



80/201  
DEMAC  
Baujahr 1973

HOESCH

SACH MESTA

HOESCH



**WERK und WIR**  
HOESCH HÜTTENWERKE AG

**4**

1974

# Oberstes Ziel: eine durchschaubare und objektive Personalpolitik

Rahmen-Auswahlrichtlinien am 1. März 1974 verabschiedet

## INHALT

- 86 Interview mit Walter Hölkeskamp: Rahmen-Auswahlrichtlinien verabschiedet
- 88 Automation an der neuen Kaltbandstraße
- 92 Mehr Information für Betriebsräte (Betriebsräte-Arbeitstagen)
- 94 HOESCH BAU-KOOPERATION – eine neue Konzeption der Hoesch Siegerlandwerke
- 96 Keine neue Verflechtung von Werks- und Wohngebieten
- 97 Eisen und Stahl spricht über Umweltschutz in Tokio
- 98 Der kluge Mann schlägt vor
- 99 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (11): Es liegt was in der Luft
- 102 Reform der Ruhrfestspiele – Programm der Ruhrfestspiele 74
- 104 Werden die Ausländer bei Krisen nach Hause geschickt?
- 105 Machen wir die Ausländer zu Sündenböcken unserer Arbeitswelt?
- 106 Wohnungen für unsere ausländischen Mitarbeiter
- 107 Jugendvertreter im Betrieb besser geschützt
- 108 Landesverband der Betriebskrankenkassen tagte bei Hoesch
- 108 Hoesch-Hobby-Ausstellung reist nach Rumänien
- 109 Unsere Jubilare
- 110 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 111 Der Fotowettbewerb

- 49 Hüttenkicker
- 50 Schwere wellenförmige Stahlspundwände im Hafenbau
- 54 Volkswirtschaft/Betriebswirtschaft/Mitbestimmung
- 56 Automatische Feuerlöscheinrichtungen
- 57 Ausländersprechtag
- 58 Kühlbatterweiterung Halbzeugstraße Werk Union
- 59 Stopp den Unfall
- 60 Der kluge Mann
- 61 Sommerreisen mit unserer Belegschaftsbetreuung
- 62 Jagdaufseher in Dortmunds Fluren
- 63 Aufgespießtes
- 64 In Dortmund beheimatet

**Titel- und Rückseite:** Das Walzen an der neuen fünfgerüstigen Kaltbandstraße (Titel) im Werk Westfalenhütte ist weitgehend automatisiert. In Gang gesetzt, beschleunigt und kontrolliert wird der Walzvorgang vom Hauptsteuerstand (rechts, erhöht). Wie es in diesem Steuerstand aussieht, zeigt die Rückseite. Erich Endruschat verfolgt über Fernsehschirme und durch direkte Beobachtung alle Stationen des Walzens; bei Störungen kann er von Hand eingreifen

**Im Januar-Heft veröffentlichten wir ein Gespräch über das Thema „Personalpolitik“ mit Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor der Hoesch Werke AG und Vorstandsmitglied der ESTEL NV. Wir fragten Grundsätzliches: Was ist Personalpolitik? Was kann man mit ihr erreichen? Mit welchen Mitteln arbeitet sie? Heute setzen wir dieses Gespräch mit einigen Fragen zu den am 1. März 1974 verabschiedeten Auswahlrichtlinien für die Hoesch-Personalpolitik fort.**

## WERK UND WIR

In unserem Gespräch im Januar erläuterten Sie, Herr Hölkeskamp, die Personalplanung als Grundlage für alle personalpolitischen Entscheidungen. Um diese Entscheidungen in die Tat umzusetzen, sind sicherlich personelle Einzelmaßnahmen notwendig. Beziehen sich die neuen Auswahlrichtlinien auf diese Einzelmaßnahmen?

## HÖLKESKAMP

Machen wir zuerst ganz klar, um was es geht. Personelle Einzelmaßnahmen sind auf gut Deutsch: Einstellungen, Versetzungen, Umgruppierungen und Kündigungen. Unser Anliegen war es, das vorausgehende Auswahlverfahren möglichst zu objektivieren, indem wir in Form von Rahmen-Auswahlrichtlinien einheitliche Grundsätze für die Personalpolitik bei Hoesch vereinbarten.

## WERK UND WIR

Wie kamen die Auswahlrichtlinien zustande?

