Bohmert



Das neue Selbstbau-System für Konstruktionen aller Art

Ob Kleingestell, ob Großanlage – SB löst jede Lagerfrage

Wissen Sie noch, was für Freude uns früher ein Metallbaukasten gemacht hat? Den ganzen Tag saßen wir darüber und schraubten zuerst nach den Vorlagen und dann nach eigener Phantasie die schönsten Konstruktionen zusammen. Wir waren Kinder...

... und etwas von unserer Kindheit wird wieder wach, wenn wir von dem Selbstbausystem unseres Werkes Federstahl Kassel der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg hören, dessen Vorbild der alte und immer noch so beliebte Metallbaukasten ist.

Die Anwendungsmöglichkeiten sind fast unerschöpflich

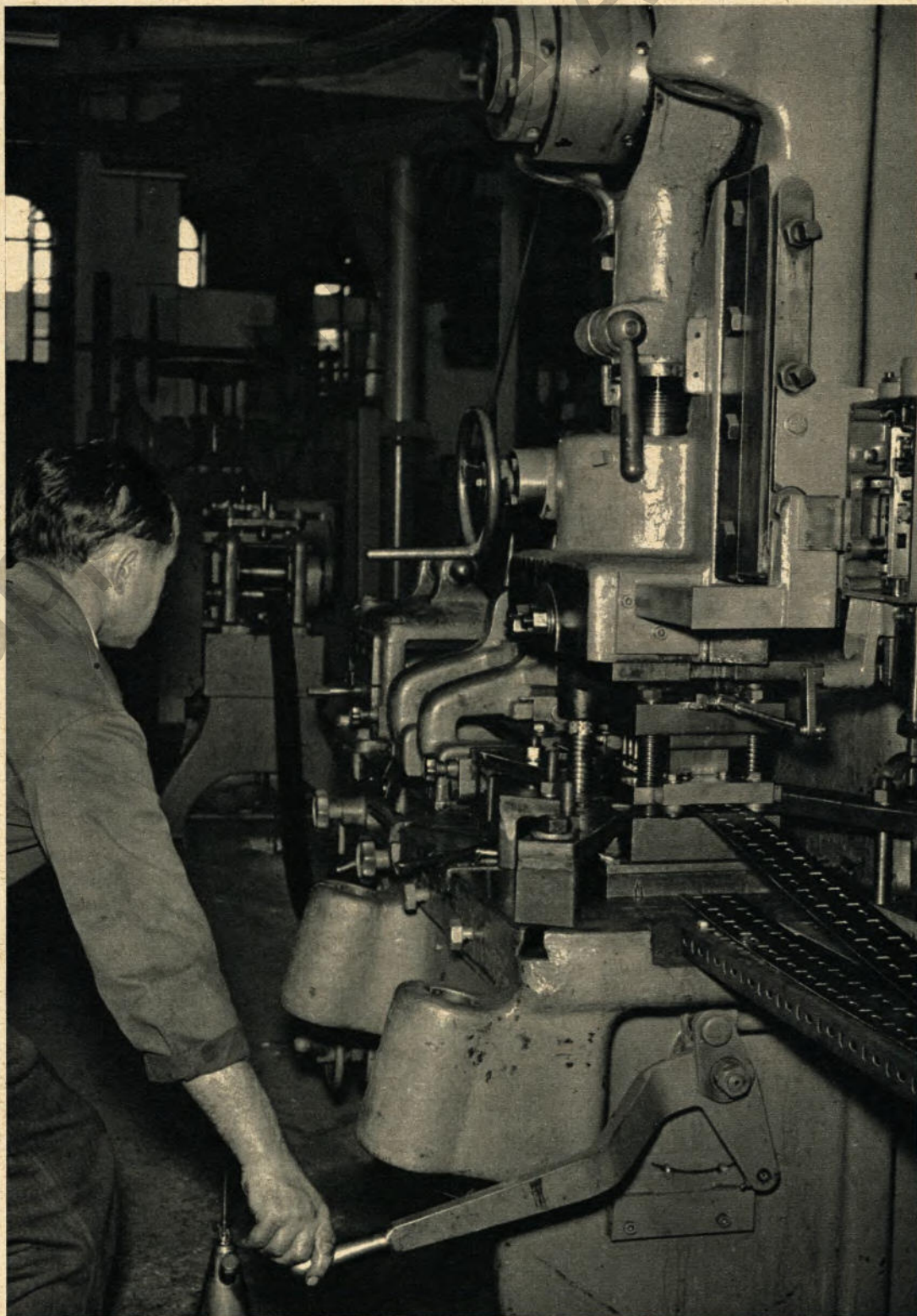
Seit Monaten schon sind einige Mitarbeiterinnen unseres Werkes Federstahl Kassel damit beschäftigt, Bündel um Bündel der Hoesch-Winkelprofile zusammenzuschnüren und gut verpackt auf die Reise zu schicken. Freilich erkennt man an der Größe der Pakete sofort, daß diese Profile nicht für Kinder bestimmt sind. Doch die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten hat unser Selbstbausystem mit dem Metallbaukasten gemein.

Regale jeder Art und Größe, Pack- und Arbeitstische, Werkbänke oder Transportwagen, Montagegerüste oder Fließbandkonstruktionen – diese wenigen Stichworte werden genügen, um die Phantasie anzuregen und die vielseitige Verwendung unseres SB-Systems zu umreißen. Deshalb gehören auch alle Branchen zu unseren Kunden: Maschinenfabriken, Versandgroßhandlungen, Druckereien, Autowerkstätten, Bekleidungsfabriken und Behörden – sie alle haben bereits mit gutem Erfolg das SB-System eingeführt, das sich auch bei Messen und Ausstellungen ausgezeichnet bewährt hat.

Mit dem Schraubenschlüssel in der Hand...

Über die Montage der Selbstbauprofile braucht man nicht viele Worte zu verlieren: Es gibt kein Bohren und kein Schweißen, als Handwerkszeug genügt ein Schraubenschlüssel und gegebenenfalls eine Handhebelschere, um die gewöhnlich zwei bis drei Meter langen Profile

► Die Maschine im Hintergrund richtet den von der Trierer Walzwerk AG an unser Werk Federstahl gelieferten Bandstahl. Von dort läuft er zu der von Gerhard Sydow gesteuerten Presse im Vordergrund, die die verschiedenartigen Löcher einstanzt und das Band in die gewünschte Länge schneidet





1



2



3

zurechtzuschneiden. Baut man größere Anlagen auf, so empfiehlt sich ein elektrisch getriebener Schraubenschlüssel, mit dessen Hilfe in kürzester Frist all die angedeuteten Lager- und Betriebseinrichtungen feste und dauerhafte Wirklichkeit werden. Ein weiterer Vorteil des Selbstbau-Systems liegt darin, daß die fertigen Anlagen nicht mehr gestrichen werden müssen, denn sie besitzen bereits einen vor Rost schützenden Grundanstrich und eine dem Wunsch des Kunden entsprechende Einbrennlackierung.

Ein vollständiges Bausystem entstand

Das Grundelement des Selbstbau-Systems bildet das Winkelprofil. Stahlblechböden für Fächer und einige Zubehörteile, wie Schrauben, Eck- und Fußplatten, Fachteilungsklemmen und Lenkrollen, vervollständigen das Bausystem.

Die Winkelprofile entstehen in vier verschiedenen Abmessungen: Da gibt es zwei gleichschenklige Profile mit den Maßen $30 \times 30 \times 1,75$ Millimeter und $40 \times 40 \times 2$ Millimeter und zwei ungleichschenklige mit den Abmessungen $60 \times 40 \times 2$ Millimeter und $80 \times 40 \times 2,5$ Millimeter. Der Verwendungszweck und die geforderte Tragfähigkeit entscheiden, welches Profil jeweils das richtige ist. Das Vormaterial für die Winkel ist kaltgewalzter Spezialbandstahl, den die Trierer Walzwerk AG in bis zu einer Tonne schweren Ringen unterschiedlicher Breite liefert.

Richtmaschine und Trockenofen

Im Werk Federstahl setzt man den Ring zunächst auf einen Haspel, von dem das Stahlband durch eine Richtmaschine zu einer Presse läuft, die die verschieden-geformten Schraub-

1 Diese Abkantpresse biegt die Ränder der Stahlbleche um, so daß die im Vordergrund sichtbaren Böden für Regale entstehen. Johann Guldan und Friedhelm Flörke fertigen die Böden

2 Die an einer Kettenbahn hängenden Profile tauchen zunächst in ein Reinigungsbad (unser Bild), erhalten danach den Grundanstrich und schließlich die Einbrennlackierung

3 Heinz Schaub, Julius Schumann und Günter Seibel helfen den Kunden, eine ganz auf ihre Zwecke abgestimmte Anlage technisch einwandfrei zu konstruieren



löcher stant und das Band in die entsprechende Länge schneidet. Eine Walzmaschine formt danach das Band zu Winkelprofilen. Die Stahlblechböden werden aus 0,88 und 1 Millimeter starken Blechen in fünf verschiedenen Abmessungen hergestellt. Die Länge der Böden beträgt einheitlich 900 Millimeter. In der Breite hat der Kunde die Wahl zwischen 300, 450, 600, 750 und 900 Millimetern. Sind die Bleche zugeschnitten, gelocht und an den Ecken ausgeklingt, biegen Abkantpressen die Ränder um. Eingeschweißte Verstärkungsrippen kommen hinzu, wenn die Belastung besonders groß ist. Haben Winkel, Stahlblechböden und alle Zubehörteile ihre endgültige Form erhalten, wer-

den sie an einem Kettenförderer befestigt, an dem sie – trocknender Wäsche nicht unähnlich – zunächst in ein Reinigungsbad tauchen. Nach der Grundierung erhalten sie in einer neuzeitlichen Lackieranlage den eigentlichen Farbansatz, durchlaufen eine Vortrockenzone, danach einen Infrarot-Trockenofen und landen schließlich auf den Packtischen. Unser Werk Federstahl begnügt sich aber nicht nur, das SB-System herzustellen und zu verkaufen, sondern bietet dem Kunden auch bei der Konstruktion der Anlage seine Hilfe an. Im eigenen Zeichenbüro berücksichtigt man alle Kundenwünsche, so daß jeder Abnehmer die für ihn richtige Anlage in technisch einwandfreier Konstruktion erhält.