## HÖLKESKAMP

Der Gesetzgeber hat im neuen Betriebsverfassungsgesetz die Aufstellung von Richtlinien über die personelle Auswahl bei Einstellungen, Versetzungen, Umgruppierungen und Kündigungen vorgesehen und von der mitbestimmenden Entscheidung des Betriebsrates abhängig gemacht. Im Interesse einer einheitlichen personalpolitischen Zielsetzung einigten sich deshalb Vorstand und Gesamtbetriebsrat, für den Hoesch-Bereich Auswahlrichtlinien schriftlich festzulegen.

Anfang 1973 wurden unter Federführung der Abteilung Belegschafts- und Tarifwesen Arbeitskreise gebildet – ihnen gehörten Personalleiter unserer Gesellschaften und Vertreter des Gesamtbetriebsrates an –, um diese Richtlinien zu erarbeiten.

## WERK UND WIR

Schränken Richtlinien dieser Art die Selbständigkeit der einzelnen Gesellschaften nicht sehr ein?

## HÖLKESKAMP

Weder die Verwaltung noch die Betriebsräte zeigten sich interessiert, den Entscheidungsspielraum der einzelnen Gesellschaften einzuzengen. Mit den Richtlinien sollte nicht mehr und nicht weniger als ein Rahmen vorgegeben werden, um die Grundsätze der Personalpolitik zu vereinheitlichen.

## WERK UND WIR

Gab es Schwierigkeiten bei den Verhandlungen?

## HÖLKESKAMP

Einige schon – aber die Tatsache, daß die Richtlinien am 1. März 1974 verabschiedet wurden, zeigt, daß alle Schwierigkeiten gelöst werden konnten. Selbstverständlich gibt es bei grundsätzlichen Vereinbarungen dieser Art immer wieder unterschiedliche Auffassungen zwischen Verwaltung und Betriebsrat, so daß hin und wieder eine Kompromißlösung gefunden werden muß. Das ist auch hier geschehen.

Trotzdem glaube ich, daß wir eine gute und ordentliche Vereinbarung verabschiedet haben, die auf einen fairen Interessenausgleich ausgerichtet ist.

## WERK UND WIR

Was sollen die Rahmen-Auswahlrichtlinien regeln?

## HÖLKESKAMP

Der Paragraph 95 des Betriebsverfassungsgesetzes zählt drei Arten von Auswahlmerkmalen auf: die fachlichen und persönlichen Merkmale und die sozialen Gesichtspunkte. Die in den Rahmen-Auswahlrichtlinien festgelegten Beurteilungskriterien für die fachliche und persönliche Eignung sollen den Personalverwaltungen helfen, Einzelentscheidungen vorzubereiten und besser zu treffen. Um ein Beispiel zu nennen: Bei der Einstellung von Bewerbern mit Weisungsbefugnissen müssen – soweit notwendig – Kenntnisse der Arbeitssicherheit bei der Entscheidung berücksichtigt werden. Damit wird

zum Ausdruck gebracht, wie sehr wir uns der Arbeitssicherheit unserer Mitarbeiter verpflichtet fühlen, und daß wir Arbeitssicherheit für eine wichtige Führungsaufgabe halten.

Grundsätzlich dürfen bei den Entscheidungen der Personalverwaltungen – gleich, ob es sich um eine Einstellung oder Versetzung handelt – nur Kriterien berücksichtigt werden, die in den Rahmen-Auswahlrichtlinien festgelegt sind. Damit, glaube ich, werden die Richtlinien dazu beitragen, den Auswahlvorgang einmal durchsichtiger und zum anderen nachprüfbarer als bisher zu machen. Dies ist ein berechtigtes Interesse aller Beteiligten und dient der Objektivierung der Personalpolitik.

## WERK UND WIR

Können Sie uns einige Kernpunkte nennen, die den Geist der Richtlinien kennzeichnen?

## HÖLKESKAMP

Dazu gehören sicher folgende Grundsätze:

– Freie Arbeitsplätze, insbesondere offene Führungs- und Aufstiegsstellen, werden vorrangig mit eigenen Mitarbeitern besetzt, d. h., bei sonst gleichen Voraussetzungen wird einem Bewerber des eigenen Bereiches oder des Konzerns grundsätzlich der Vorrang gegeben.

– Stellen, die sich auch für nicht mehr voll einsatzfähige Mitarbeiter eignen, sollen mit behinderten oder älteren Mitarbeitern aus dem eigenen Bereich oder dem Konzern besetzt werden.

– Die Auszubildenden werden im Rahmen der bestehenden Möglichkeiten nach erfolgreichem Abschluß ihrer Ausbildung in ein dem Ausbildungsziel entsprechendes Arbeitsverhältnis übernommen,

wenn nicht schwerwiegende Gründe, wie z. B. mangelnde Leistungsbereitschaft, dagegensprechen.

## WERK UND WIR

Was sagen die Richtlinien speziell zur Kündigung?

## HÖLKESKAMP

Mir ist klar, daß eine betriebsbedingte Kündigung – und nur um die geht es bei den Rahmen-Auswahlrichtlinien – den Mitarbeiter in aller Regel hart trifft. Deshalb gilt für uns der Grundsatz, daß betriebsbedingte Kündigungen grundsätzlich zu vermeiden sind – wie das mit Hilfe der Personalplanung erreicht werden kann, haben wir im Januar besprochen.

Sollten jedoch einmal Kündigungen unvermeidbar sein, ist selbstverständlich, daß soziale Gesichtspunkte an vorderster Stelle berücksichtigt werden: wie die Dauer der

Betriebszugehörigkeit, das Alter, der Familienstand, unterhaltsberechtigten Kinder und Erwerbsbeschränkungen.

## WERK UND WIR

Wie würden Sie die Ziele, die mit den Auswahlrichtlinien erreicht werden sollen, in einem Satz zusammenfassen?

## HÖLKESKAMP

Ich glaube sagen zu können, daß unsere schriftlich vereinbarten Rahmen-Auswahlrichtlinien die berechtigten Interessen unserer Mitarbeiter wie die Belange unserer Betriebe berücksichtigen und damit zweifellos dazu beitragen, Konfliktsituationen mit Hilfe einer durchschaubaren und objektiven Personalpolitik in fairer Weise zu regeln.



► Eines der Gespräche, in denen die Auswahlrichtlinien erarbeitet wurden. V. l. Wolfgang Vieth, Abteilungsleiter Belegschafts- und Tarifwesen, Dankward Börmgen und Werner Schäfer vom Gesamtbetriebsrat und Wolfgang Mauroschat und Wilhelm Krebber, Personalleiter bei Hohenlimburg-Schwerte und Rothe Erde-Schmiedag



# Ein übergeordneter Schrank und zwei untergeordnete

Automation an der neuen Kaltbandstraße



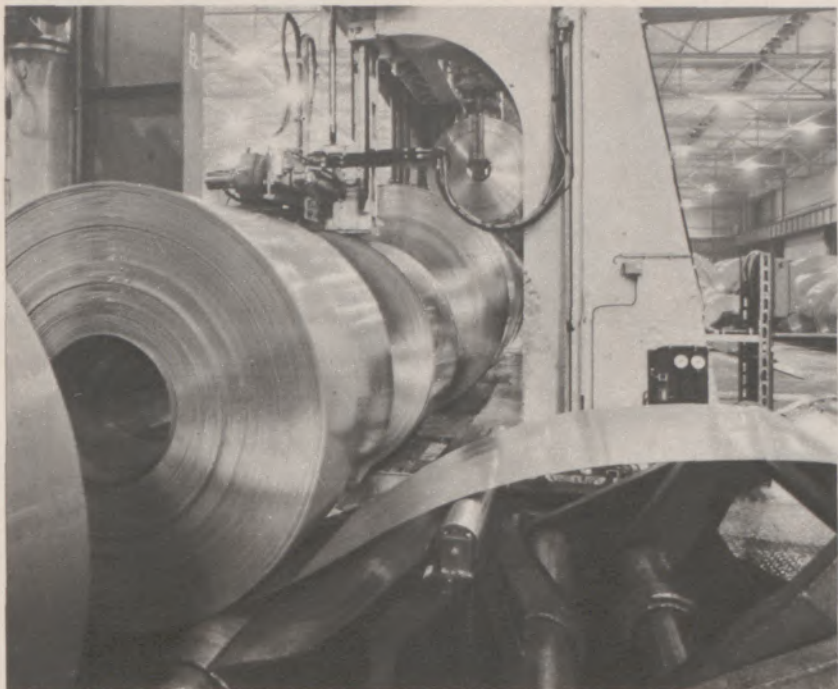
Extreme haben etwas Faszinierendes an sich, und Extreme gibt es an der neuen Kaltbandstraße genug: da sind auf der einen Seite die klobigen Bunde, bis zu 2,7 Meter hoch und 45 Tonnen schwer – während es andererseits um zehntel Millimeter geht, um die die Walzen gebogen und auseinandergerückt werden, damit das auszuwalzende Kaltband seine Enddicke zwischen 0,36 und 6,0 Millimeter erhält. Da sind auf der einen Seite die bedächtig langsamen Bewegungen, mit denen die Ringe durch Kran und Förderer dem Ablaufhaspel zugeführt werden – und andererseits Geschwindigkeiten bis zu 1 200 Meter je Minute, mit denen das Band durch die Walzgerüste schießt.