Ein guter Tip zum Schluß

Zweifellos ist das SB-System ein neues Hoesch-Erzeugnis mit guten Zukunftsaussichten. Seine Vorteile liegen auf der Hand – vielleicht sogar für manchen unserer Leser, denn: Wer hat nicht schon einmal darüber nachgedacht, wie ein stabiler und doch leicht beweglicher und sogar veränderbarer Werkstisch zu beschaffen ist? Wie man ausbaufähige Regale erhält oder einen Abstellplatz im Keller oder auf dem Boden für Koffer, Einmachgläser und hunderterlei andere Dinge schafft? Wer hat darüber nicht schon nachgedacht und – wüßte jetzt nicht die Lösung?

Diese zwei Beispiele mögen für viele stehen, denn fast unerschöpflich sind die Anwendungsmöglichkeiten des Hoesch-Selbstbausystems



„Bauen und Wohnen“ war der Titel einer Ausstellung in München, auf der die Hoesch AG mit mehreren Werken und Gesellschaften vertreten war. Im Vordergrund des Interesses stand – entsprechend dem Charakter der Ausstellung – die Trierer Walzwerk AG mit dem Werkstoff PLATAL. Die vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten wurden dargestellt an Wandverkleidungen, Profileisten, Heizkörperverkleidungen, Rolltoren oder Türen mit Rahmen. Das Walzwerk Hohenlimburg zeigte neben für Bauzwecke geeigneten Kaltprofilen ein Modell der in Hohenlimburg entwickelten Montagedeckenkonstruktion, die alle technischen Ansprüche erfüllt. Gegenüber den bisher bekannten Deckenausführungen für fast alle Bauträger ist sie wirtschaftlicher. Naturgemäß war die

Aufgeschlossenheit aller Bauwilligen unter den Ausstellungsbesuchern dieser neuen Konstruktion gegenüber groß. Erzeugnisse der Hoesch-Rohrwerke, wie Rund-, Gewinde-, Vierkant- und spiralgeschweißte Rohre, rahmten ein Großfoto einer Rohrkonstruktion beim Hallenbau. Interessenten für den Stahlleichtbau beachteten besonders die in Hilstrup hergestellten Profilrohre. Auf einer Seitenwand des Standes – wie auf unseren Fotos erkennbar – waren Abbildungen der Hoesch-Fertigbauweise angebracht, wie sie bei 450 Wohnungseinheiten in Dortmund und Essen schon angewandt wurde. Hier zeigten sich auch vor allem die Planer von Einfamilienhäusern, die allerdings in unser System noch nicht einbezogen wurden, angeregt.



Bauen und Wohnen

Josef Ritz

Am 1. September 1961 feierte Josef Ritz sein 50jähriges Arbeitsjubiläum. Er hat als kaufmännischer Lehrling in unserem Blechwalzwerk I/II angefangen und ist dort nach der Lehrzeit Lohnbuchhalter gewesen. Der erste Weltkrieg unterbrach seine berufliche Tätigkeit für vier Jahre, doch als er aus französischer Kriegsgefangenschaft zurückkehrte, kam er wieder an seinen alten Arbeitsplatz zurück. Vorübergehend war Josef Ritz in der Versuchsanstalt beschäftigt. Seit 1934 errechnete er im Spezialblechwalzwerk die Löhne der Belegschaft für die Lohnlisten. Seit Oktober 1958 ist er im Lohnbüro der Westfalenhütte tätig, wo er die Aufgabe hat, Belegschaftsmitgliedern bei Rentenansprüchen zu helfen, den lückenlosen Nachweis ihrer versicherungspflichtigen Tätigkeiten zu erbringen. Josef Ritz, der im Juni 1962 65 Jahre alt wird, ist in seiner Freizeit schon jahrelang in der Armenpflege tätig. Diese Beschäftigung wird ihn auch nach seiner Pensionierung noch ausfüllen. ▼



Josef Kraszewski

Josef Kraszewski – der älteste von sieben Geschwistern – war, als er am 7. September 1911 auf der Zeche Kaiserstuhl anfang, 14 Jahre alt. Nachdem er als Klauber gearbeitet hatte, wurde er 1920 Anschläger und blieb bis 1946 auf diesem Posten.

Hier hat er drei Verbesserungsvorschläge eingereicht, die auch ausgeführt wurden. In den letzten Jahren überwachte er als Maschinist auf der Schaltbühne die Energieversorgung der Schachtanlage.

Josef Kraszewski hatte eine große Familie zu ernähren. Trotzdem ermöglichte er seinen drei Söhnen nach der Schule eine Lehre, was ihm als Vater von acht Kindern – zu den Söhnen kamen noch fünf Töchter – sicher nicht leichtgefallen ist. Sein ältester Sohn arbeitet 1962 25 Jahre als Maschinenschlosser auf Kaiserstuhl, der zweite Sohn als Elektriker in der Telefonzentrale. Josef Kraszewski hat inzwischen zwölf Enkelkinder. In seiner Freizeit bastelt er gern, repariert Uhren und hat manches bewegliche Spielzeug gebaut. Durch seine große Familie wird sein Leben auch nach seiner Pensionierung noch immer erfüllt bleiben. ▶

50 Jahre bei uns



Josef Dreikauß

Wenn Josef Dreikauß, der am 16. November 1961 sein 50jähriges Arbeitsjubiläum feiert, von der Zeit spricht, in der er bei der Hoesch Westfalenhütte anfang, merken seine jüngeren Kollegen, daß sich nicht nur die Arbeitsbedingungen der Techniker, sondern auch die der kaufmännischen Angestellten geändert haben. Vor 50 Jahren konnte man sich noch nicht von einem Büro zum andern durch Telefon verständigen. Durch Rohrpost schickte das Walzwerkbüro – ein Großraumbüro, wo die Angestellten an Stehpulten die Buchungen vornahmen – seine Bestellungen ins Walzwerk. Im Walzwerkbüro der Westfalenhütte hat Josef Dreikauß fast drei Jahre kaufmännisch gelernt, nachdem er als 14jähriger Junge sehr bald vom Trägerlagerbüro, in dem es bereits um vier Uhr morgens losging, dorthin versetzt wurde. Jeden Morgen ging er anderthalb Stunden zu Fuß zur Arbeit. Josef Dreikauß ist fast fünf Jahrzehnte dort, wo er auch als Junge gelernt hat, tätig gewesen. In der Freizeit am Wochenende gehört seine Liebe für viele Stunden den Blumen und Bäumen seines Kleingartens. Nach seiner Pensionierung wird er im Garten noch häufiger als bisher anzutreffen sein. ▼

Julius Döhring

Genauere Abmessung und die gewünschte Beschaffenheit sollen Schrauben und Niete haben, die man bei Becke-Prinz in Hemer herstellt. Eine lange berufliche Erfahrung gehört dazu, um die Maschinen sachgemäß einzustellen, da es sich um Vollautomaten handelt. Julius Döhring, der am 30. November 1961 50 Jahre bei Becke-Prinz beschäftigt ist, hat im letzten Jahrzehnt als Maschinensteller an den Abgratmaschinen gearbeitet. 1911, als 14jähriger, wurde er an der Bohrmaschine angelernt, später arbeitete er an den Gewindewalzen und zwei Jahre an Spindelpressen zur Warmumformung von Schrauben. Auch nach viereinhalb Jahren Kriegsdienst kehrte Julius Döhring wieder zu Becke-Prinz zurück. Er erlebte, wie im zweiten Weltkrieg zwei Werkshallen durch Fliegerangriff zerstört wurden, und er war dabei, als man 1945 Schutt und Asche wegräumen mußte, um einen neuen Anfang zu setzen. Das alles in dem Werk, in dem schon sein Vater 25 Jahre tätig gewesen war und in dem sein Sohn schon wieder 13 Jahre arbeitet. Wenn Julius Döhring im November pensioniert wird, findet er in seinem Garten viel Beschäftigung, so daß ihm die Zeit nie lang wird. ▼



Gustav Schäfer

„Zu wem möchten Sie?“ fragt Gustav Schäfer, Wachmann auf Schacht Emil beim Bergbau Altenessen, wenn ein ihm unbekannter Wagen das Zechentor passieren will. Kein Fremder darf auf die Schachtanlage, in der täglich 2200 Bergleute einfahren. Gustav Schäfer, der am 2. Oktober 50 Jahre beim Hoesch-Bergbau tätig war, hat früher auch zu den Bergleuten unter Tage gehört, zuerst als Pferdejunge, dann als Abnehmer am Bremsberg und mit 18 Jahren als Lehrhauer vor Kohle. Bis 1926 arbeitete Gustav Schäfer als Hauer und wurde schließlich Anschläger am Hauptschacht von Emscher. Durch eine Krankheit konnte er die Arbeit nicht mehr ausführen und kam über Tage als Wachmann an den Haupteingang der Zeche Emil Emscher. Gustav Schäfer ist im September 54 Jahre alt geworden. In seiner Freizeit wandert er gern. Im Urlaub zieht es ihn in den Westerwald, wo er sich so gut wie nirgends erholt, so ist seine feste Überzeugung.



Hausmusik unter Hochöfen

Hast und Lärm des Tages sind vergessen. Stille legt sich über den Raum, die Musiker betreten das Podium. Unter den Zuhörern verstummen die Gespräche, die sich noch um Dinge des Alltags drehten. Jetzt verbindet die Gäste etwas anderes als Eisen und Stahl, Konto oder Organisation. Jetzt schwingt die geistige Nachbarschaft in der Liebe zur Musik das Band um die Arbeitskollegen. Im Hausmusikabend der Westfalenhütte erklingen die ersten Akkorde.