Sucht man die Verbindungsstelle der zyklischen Anlagen mit der geisterhaften Genauigkeit und Schnelligkeit des Geschehens, gelangt man – weit hinter den Walzgerüsten und ihren endlos langen Antrieben – in einen stillen, großen Raum. Dort ist in drei schmalen, mannshohen Schränken das Rechnersystem untergebracht, das gedankenschnell

alle notwendigen Maße und Zeiten bestimmt und weitergibt: Der übergeordnete Schrank ist der Optimierungsrechner mit dem blitzschnell abwägenden, sich entscheidenden, rechnenden Gehirn. Ihm sind zwei Steuerungsrechner untergeordnet, die die ermittelten Werte dorthin weiterleiten, wo sie sich in Aktion umsetzen.

Und wo bleibt der Mensch? Wir kehren vor die Walzstraße zurück, hinter deren geschlossenen Stahljalousien das Band von Gerüst zu Gerüst immer schneller und dünner weiterjagt. Vor den Gerüsten steht kein Walzer – mit der Steuerung der Straße ist nur noch der Mann in der vier Meter über dem Boden angebrachten Flugzeugkanzel befaßt.

Umgeben von Schaltpulten, vier Fernsehschirme vor und die Walzstraße unter sich, gibt er die entscheidenden Signale: er befiehlt dem Rechner zu rechnen und läßt die Walzen auf Hochtouren laufen. Er beobachtet und greift ein, wenn es eine Ausnahmesituation nötig macht.



## Ein Rundgang um die Kaltbandstraße

Wir kehren mit Erich Ludwig, dem Betriebsleiter der Kaltbandstraße, an den Anfang zurück, zum Lager, in dem die Ringe für das Kaltwalzen bereitgehalten werden.

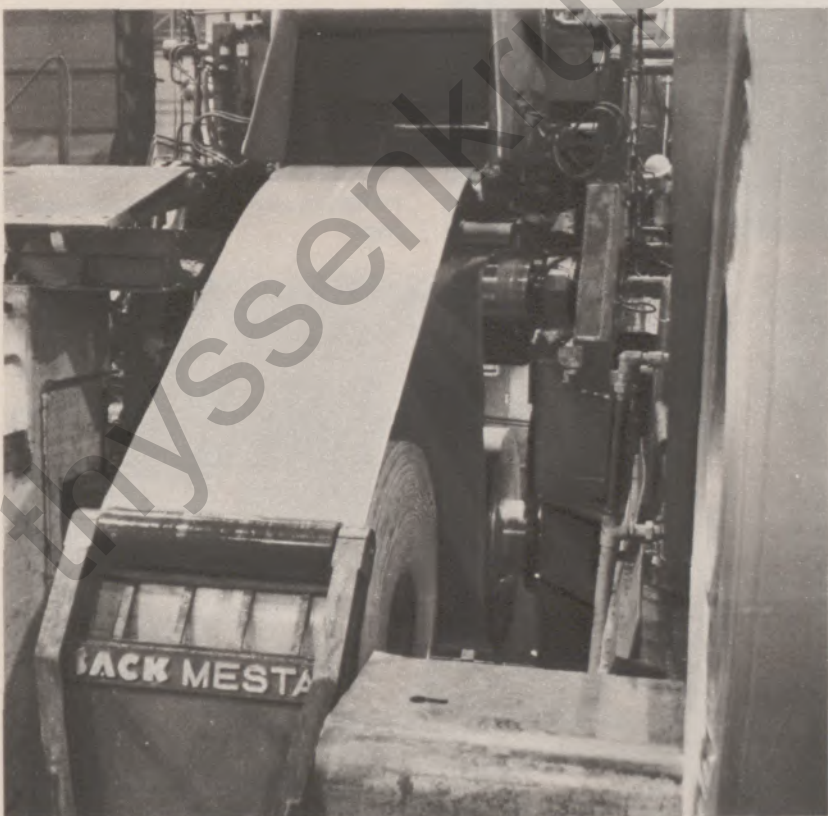
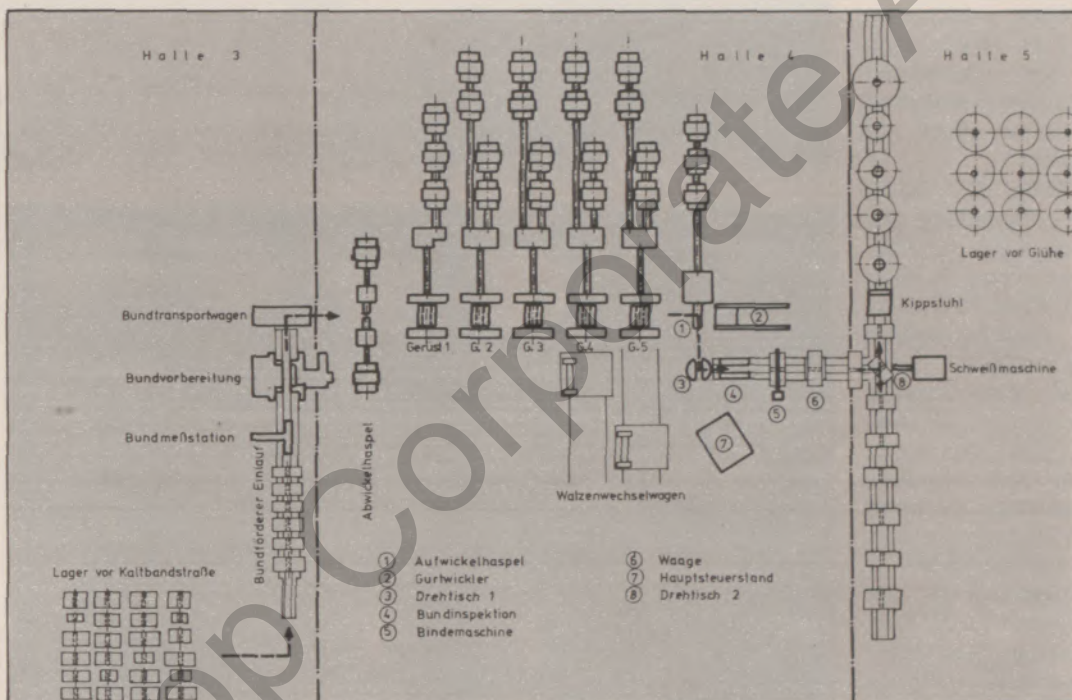
Ludwig: „Die in der Warmbreitbandstraße gewalzten Warmbänder, mit einem Ringgewicht bis zu 30 Tonnen, werden in der Durchlaufbeize zusammengeschweißt. Zwei Warmbänder bilden einen Kaltbandring. Die Einsatzqualitäten sind überwiegend Zieh- und Tiefziehstähle, da die Hauptabnehmer kaltgewalzter Bänder die Automobilindustrie und die Hersteller von Haushaltsgeräten sind. Die Ringe werden in der Walzreihenfolge mit dem Kran auf den Ein-

Ludwig: „Zuerst den Ringtransport zur Bundmeßstation. Hier werden Bandbreite und Ringdurchmesser gemessen. Aufgrund der ermittelten Werte wird der Ring genau auf die Anlagenmitte der Kaltbandstraße zentriert. Außerdem werden die Werte für nachfolgende Funktionen im Rechner zwischengespeichert. An der nächsten Station wird das Band geöffnet und der Bandanfang gebogen, so daß er plan wird. Nach einem Zwischentakt wird der Ring dem Bundwagen übergeben und in die Warteposition gefahren. Während der vorhergehende Ring noch auf dem Abhaspel abläuft, fährt der Bandwagen auf die Höhe der Übergabeposition. Gleichzeitig wird der Ring so gedreht, daß der Bandanfang in die über dem laufenden Band angeordnete Warteführung gelangt. Die Startposition

▲ Vor dem Walzen werden die Bunde vermessen; der Bandanfang wird plan gebogen (vorn)

► Produktionsweg an der neuen Kaltbandstraße

▼ Während ein Ring abläuft (Im Hintergrund), wird der nächste in Startposition gebracht (vorn)



laufförderer der Kaltbandstraße abgesetzt."