Dieses Bild wiederholte sich nun schon fünfzigmal. Seit zwölf Jahren bestätigt die Oase der Stille ihre fruchtbare Anziehungskraft. Durch das große Werk mit seiner lauten Forderung nach Leistung und Einsatz erklang immer wieder der leise Ruf zu diesen Veranstaltungen der Besinnung. Er traf auf dankbaren Widerhall. Es hat sich eine Gemeinde gebildet, die eine Begegnung mit den Klassikern der Tonsprache nicht mehr missen möchte oder die sich Anregung holt für die eigene Auseinandersetzung mit den zeitgenössischen Komponisten.

Seit langem ist die Frage verstummt, ob denn solche Abende im Schatten der Hochöfen nötig oder sinnvoll seien, da doch Rundfunk und Fernsehen, öffentliche Veranstaltungen und Unterhaltung vieler Art unsere freien Stunden zu überschwemmen drohen. Es hat sich gezeigt, daß die freie Entscheidung vielen den Weg in solche Formen musischen Erlebens weist, wenn man nicht selbst durch Begabung und Übung in der Lage ist, daheim Hausmusik zu pflegen.

Mühsamer Auftakt

Wie kam es zu diesen Musikabenden? Gern gestehen ihre Veranstalter, daß Werden und Wachsen auf einen Zufall zurückgehen. Es war in den Jahren nach dem Zusammenbruch. Der Hunger nach leiblichen Genüssen war bei allen groß, bei vielen der nach geistigen noch größer.

Es fehlten Räume, es fehlten Menschen, die anderen etwas bringen konnten. Irgendwie fand auch die Bücherei des Werkes den Weg, hier

einzuspringen. Als Raum fand sich die Kegelbahn. Greti Fröling, eine leider längst verstorbene Schauspielerin, sprach aus Dichtungen der Romantik, aus Barock und Rokoko. Mal kamen die Minnesänger zu Wort, dann die heitere Dichtung des 19. Jahrhunderts. Es wurden dazu literarische Einführungen gegeben, Bücher und Bilder ausgestellt und alles jeweils von zeitgenössischer Musik umrahmt.

Es waren schöne Abende, die versuchten, einen Zeitraum unserer Geschichte möglichst ganz von der schöngeistigen Seite her zu erfassen, vornehmlich aber wurden sie durch Wort und Ton gestaltet.

Nach jedem dieser Abende, der für die Veranstalter wirklich eine große Anstrengung bedeutete – mit leerem Magen in Kellerwohnungen sich vorzubereiten und das dann noch weiterzugeben, war gewiß eine Leistung –, blieb man in geselliger Runde beisammen. Die Atmosphäre war so außergewöhnlich gepflegt inmitten der gewohnten Trümmerfelder, daß ein Musiker begeistert ausrief: „Diese Räume, nein diese Räume! Einfach herrlich für Hausmusik! Hier möchte ich einmal spielen.“ Das war die Geburtsstunde der Hausmusikabende.

Bald echte Hausmusik

Bei den ersten Zusammenkünften nahm man zunächst das, was sich bot, denn die Veranstalter waren eher Literaten als Musiker. Bald aber kam es zu echter Hausmusik. In einem Quartett spielte Herr Knigge die erste Geige und Herr Franksen Bratsche. Leider konnte man dieses Quartett nicht immer wieder beanspruchen, andere Künstler außerhalb der Werksgemeinschaft traten an seine Stelle.

Einen glücklichen Griff tat Dr. Eckert von der Folkwangschule in Essen. Durch ihn erlebten wir neue Musik mit einem Musiker, der nicht nur glänzend Klavier spielte, sondern auch die



Gabe hatte, zu sprechen und das Wesen, die Berechtigung und die Folgerichtigkeit neuer Musik – der Musik unserer Zeit – klarzumachen. Er war es, der die Gestaltung der weiteren Abende prägte, denn Wort und Ton war das, was die sich inzwischen gebildete Gemeinschaft suchte.

Überraschend weites Echo

Statt aller erklärenden Worte sollen hier einige Stellen aus einem Brief des Deutschen Gewerkschaftsbundes vom 30. September 1949, geschrieben von dem damaligen Kulturbeauftragten Gundlach, wiedergegeben werden: „Ich muß ausdrücken, warum ich den gestrigen Hausmusikabend als ein wirklich schönes Erlebnis empfunden habe. Ich hatte den kurzen Eröffnungsvortrag gehört. Er war sehr herzlich, populär und durchaus geeignet, Gemeinschaftsstimmung aufkommen zu lassen. Nach dem ersten Konzertvortrag erlebte ich eine zweite Freude. Hier fand ich das, was ich immer anstrebte und weiter anstreben werde und was ich als unbedingte Voraussetzung dafür ansehe, dem Menschen das Kunstverständnis zu erschließen. Ich würde bitten, diese Art der Einführung ganz allgemein zu pflegen. Recht herzlich habe ich ferner empfunden, daß die Teilnehmer, obwohl man klar erkennen konnte, daß sie den verschiedensten Berufsgruppen angehören, rein äußerlich eine Einheit darstellten. Wenn im Laufe der Zeit auch das noch im Sinne wirklicher überbrückender Beziehungen, in der Arbeit und Berufsunterschiede vergessen sind, sich auswirkt, dann sind diese Veranstaltungen wirklich ein Einbruch in die bisherige korsettierte Gesellschaftsordnung.“ Die wachsende Gemeinschaft ging ihren Weg. Bei Konzerten aus besonderem Anlaß reichte das Gästehaus nicht mehr aus, man mußte in den Festsaal umziehen.



Aus vielen Urteilen noch eines, das Ende September dieses Jahres, also genau nach zwölf Jahren, von einem Vertreter der Dortmunder Stadtverwaltung einging: „Wir wissen, daß die Pflege guter Musik bei Ihnen groß geschrieben wird, wie sich schon aus den von Ihnen veranstalteten Hauskonzerten ergibt. Sie sind immer so liebenswürdig, mir hierzu die Einladung zu schicken. Damit das Geben und Nehmen zwischen Hoesch und uns im musikalischen Raum noch mehr vertieft werden könnte, würde ich mich sehr freuen, wenn Sie jeweils fünf Einladungen an uns übersenden würden. Dies erscheint unverschämt, aber ich möchte die Teilnahme an Ihren so schönen Hauskonzerten auch einigen weiteren Interessierten gönnen.“

Beide Urteile zeigen, daß von damals bis jetzt folgerichtig etwas aufgebaut wurde, das ein eigenes Gesicht trägt. Von der mittelalterlichen Musik mit alten Instrumenten wurde gemeinsam die musikalische Entwicklung bis heute erarbeitet und dadurch richtig gehört. Zu den großen Abenden im Festsaal finden jeweils kleinere Einführungen im Raum der Jugendbücherei statt. Wer Freude daran hat, lernt dabei Leben und Werk der Komponisten genauer kennen, deren Werk im Mittelpunkt eines Hausmusikabends steht.

Nach dem plötzlichen Tod von Dr. Eckert fand

sich in Professor Goebels von der Nordwestdeutschen Musikakademie in Detmold ein Interpret, der wiederum besonders befähigt ist, in Wort und Ton den Interessierten das Wesen des musikalischen Werkes nahezubringen und einen Weg zur zeitgenössischen Musik zu zeigen.

Wege zu Neuer Musik

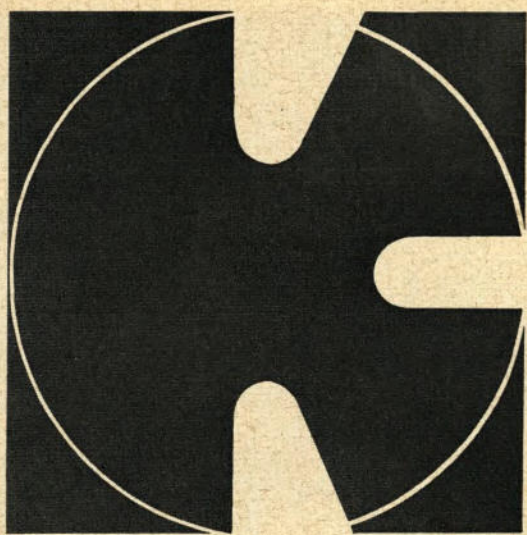
Professor Goebels ist ein guter Anwalt seiner, unserer Zeit und ihrer Komponisten. Da wir selbst mit ihr fertig werden müssen, sind ihm alle Hörer dafür dankbar, daß er die Werke der musikalisch Schaffenden von heute deutet und auf diese Weise hilft, die eigene Zeit geistig zu durchdringen. Dabei steht das neue Werk in den Konzerten immer zwischen Schöpfungen klassischer Musik, um die Verbindung zwischen damals und heute aufzuzeigen.

Das Beispiel der Westfalenhütte, das darf ohne Überschwang gesagt werden, ist Ausdruck eines Bemühens, allen Angehörigen der Hoesch-Gemeinschaft zu zeigen, daß es über dem beklemmenden Materialismus der Gegenwart beständigere und menschenwürdigere Werte gibt. Noch bei der vorletzten Monatswende fand jedes Belegschaftsmitglied, das den Arbeitsplatz in Dortmund hat, in der Lohntüte einen leuchtend grünen Zettel, der über das kulturelle Streben unterrichten sollte. Diese Zeilen aber möchten zusätzlich der Ermunterung derer dienen, die bisher von den Hausmusikabenden oder ähnlichen Veranstaltungen in anderen Betrieben noch nichts erfahren haben. Sie sollen die noch Zaghafte erreichen und zum Mittun einladen.

◀ Unsere Bilder entstanden in einem Konzert der „Camerata vocale“ aus Bremen unter Leitung von Dr. Klaus Blum



Hermann Jünger, Taufkirchen bei München: Großes Bronzerelief
(Bronzeguß mit Glasemail), Ausstellung „Ars viva“ 1961 in Köln



Zehn Jahre der Kunst eine Brücke

„Ich würde ein Vitrinendasein führen, wollte ich allen Einladungen zur Eröffnung von Ausstellungen folgen“ – so sagte Altbundespräsident Heuss, als er in Köln die Veranstaltung zum zehnjährigen Bestehen des „Kulturkreises des Bundesverbandes der Deutschen Industrie“ eröffnete. Augenzwinkernd hatte er damit den besonderen Anlaß für sein Erscheinen herausgehoben. Vor einem Jahrzehnt war diese Einrichtung geschaffen worden. Als Staatsoberhaupt hatte Professor Heuss damals die „freie menschliche Reaktion auf die Kulturpolitik des Herrn Hitler“ in praktische Bahnen lenken geholfen.

Bücher auf dem Scheiterhaufen und Arbeitsverbote hatten bis 1945 Künstler aus einem Vaterland vertrieben, in dem sich auch das kulturelle Leben bestimmten Zwecken unterwerfen mußte. Mit der finanziellen Gesundung nach dem Zusammenbruch sah sich die Industrie daher vor einer Aufgabe, die in früheren Jahrhunderten Fürsten und Kirchen übernommen hatten, und die ihren Ursprung in dem Wirken des vielgerühmten Römers mit Namen Gaius Maecenas, dem Freund des Augustus und freigebigen Gönner von Kunst und Wissenschaft, hatte. Das moderne „Mäzenatentum“, benannt nach eben diesem Römer, wurde auch für die Bundesrepublik aus der Taufe gehoben.

Wozu private Initiative und Hilfe Jahrzehnte hätten brauchen müssen, das sollte vereinte Finanzkraft schneller möglich machen: Wiederherstellung zerstörter Kulturdenkmäler, Sammlung zerstreuter Museumswerte und nicht zuletzt laufende Unterstützung einzelner Künstler aller Disziplinen. Auch die Hoesch AG wurde damals Mitglied des Kulturkreises.

Nicht dirigieren, sondern stützen

Die erste Satzung wollte „jedem künstlerischen Bestreben zu Hilfe kommen, das nach dem Urteil Berufener der Förderung würdig ist“. Aber schon bald erkannte man die Notwendigkeit, Grenzen genauer abzustecken. Damit die frühe Saat nicht zu schnell ins Kraut schieße, bündelten die Besonnenen die ersten Triebe: „Wir haben nicht das Recht zur Wertung, aber das Recht auf ein Bekenntnis!“ oder: „Die Kunst wartet nicht darauf, daß sie von der Industrie irgendwohin dirigiert wird. Sie entwickelt sich nach ihren eigenen Gesetzen. In ihrer Freiheit und Vielfalt ist sie eine Garantie unserer abendländischen Kultur.“ – Der Weg war frei für Grundsatzstiftungen, Stipendien für den Nach-

wuchs aus der bildenden Kunst, der Musik, Literatur, Architektur und Formgebung, für Museumsspenden und schließlich Sammlungen, die zu mehr oder dazu die Grundlage zu liefern es galt.

Selbstbescheidung sollte vor dem Ausbruch bewahren: Man wollte kein eigenes kulturpolitisches Programm verfolgen, niemand hatte die absurde Idee, von einer Kunstauffassung der Industrie zu sprechen – als einziges Kriterium für die Unterstützung habe die Qualität zu gelten, wurde betont, abgeschätzt von einer jeweiligen Jury Berufener. Die „Gründer“ witterten früh die Sorge der Kritiker um ein solches Mammut-Mäzenatentum.

Was haben nun zehn Jahre gebracht?

222 Seiten Kunstdruckpapier waren für die „Dokumentation“, eine in Buchform erschienene Rückschau, nötig, um Rechenschaft zu geben. Mit den finanziellen Aufwendungen brauchte die Redaktion nicht zu protzen. Sie wurden der Öffentlichkeit ohnehin bekannt. Mit 80000 DM wurde Anlaß gegeben zum Wiederaufbau des Folkwang-Museums in Essen, die Plastiksammlung zur Lehbruck-Stiftung in Duisburg kostete 381500 DM, für 300000 DM bekam die Basilika von Otto beuren eine neue Orgel, der Lübecker Dom erhielt für 30000 DM ein wertvolles Fenster, der Wiederaufbau des Residenztheaters in München wurde mit 15000 DM gestützt, und schließlich umfaßte die jüngste Stiftung, das Berliner Forum für Literatur und Sprache, für die Jahre 1962–64 insgesamt 300000 DM. Stipendien für junge Künstler aller Disziplinen, Ankauf und Veranstaltungen hinzugerechnet, wurden in den zehn Jahren bisher 4,3 Millionen DM ausgegeben.

Bedenken und Ermutigung

Das ist eine honorige Summe. Und doch kann sie nicht verblüffen, wenn man weiß, in welchem größeren Umfange in anderen Ländern die Industrie der Kunst unter die Arme greift. Bei uns aber ist der Zusammenschluß der Jünger des alten Maecenas das Neue. Und hier wurden in der Öffentlichkeit Bedenken laut. Denn der Mangel der kollektiven Förderung erschwerte allzuleicht das Urteil der jeweiligen Jury.

► Kurt Lehmann, Hannover: Hirtenknabe, Bronze, Museumsspende: Karl-Ernst-Osthaus-Museum, Hagen



Und doch bleibt das Gewissen des Kulturkreises rein. Für die Haltung der Künstler selbst stehe ein Beispiel: Ein junger Autor schreibt, die kollektive Form der Kunstförderung verhalte sich zum „echten“ Mäzenatentum zwar wie ein Farbdruck zum Original, aber es sei dem Künstler weitaus angenehmer, von einer Institution, als von einer Person gefördert zu werden. Gerade daß so gegensätzliche, so verschiedenartige Künstler gefördert würden, spreche für den Kulturkreis.

Zankapfel „Moderne“

Ein Stein des Anstoßes war und ist die Verbreitung und Ermutigung der zeitgenössischen Kunst. Die Bedenken kommen aus zwei entgegengesetzten Richtungen. Unter den Mitgliedern des Kulturkreises selbst gibt es Freunde und Feinde des Abstrakten schlechthin, vielfach allgemein mit dem Zeitgenössischen gleichgestellt. Es fällt vielen schwer, sich von Vorurteilen zu lösen. Allzuschnelle Urteile gehen allzuleicht von der Zunge. Vergessen wird, daß Wertmaßstäbe der Erfahrung, der ständigen Auseinandersetzung, der Kenner-schaft unterliegen. Auch – oder gerade – bei den Abstrakten gibt es Gut und Schlecht. Vergessen ist in solcher Sicht die schnell das Ge-löbnis in der Satzung: Wir wollen nicht richten, sondern dienen!



▲ Fritz Koenig, Landshut/Bayern: Reitergruppe, Bronze, Museumsspende: Städtisches Museum, Braunschweig

Der andere Pfeil wird von den „Kennern“ abgeschossen. „Ars viva“, der ständige Titel der jährlichen Ausstellung heißt „Lebendige Kunst“. Das heißt Auswahl unter den Suchenden, Ringenden, nicht immer gleich Verständlichen. Und hier wenden sich die kompromißlosen Befürworter alles noch nicht Ausgereiften und Anerkannten gegen alle Hemmungen einer Jury. Sie verlangen von dem großen Mäzen noch mehr Mut zur Unpopularität. Weniger heftig ist der Vorwurf, es schleiche sich auch „Epigonenhaftes“ in die Ausstellungen ein. Wer die jüngsten Traber ins Rennen schickt, muß damit rechnen, daß sich dieser oder jener vergaloppiert.

„Ars viva“ 1961

Die diesjährige Ausstellung im Kölner Museum hatte entsprechende Stärken und Schwächen. Zum erstenmal wurde neben den Arbeiten noch unbekannter Künstler auch eine Auswahl aus den Museumsspenden der Jahre 1953–1960 gezeigt, die als Dauerleihgaben sonst in verschiedenen Museen hängen. Es sind Arbeiten von deutschen Expressionisten bis zu anerkannten Abstrakten der Nachkriegszeit in imponierender Übersicht über das bisher Angekaufte. Neben der vollständigen Kollektion der 1961 zur Verteilung vorgesehenen Kunstwerke war das für die breite Öffentlichkeit eine gute Möglichkeit, die Vorstellungen von der Arbeit des Kulturkreises zu klären.

Die „Ars viva“ fand geteilte Aufnahme. Das Attribut „lebendig“ wurde ihr nur in Teilen zuerkannt. In Plastik und Malerei gab es kaum eine Arbeit, die nicht schon von Bekanntem hätte abgeleitet werden können. Fand man eine gute Plastik, stammt sie von bereits anerkannter Hand. Die Malerei brachte wenig, was durch

◀ Karl Potzler, München: Erzengel, Bronze, Ausstellung „Ars viva“ 1961 in Köln

„alte“ Malbegriffe nicht zu fassen gewesen wäre. Es sah so aus, als wolle man nicht wahrhaben, daß auch die Malerei „technischer“ geworden ist.

Herzstück der Gesamtschau bildete die Lehmbruck-Stiftung, die als Ehrung des großen Bildhauers den Kern einer wachsenden Sammlung europäischer Bildhauerkunst im Duisburger Museum ausmachen soll. Es sind zehn bedeutende Skulpturen von Blumenthal, Hartung, Mataré, Laurens, Marini, Moore, Giacometti, Richier, Stadler und Zadkine.

Sollte durch diese kurze Zusammenfassung der Eindruck entstanden sein, wir hätten es uns zur Aufgabe gemacht, gerade an dieser Stelle dem „Unternehmen Kunst“ in der deutschen Industrie Lorbeerkränze zu flechten, sei abschließend vor einer solchen Betrachtungsweise gewarnt. Ein Mäzenatentum auf derart breiter Basis muß problematisch bleiben, denn nicht leicht ist das Bemühen um den einzelnen Künstler mit den Praktiken des anonymen Förderers zu vereinbaren. Andererseits haben Leistung und Echo gezeigt, daß die kulturelle Aktivität der Industrie nicht etwa „Ausdruck des schlechten Gewissens“ ist, wie Zweifler wiederholt fragten. Der Kulturkreis verdient Anerkennung und Stütze. Es bleibt dem Beobachter unseres kulturellen Lebens die Hoffnung, daß die Jünger Maecenas' auch dann nicht erlahmen, wenn die Hochkonjunktur einmal nicht so stark beflügeln sollte und daß sie außerdem weiterwirken könne auf örtliche Bemühungen gleichen Charakters. An den Optimisten schließlich ist es dann noch, sich vorzustellen, daß wir die Zeugnisse lebendiger Kunst nicht nur in Museen tragen, sondern uns mit ihnen in Werk und Wohnung umgeben.



Die 40. Internationale Automobil-Ausstellung trug nicht nur den Charakter des Jubiläums, sie stellte auch alles bisher in Frankfurt Beobachtete in den Schatten. Vor sechs Jahren hatten wir die in zweijährigem Rhythmus wiederkehrende Ausstellung eine „Heerschau des Automobils“ genannt und die Wandlung des Kraftwagens vom Luxus- zum Gebrauchsgegenstand hervorgehoben; vor vier Jahren war von uns die Tendenz zum Kleinwagen vermerkt worden, verbunden mit einer auffälligen Sorgfalt bei der Inneneinrichtung; die Schau des Jahres 1959 schließlich war als große Parade erschienen, die glanzvollste, die Frankfurt je sah. Niemand hatte sich vorzustellen gewagt, daß sie eines Tages noch glänzender und „aufregender“ sein könnte. Und doch ist das Unwahrscheinliche wahr geworden: Die Automesse 1961 wurde zu einer Schau der Rekorde.

Eines hat die diesjährige Internationale Automobil-Ausstellung mehr noch als die vorangegangenen erkennen lassen: Sie ist mehr als nur eine unter vielen Ausstellungen, auf denen es zu repräsentieren gilt. Sie ist die große Schau für Käufer wie für Verkäufer. Die mit ihr verbundenen Zahlen werden von Jahr zu Jahr größer und spiegeln die bedeutende Rolle der Bundesrepublik als Herstellungs- und Ausfuhrland für Kraftfahrzeuge. In Westdeutschland wurden 1960 2,05 Millionen Kraftwagen (Personen-, Kombi- und Nutzkraftwagen) hergestellt. Mit dieser Ziffer stehen wir nach den USA (7,9 Millionen Stück) an zweiter Stelle vor Großbritannien (1,8 Millionen), Frankreich (1,35 Millionen) und Italien (0,64 Millionen). Noch erstaunlicher sind die Ausfuhrzahlen: Die Bundesrepublik hält mit den 982830 ausgeführten Kraftwagen des Jahres 1960 die Spitze der Weltrangliste – mit erheblichem Abstand gefolgt von Großbritannien (716000), Frankreich (555000) und den USA (334000).

In diesen Zahlen spiegeln sich sowohl der Umfang der deutschen Kraftwagenproduktion als auch der ausgezeichnete Ruf, den die Erzeugnisse auf den Märkten der Welt genießen. Doch sie sind nur einer der Gründe für die von Jahr zu Jahr steigende Bedeutung der Frankfurter Automesse. Ein zweiter liegt in der Tatsache, daß die Bundesrepublik selbst ein anziehender Markt ist. Während 1959 von insgesamt 726 ausstellenden Firmen 86 aus dem Ausland kamen, beteiligten sich 1961 nicht weniger als 128 ausländische Aussteller. Damit stieg die Beteiligung des Auslandes um rund 50 v. H., obwohl die Zahl der insgesamt vertretenen Firmen nur um 8 v. H. zunahm (1959: 726, 1961: 792).

Rekordbesuch auf den Hoesch-Ständen

Auf dem schon traditionellen Platz befanden sich wieder die Stände der Hoesch-Werke, nämlich der Walzwerke Hohenlimburg und der Schmiedag. Hier zeigten die beiden Werke einen Querschnitt durch ihr vielseitiges Erzeugnisprogramm. Auf der Hohenlimburger Seite bildeten die Federungs-elemente das Schwergewicht. Daneben gab es Beispiele an warmgewalztem Stabstahl, kaltgewalztem Bandstahl, Blank- und Automatenstahl sowie Stahlleichtprofile.

Neu im Erzeugnisprogramm

In technischen Kreisen fanden Muster einer dämpfungsfreien Blattfeder besonderes Interesse. Im Gegensatz zu den üblichen mehrschichtigen Blattfedern handelt es sich hierbei um eine sogenannte Einblattfeder, die wegen ihrer parabolischen Gestaltung über ihre ganze Länge konstante Beanspruchung aufweist, eine Federausführung, die noch weiterentwickelt wird.

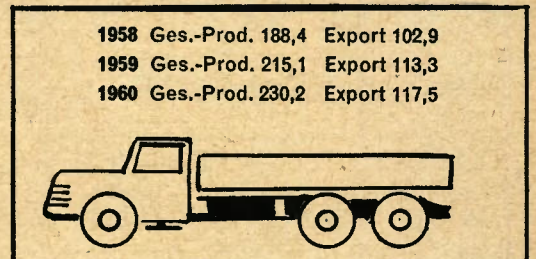
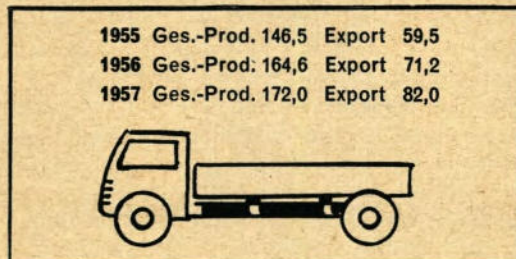
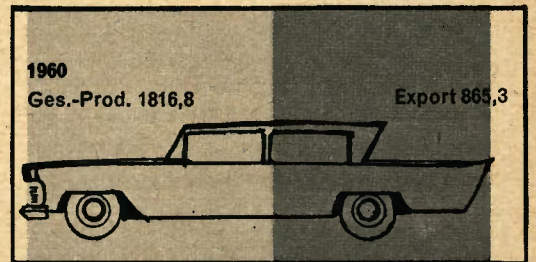
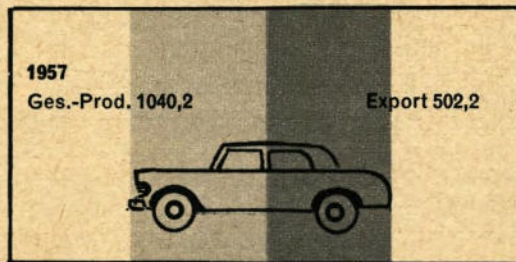
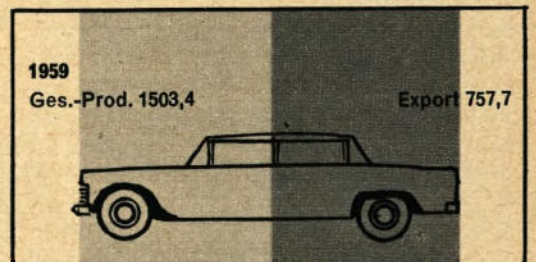
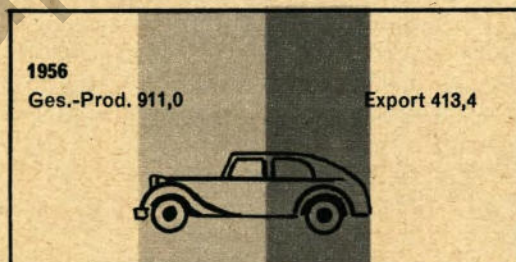
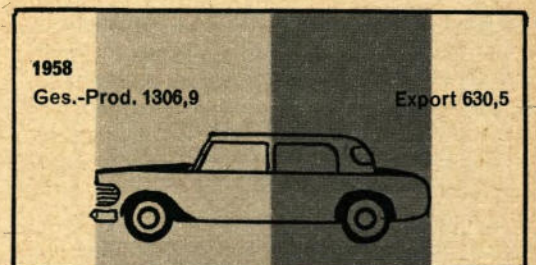
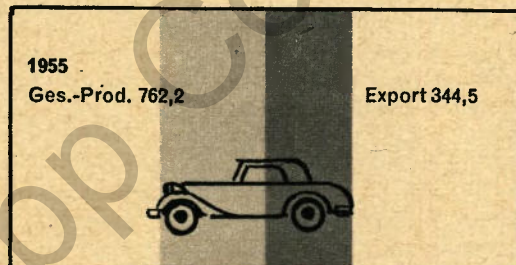
Gut gefedert gut gefahren

Hoesch auf der Automobil-Ausstellung

Überraschung löste in der Autoindustrie die Feststellung aus, daß zum erstenmal von Hoesch auch Dämpfungselemente hergestellt werden. Ihre Produktion ist vor einigen Monaten in unserem neuen Werk in Köln-Efferen angelaufen.

Sie stellt eine sinnvolle Ergänzung der Federungs-elemente (Stoßdämpfer und Feder) dar. Bei den ausgestellten Erzeugnisproben der Schmiedag fielen rohe und fertigbearbeitete Gesenkschmiedestücke besonders ins Auge.

Kraftwagen-Produktion und -Export im Bundesgebiet 1955-1960 in 1000 Stück





Daneben gab es Preß-, Zieh- und Stanzteile zu sehen, Kugelgraphitguß- und Spezialgußstücke und schließlich einbaufertige Aggregate. Abgerundet wurde das Bild der Stände durch grafische Profildarstellungen und eine Fotoserie, die einen Blick in die Werke und in den Weg des Materials ermöglichten.

In zahllosen Informations- und Verkaufsgesprächen, in der herzlichen Begrüßung alter Geschäftsfreunde und den vielseitigen Fragen neuer Interessenten wurde auf beiden Ständen das Gewicht des Namens Hoesch für die Kraftfahrzeugindustrie spürbar. Vielfältig sind die Beziehungen zu den Firmen, die Kraftfahrzeuge bauen. Bei Hoesch gewalzte Karosseriebleche werden zu verschiedenen Autotypen verformt, Federn aller Art kommen hinzu und schließlich Achsen, Achsschenkel, Kurbelwellen, Pleuelstangen und Zahnräder, die bei der Schmiedag geschmiedet werden, Nockenwellen und Schwungräder, bei der Schmiedag gegossen. Die Beziehungen des Hauses Hoesch zur Kraftfahrzeugindustrie, seit Jahrzehnten immer enger geworden, haben zu ihrem Teil dazu beitragen können, dem Automobil von heute sein wesentliches Merkmal zu verleihen: die Zuverlässigkeit. Mit der gleichen Sorgfalt, wie sie bisher die Arbeit bestimmte, wird Hoesch auch an weiteren Aufgaben mitarbeiten, die der Automobilbau von morgen stellt.

Zwischen Chrom, PS und „Spitze“

Die Chronik der Autoausstellungen wird für das Jahr 1961 viele Neuerungen, Verbesserungen und sogar Überraschungen aufzunehmen haben. Wer mit dem Notizbuch wie Karlheinz Graudenz, der die folgenden Zeilen für uns

schrrieb, von Stand zu Stand gegangen sein sollte, hätte die nun folgenden technischen Daten der Neuheiten auf dem deutschen Automobilmarkt festhalten müssen:

Das Typenprogramm der AUTO UNION wurde um den AU 1000 Sp in Roadsterausführung bereichert, ein sportliches Fahrzeug, wie das bereits bekannte Coupé mit 981-ccm-Motor ausgestattet, der 55 PS Leistung entwickelt und ehrliche 140 km/h Spitze zuläßt. Wesentlicher ist bei der AUTO UNION, daß sie zwei ihrer Modelle (DKW-Junior de Luxe und AU 1000 S) serienmäßig mit der neuentwickelten „Frischöl-Automatik“ ausgerüstet hat: Aus einem gesonderten Öltank von 3,8 Litern Inhalt wird durch eine Förderpumpe Öl zum Vergaser gefördert und dort dem Benzin zugesetzt. Damit werden ein genau dosiertes Zweitaktgemisch und mit ihm erhöhte Wirtschaftlichkeit gewährleistet.

Die BAYERISCHEN MOTOREN-WERKE überraschten mit dem Prototyp des BMW 1500, einem Mittelklassewagen, über den schon lange gesprochen worden war. Endlich durften sich die Neugierigen um diesen in Form und Linienführung sehr reizvollen Reisewagen drängen; seine elegant-amerikanische Front bewundern und hohe Erwartungen an die Leistung des kurzhubigen 1,5-Liter-Vierzylinders knüpfen. Vorerst allerdings muß jede aufkeimende Liebe platonisch bleiben, da mit dem Produktionsbeginn nicht vor dem kommenden Frühjahr zu rechnen ist.

Zu den beiden bisherigen BMW-700-Typen hat sich ein drittes gesellt: der BMW 700 Sport,

▲ Dieser Blick auf die beiden Stände der Walzwerke Höhenlimburg (links) und der Schmiedag (rechts) vermittelt einen Eindruck von der übersichtlichen Anordnung der Proben aus dem Erzeugungsprogramm für die Automobilindustrie. Daneben oder darüber liegen die gastlichen Räume für Besprechungen

dessen luftgekühlter 700-ccm-Zweizylinder-Boxermotor dank der auf 1:9 gesteigerten Verdichtung 40 PS abgibt und eine Spitze von 135 km/h sichert.

Die FORD-WERKE Köln stellten neben die Typen des neuen Taunus 17 M, der im vergangenen halben Jahr zu einem Verkaufschlager ersten Ranges wurde, den Taunus 17 M TS mit einem 1,8-Liter-Motor von 70 PS Leistung (gegenüber 55 bzw. 60 PS der anderen 17-M-Typen), die eine Spitze von 150 km/h erlauben.

Aus Dingolfing in Bayern schickte die HANS GLAS GMBH den S 1004, ein 42pferdiges Vierzylinder-Coupé mit 135 km/h Spitzengeschwindigkeit zum Preise von 5500 DM. Damit ist zu den Goggomobilen mit 250, 300 und 400 ccm Zylinderinhalt und den „Isar“-Typen mit 600 und 700 ccm nun noch ein 1-Liter-Modell getreten, das wohl vor allem den sportlich interessierten Fahrer mit weniger großem Bankkonto ansprechen wird.

DAIMLER-BENZ überraschte mit einem neuen Modell 300 SE, das sich vom bereits bekannten 220 S bzw. SE äußerlich nur durch größeren Chromaufwand unterscheidet. Innerlich dagegen bietet dieser Wagen wesentlich mehr Neues: einen 160pferdigen Sechs-Zylinder-Ein-

► Nur wenige Jahrzehnte trennen den Wagen von heute von den Darstellungen der ersten Fahrzeuge im Hintergrund. Uns will aber scheinen, als läge eine Welt zwischen ihnen

spritzmotor mit drei Litern Hubraum, ein automatisches Getriebe, Luftfederung und Vierrad-Scheibenbremse. Bemerkenswert ist, daß nun auch die beiden Modelle der 190er Baureihe, die Zwillinge 190 und 190 D, Karosserie und Fahrwerk der 220er-Typen erhielten – wenn man davon absieht, daß die Motorhaube etwas kürzer ausfiel und die Schweinwerfer rund blieben.

Die NSU MOTORENWERKE in Neckarsulm haben sich mit ihrem neuen NSU Prinz 4 zur „Kompaktlinie“ bekannt. Der vierte Prinz wird mit Rücksicht auf die bereits erbrachte technische Bewährung seines luftgekühlten Zweizylinder-Heckmotors mit 30 PS Leistung, seine Spitzengeschwindigkeit von 120 km/h und seinen annehmbaren Preis von 4490 DM den bisherigen Prinzen-Freunden neue hinzugewinnen.

Aus Heilbronn kamen die NECKAR Automobilwerke (vorm. NSU Automobil-AG) mit zwei neuen Ausführungen ihres seit langem bewährten und beliebten NSU-Fiat Jagst 770: der wassergekühlte Vierzylinder-Heckmotor dieses Modells mit seiner Leistung von 25 PS soll dem neuen Coupé ebenso wie dem gleichfalls herausgebrachten Cabriolet, beide übrigens zweisitzig, eine Spitze von 120 km/h verleihen.

Aus Italien übernommen hat die DEUTSCHE FIAT AG, ebenfalls in Heilbronn beheimatet, den neuen Fiat 1300 (gegen 250 DM Aufpreis auch als 1500er lieferbar), ein Modell, das im Süden bereits zahlreiche Freunde gewinnen konnte. Fachleute haben dieser Neuschöpfung, die die Wirtschaftlichkeit eines Mittelklassewagens mit den Fahreigenschaften eines „Großen“ verbinden soll, einen beachtlichen Erfolg vorausgesagt.

OPEL stellt eine Neuschöpfung vor, die sicherlich zahlreichen geheimen Wünschen ent-



gegenkommen wird: den Rekord als 1,7-Liter-Coupé mit einem 60-PS-Motor. Seine reiche Ausstattung, die niedrige, langgestreckte Form, die Spitze von 140 km/h und der verhältnismäßig bescheidene Preis von 7675 DM dürften die Liefertermine dieses neuen Modells schon bald länger werden lassen.

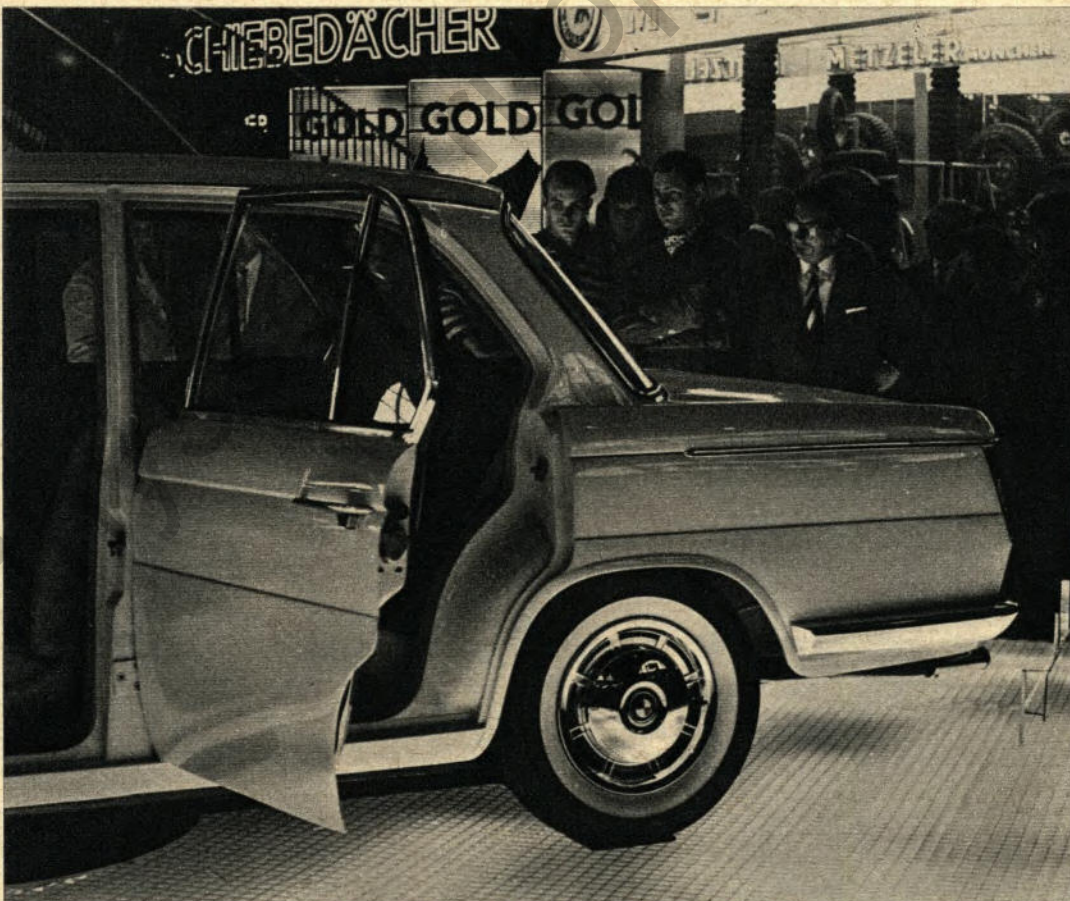
PORSCHE überraschte alle Freunde schneller Sportwagen mit dem neuen Carrera 2, dessen in der Grundkonzeption beibehaltener Vierzylinder-Boxermotor auf zwei Liter vergrößert

wurde und 130 PS hergibt. Sein Leistungsgewicht von 8,1 kg/PS besagt denen, die sich auf „schnelle Hirsche“ verstehen, mehr als die bescheiden mit 200 km/h angegebene Spitze. Wer mit dem Carrera 2 einmal „zaubern“ durfte, steigt nur ungern wieder aus.

Das VOLKSWAGENWERK gab nun endlich Gelegenheit, den VW 1500 aus der Nähe zu betrachten. Man sieht ihm an, daß seine Erbauer bewußt auf äußere Effekte verzichtet haben. Was ihnen vorschwebte, war offensichtlich ein Fahrzeug, das, wie sein kleinerer Bruder, auf lange Zeit keiner grundlegenden Änderung mehr bedarf. Die besonders flache Ausführung seines 45pferdigen 1,5-Liter-Boxermotors ermöglichte die Verlegung des Kofferraumes in das Wagenheck. – Bei der Beliebtheit, deren sich die bisherigen Karman-Ghia-Ausführungen des „alten“ VW erfreuten, kann es nicht verwundern, daß sich der 1500er VW mit dem Tage seines Erscheinens auch in einem sehr kleidsamen Karman-Gewand vorstellte – als Coupé ebenso wie als Cabriolet.

Wiederholen wir abschließend, was wir eingangs andeuteten: Frankfurt brachte 1961 abermals eine wesentliche Steigerung des Gebotenen. Das betrifft technische Daten wie auch Ausstattung und Einrichtung. Offensichtlich war es das Bestreben der Industrie, jedem individuellen Wunsch gerecht zu werden. Wenn wir einen auffälligen wirtschaftlichen Optimismus vermerkten, so deshalb, weil wir uns die Mühe machten, einmal zu zählen, mit wie vielen Modellen bzw. Ausführungen einzelne Firmen vor die Öffentlichkeit des Jahres 1961 traten: AUTO UNION 10, BMW 13, DEUTSCHE FIAT 11, GLAS 20, DAIMLER-BENZ 13, OPEL 10.

◀ Jung und alt wollten es ganz genau wissen, was die Fabrikate im Ringen um die Gunst des Käufers zu bieten hatten. Dieses Beispiel spreche dafür, daß auch die Eleganz in der Form ein wesentliches Element der Werbung ist



50 Hoesch AG Westfalenhütte

16. 11. 1961 Josef Dreikauß, Sachbearbeiter

Becke-Prinz GmbH

30. 11. 1961 Julius Döhning, Maschinensteller
Werk Hemer

40 Hoesch AG Bergbau

2. 11. 1961 Adolf Bühler, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

2. 11. 1961 Kurt Figge, Gasmeister
Kokerei Kaiserstuhl

2. 11. 1961 Paul Kotkewitz, Verwiegler
Schachtanlage Kaiserstuhl

3. 11. 1961 Paul Bendig, Hauer
Schacht Emil

7. 11. 1961 Hermann Saddey, Schlosser
Kokerei Emil

9. 11. 1961 Wilhelm Adel, Kraftfahrer
Schacht Fritz

10. 11. 1961 Reinhold Giese, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

14. 11. 1961 Hugo Bruchhäuser, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

15. 11. 1961 Hermann Husemann, Masch.-Hauer
Schacht Fritz

18. 11. 1961 Fritz Risse, Schlosser
Schachtanlage Kaiserstuhl

Hoesch AG Westfalenhütte

2. 11. 1961 Walter Becker, Kranführer

10. 11. 1961 Karl Titt, Maschinist

15. 11. 1961 Fritz Osthoff, Handlungsbevollmächt.

17. 11. 1961 Paul Nitzke, Werkstoffprüfer

21. 11. 1961 Ewald Possekkel, Kranführer

Maschinenfabrik Deutschland AG

3. 11. 1961 Ernst Lattemann, Härter

Trierer Walzwerk AG

19. 11. 1961 Peter Lambio, Beizer
Werk Trier

Schwinn AG

21. 11. 1961 Oskar Stärkle, Gewindeschneider

25. 11. 1961 Edmund Hilpert, Fräser

25 Hoesch AG Bergbau

2. 11. 1961 Willi Korn, kfm. Angestellter
Verwaltung

2. 11. 1961 Friedrich May, Hilfszimmerhauer
Schacht Emil

2. 11. 1961 Hermann Neumann, Hauer
Schacht Emil

2. 11. 1961 Johann Nosakowski, Fahrsteiger
Schacht Fritz

3. 11. 1961 Adolf Krey, Hauer
Schacht Emil

3. 11. 1961 Heinz Niemann, Elektriker
Kokerei Emil

3. 11. 1961 Ludwig Teckentrup, Hauer
Schacht Emil

3. 11. 1961 Friedrich Westermann, Grubenlofk.
Schachtanlage Kaiserstuhl

4. 11. 1961 Jakob Doerr, Hauer
Schachtanlage Radbod

4. 11. 1961 Paul Fröhlich, Hauer
Schachtanlage Radbod

4. 11. 1961 Johann Schüttke, Hauer
Schachtanlage Radbod

5. 11. 1961 Heinrich Heinlein, Meister
Schachtanlage Radbod

5. 11. 1961 Richard Wieland, Schießmeister
Schachtanlage Radbod

6. 11. 1961 Alex Halfar, Hauer
Schachtanlage Radbod

6. 11. 1961 William Härtel, Ausbauhelfer
Schachtanlage Radbod

6. 11. 1961 Max Mühlhofer, Tafelführer
Schachtanlage Radbod

6. 11. 1961 Helmut Salmon, Hauer
Schacht Emil

6. 11. 1961 Heinrich Schweigart, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

7. 11. 1961 Heinz Budczus, Fahrhauer
Schacht Fritz

7. 11. 1961 Josef Gehle, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod

7. 11. 1961 Theodor Lindken, Hauer
Schacht Emil

7. 11. 1961 Kurt Stiehler, Hauer
Schachtanlage Radbod

7. 11. 1961 Fritz Truckenbrodt, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod

9. 11. 1961 Wilhelm Rampelmann, Hauer
Schachtanlage Radbod

9. 11. 1961 Georg Stumpf, Kesselwärter
Schachtanlage Kaiserstuhl

9. 11. 1961 Wilhelm Werth zur Osten, Masch.-St.
Schacht Fritz

10. 11. 1961 Paul Hierling, Fahrhauer
Schacht Fritz

12. 11. 1961 Theodor Bellinghoff, Maurer
Schachtanlage Radbod

12. 11. 1961 Wilhelm Korf, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl

13. 11. 1961 Bernhard Hoffmann, Lok.-Heizer
Schacht Fritz

16. 11. 1961 August Bergmann, Fahrhauer
Schacht Fritz

16. 11. 1961 Karl Denk, Ausbauhelfer
Schacht Emil

16. 11. 1961 Paul Ignasiak, Probenehmer
Schacht Emil

20. 11. 1961 Gerhard Nykamp, Hilfszimmerhauer
Schacht Fritz

20. 11. 1961 Richard Strecker, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

23. 11. 1961 Heinrich Günther, Hauer
Schacht Fritz

Hoesch AG Westfalenhütte

7. 10. 1961 Walter Pietsch, 2. Werkmeister

1. 11. 1961 Kurt Saure, Angestellter

2. 11. 1961 Wilhelm Schneider, Montageschloss.

7. 11. 1961 Werner Beck, Elektromonteur

14. 11. 1961 Otto Poelk, Bürovorsteher

17. 11. 1961 August Lohoff, Walzwerker

21. 11. 1961 Georg Gehrmann, Schlosser

**Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg**

2. 11. 1961 Hermann Trottier, Schlosser

3. 11. 1961 Wilhelm Ley, Federnarbeiter

Hoesch AG Rohrwerke

2. 11. 1961 Fritz Eubel, stellv. Betriebsleiter

Schmiedag AG

7. 11. 1961 Paul Kleemann, Schlosser
Werk Lange

13. 11. 1961 Fritz Kognitzki, Dreher
Werk Grüntal

25. 11. 1961 Alfred Geller, Dreher
Werk Grüntal

Maschinenfabrik Deutschland AG

3. 9. 1961 Stanislaus Karnikowski, Kraftfahrer

1. 11. 1961 Karl Hilkenmeyer, Maschinenschloss.

16. 11. 1961 Gottfried Wojak, Vorarbeiter

Trierer Walzwerk AG

19. 11. 1961 Jakob Schuler, Glüher
Werk Trier

**Rheinischer Vulkan, Chamotte-
und Dinaswerke mbH.**

28. 11. 1961 Josef Riehl, Maschinenformer

Ein Kleid für meine Tochter

Meine Frau ist krank; daher wird mir aufgetragen, der ältesten Tochter ein Kleid zu kaufen. Zuerst legt sie mir eine Liste von Firmen vor, die ich in einer bestimmten Reihenfolge aufzusuchen habe. Anzufangen ist mit dem billigsten Laden.

„Sie haben dort oft für wenig Geld etwas Hübsches, aber wenn nichts Schönes vorhanden ist, dann gehst du ...“ Es folgt der Name des zweitbilligsten Ladens.

„Und wenn sie auch dort nichts haben?“

„Na, das wäre ein großer Zufall, wenn ihr dort auch nichts findet!“

„Ja, aber, wenn ...“

„Na, dann gehst du zu ...“ Wieder ein Name, ein teurerer Laden.

Dann wird mir ausführlich erklärt, zu welchen Gelegenheiten das Kleid getragen werden soll: „Sie muß es bei kleinen Festlichkeiten anziehen können, und wenn wir einmal mit ihr ausgehen. Also nichts Übertriebenes, aber doch etwas Hübsches. Am besten eins aus Wolle, vor allem nicht auffallend und auch keins, das alt macht, aber auch nichts zu Kindliches – na, du verstehst schon, was ich meine.“

„Ja, natürlich.“

Unterwegs nimmt meine Tochter eine überlegene Haltung an. „Bei ...“ (sie nennt den Namen des billigsten Ladens) „haben sie nie etwas Hübsches. Das Geschäft kannst du also ruhig weglassen“, sagt sie entschlossen.

„Komm nur mit, ansehen kostet nichts.“

„Du mußt es ja wissen, Vati.“

In dem billigsten Geschäft ist es sehr voll. In der Abteilung Kinderkonfektion wühlen viele Mütter in den Kleiderschränken, während die Töchter mit der Kritik nicht hinter dem Berge halten. Ich stehe etwas im Hintergrund und warte auf eine Verkäuferin; aber sie sehen mich nicht.

„Komm mit!“ sage ich.

„Jetzt hast du's selbst gesehen“, sagt meine Tochter.

Wegen dieses Rückschlages gehe ich sofort zu Nummer drei, dem teureren Laden. Ich werde von einer Dame mit Dauerwellen und einer mit hohen Kosten verbesserten Figur zum Lift gebracht. Sie erklärt dem Liftjungen mit der Sorgfalt einer Krankenschwester, wo ich aussteigen muß. Sie wartet mit dem Schimmer eines Lächelns, bis wir ihrem Gesichtskreis entschwunden sind.

Oben steht ihr Ebenbild und erwartet mich schon, eine ernsthafte junge Frau, die ein Gesicht macht, als sei das Kleid für meine Älteste das Lebensproblem, auf das sie sich schon seit langen Jahren vorbereitet hat; nun darf sie endlich zeigen, ob sie es lösen kann.

„Dieses will ich nur anprobieren, um zu sehen, welche Größe sie trägt“, sagt sie beiläufig und zieht meiner Tochter etwas Raschelndes über den Kopf – in einer Kabine, in der seidenbespannte Stühle stehen und die Spiegel bis auf den Boden reichen.

Sie läßt uns mit dem Kleid („nur als Modell für die Größe“) allein. Das Kleid ergreift sofort das Wort; es ist bildschön: ein weiter Faltenrock und ein eng anliegendes Mieder; es läßt mein Kind merkwürdig erwachsen erscheinen. Meine Tochter dreht sich gefallsüchtig vor dem Spiegel, mit der einen Hand den Rock fassend, mit der andern durch die widerspenstigen Haare streichend. In demselben Spiegel sehe ich mein eigenes, ein wenig faltiges und müdes Gesicht mit einem Doppelkinn und nachdenklichen Augen, die einem Mann gehören, der auf die Dauer im Tempo nicht mehr mithalten kann.

„Ist es nicht allerliebste?“

Das ist die Verkäuferin, die zurückkehrt und tut, als ob sie eine Verschwörung angezettelt hätte. Ich sehe auch ihr Gesicht im Spiegel, zärtlich, als ob sie die Mutter sei. Eine glänzende Verkäuferin, denke ich. So alt bin ich schon.

„Es muß Wolle sein“, sage ich.

„In der Schule tragen sie alle schon Seidenkleider“, sagt das Kind.

Das ist in diesem Alter das Kriterium: Was jeder tut, ist das einzig Wahre, und wenn man etwas gern haben möchte, sagt man, daß es jeder hat – dann muß es richtig sein. Aber ich werde zu Hause meine Entscheidungen verteidigen müssen; also bleibe ich dabei, daß es Wolle sein muß.

Die Verkäuferin zieht dem Kind das schöne Kleid aus.

„Ein guter Stoff und warm! Der Preis ist sehr vorteilhaft.“

„Was kostet das Kleid, Fräulein?“

„Voriges Jahr kostete ein solches Kleid aus demselben Stoff noch hundertfünfzig Mark, aber die Fabrik ist mittlerweile in andere Hände übergegangen, sie fertigt nun ein anderes Genre an. Wir haben das Kleidchen sehr vorteilhaft einkaufen können ... Ich glaube –“

Sie holt ein Schildchen aus dem Kragen hervor. „Sehen Sie, es ist noch billiger, als ich dachte: hundertzehn Mark.“

„Hm“, antworte ich, denn nun befinde ich mich in einem abscheulichen Dilemma. Ich verdiene mein Geld sauer genug, um auf jeden Zehnmarkschein aufzupassen; andererseits möchte ich vor der hübschen Verkäuferin gern den flotten und wohlwollenden Vater spielen.

„Ein bißchen billiger darf es schon sein – Sie wissen doch, wie die Damen mit ihrer Garderobe umgehen ...“

Die Verkäuferin wechselt im Spiegel einen schnellen, verständnisvollen Blick mit meinem besorgten Gesicht. Gleichzeitig stiehlt sie das Herz meiner Tochter, indem sie auf meine Bemerkung erwidert: „Auf so etwas Hübsches gibt sie aber sicher gut acht, nicht wahr?“

Dann trippelt sie aus der Kabine.

„Findest du sie nicht entzückend, die Verkäuferin?“ flüstert mein Kind.

„Sie ist sehr nett“, erwidere ich unbestimmt. Die Verkäuferin hat schöne Beine, mit denen sie – einen Ausdruck stiller Freude auf dem Gesicht – nun wiederum die Kabine betritt. Auf den Armen trägt sie ein Wollkleid, das sehe ich sofort; schmale Streifen, rot und braun, der Rock ist längs, das Oberteil quer gestreift, mit einem breiten Gürtel und einem kleinen Kragen. Einfach und aus Wolle, denke ich zufrieden.

„Ein Kleid, das man überall tragen kann“, sagt die Verkäuferin. „Abends sieht man gut darin aus, und es ist nicht zu auffallend für die Schule. Reine Wolle. Wie finden Sie den Schnitt? Schick und jugendlich, ohne daß es kindlich wirkt.“

Als ob sie mit meiner Frau telefoniert hätte!

Meine Tochter ist noch nicht begeistert; aber dann sagt die Verkäuferin: „Es ist ein Schweizer Modell, das zufällig mit einer großen Kollektion gekommen ist. Wir haben nur drei dieser Art – das ist natürlich beinahe nichts in unserer großen Stadt.“

Das Kleid steht dem Kind vorzüglich. Es ist bescheiden und hübsch; es fällt beinahe auf, weil es so unauffällig ist.

„Es braucht nichts geändert zu werden.“

Die Verkäuferin läuft abschätzend um das Kleid herum. So nebenbei reicht sie mir die Preiskarte – ihre Haltung läßt nicht den geringsten Zweifel aufkommen, daß der Kauf abgeschlossen ist. Und so schreibe ich genauso nebenbei 82.75 auf einen Scheck – doch viel billiger als das vorige Kleid.

„Vielen Dank, Vati“, sagt das Kind draußen.

Aber meine Frau zu Hause sagt etwas anderes. „Großer Gott“, ruft sie bestürzt.

Und dabei habe ich ihr erzählt, das Kleid habe siebzig Mark gekostet; denn so bin ich nun einmal. *Henri Knap*

Industrie

Was prägt der Erde äußeres Gesicht?
Wer wandelt noch, beglückt vom Sonnenstrahl,
und weiß gedankenlos die Formel nicht,
die allgestaltend wirkt und waltet: Stahl?

Denn wie ein Stern auf kosmisch wundersame
und nur geahnte Art den anderen gebiert,
so lavaheiß entspringt der Ofenflamme
der Fluß des Eisens, der zur Form gefriert. –

Euch aber ist die Erde anvertraut,
wie dem Geliebten die erwählte Braut.
Nun hütet sie und bannt ihr altes Leid,
ihr kühnen Söhne der Maschinenzeit!

Hans Niekrawletz

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
der Hoesch Aktiengesellschaft. Her-
ausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft,
Dortmund.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktien-
gesellschaft: Dr. jur. Harald Koch. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Grötting. Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822294/
0822123. Grafische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt,
Dortmund. Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dort-
mund. Druck: DuMont Presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktien-
gesellschaft Ausgabe WESTFALENHÜTTE, Seiten
[1] bis [32]: Walter Hölkeskamp. Redaktion: Johannes
Hoischen. Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhard-
straße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822123/0822294.
Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen
Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, aus-
genommen 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: Farbinnenseiten: Kreuzner (2), Kampmann (1),
AEG (1). Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Hering, Kampmann,
Korte, Kreuzner, Steinfurth, alle Dortmund; Althaus-Hagen,
laenderpress, Südd. Verlag, Wenning-München, und Werks-
und Privataufnahmen.



Foto-Wettbewerb

Unser Foto-Wettbewerb läuft ständig. Alle Hoesch-Mitarbeiter können an ihm teilnehmen. Die Motive sind freigestellt. Die Mindestgröße der eingesandten Abzüge soll 9 x 12 Zentimeter betragen.

- ① Otto Prümm
Hoesch AG Westfalenhütte
- ② Karl-Heinz Bulasch
Hoesch AG Bergbau
- ③ Manfred Rindfleisch
Hoesch AG Westfalenhütte
- ④ Emil Zimmermann
Maschinenfabrik Deutschland
- ⑤ Jakob André
Hoesch AG Bergbau



①



②



④



③



⑤



HOESCH