Bestimmte Bandmengen werden jeweils zu Walzprogrammen zusammengefaßt, um die Walzen möglichst lange auszunutzen. So ein Walzprogramm umfaßt rund 4 000 Tonnen und wird in drei Schichten bewältigt. Dabei ordnet man den Ablauf so, daß zuerst die größten Bandbreiten und zuletzt die schmalsten gewalzt werden.

Ludwig: „Vor dem Walzen passiert das Coil den Einlaufteil der Kaltbandstraße. Zum Einlaufteil gehören die Anlagenteile, die dazu dienen, den Ring vom Förderer bis zum Abhaspel zu fahren und den Bandanfang bis vor das 1. Gerüst zu bringen. Die hierzu notwendigen Funktionen können schrittweise von Hand gefahren werden. Normalerweise übernimmt sie aber ein Einlaufrechner, der nur für die Abläufe im Einlaufteil programmiert ist."

„Welche Arbeitsgänge hat er zu steuern?"

für das neue Band ist erreicht."

„Nun muß das Band in den Walzspalt eingefädelt werden. Wie geschieht das?"

Ludwig: „Dieser Vorgang vollzieht sich mit einer Geschwindigkeit zwischen 80 und 200 Metern je Minute. Voraussetzung ist, daß der Bandanfang möglichst plan in jedes Gerüst kommt, da das Band sonst hängenbleibt. Die technische Hilfe, die diesen Vorgang weitgehend problemlos macht, ist eine Biegung der Arbeitswalzen an allen fünf Gerüsten. Außerdem wird der Bandanfang vor jedem Walzspalt mit Hilfe von Seitenführungen automatisch zentriert."

„Bitte erklären Sie uns auch den Auslaufteil der Kaltbandstraße."

Ludwig: „Nachdem der Bandanfang die fünf Walzgerüste passiert und den Aufwickelhaspel erreicht hat, wird die ganze Straße beschleunigt. Die Planlage des Bandes wird beobachtet und wenn notwendig durch veränderte Walzenbiegung, Walzkraft und Küh-

lung korrigiert. Nach dem Walzen wird das Bandende am Aufhaspel automatisch so angehalten, daß es eine bestimmte Stellung zum Bundwagen hat. Mit einer eigenen Steuerungs-Automatik im Auslaufteil werden dann folgende Abläufe gesteuert: das Zurückfahren der Schutzgitter, die Übergabe des Bundes auf den Bundwagen, dessen Fahrt zum Drehtisch. Vom Drehtisch werden die Ringe zur Oberflächeninspektion und von dort zu einer halbautomatischen Bindemaschine gefahren."

„Bevor wir zum Hauptsteuerstand der Kaltbandstraße zurückkehren, noch ein Blick auf den Prozeßrechner."

Ludwig: „Es handelt sich um ein Rechnersystem, das aus drei Rechnern des Typs AEG 60/10 besteht. Dabei ist ein Optimierungsrechner zwei Steuerungsrechnern übergeordnet. Diese unterlagerten Rechner geben die verschiedenen Sollwerte an die elektrischen Regelkreise ab. Sie übernehmen umgekehrt eine Reihe von aktuellen Ist-Werten und stellen diese für Auswertungen bereit."

„Die Hauptaufgabe des Rechnersystems ist die Ermittlung der Werte für die Einstellung der Kaltbandstraße. Diese Werte werden aufgrund der auf einer Lochkarte vorliegenden ringspezifischen Daten, wie Eingangsdicke, Enddicke, Bandbreite und Qualität, errechnet. Sie umfassen die Geschwindigkeiten und Walzspalteinstellungen der fünf Gerüste, außerdem die Bandzüge zwischen den Gerüsten, die Haspelzüge und die Solldicke für die Meßgeräte."

„Das Optimierungsziel ist, die Straße mit maximaler Geschwindigkeit so zu fahren, daß die Motoren möglichst gleichmäßig belastet werden, das heißt, die Walzleistung soll gleichmäßig auf die einzelnen Gerüste verteilt sein."

„Haben die Rechner noch weitere Aufgaben?"

Ludwig: „Es gibt eine Reihe zusätzlicher Rechnerfunktionen, die den Walzprozeß unterstützen:

- Die Abbremsautomatik. Hierdurch wird erreicht, daß so lange wie möglich mit Maximalgeschwindigkeit gewalzt wird und am Bandende sowie an den Schweißnähten gezielt abgebremst werden kann.

- Die Stufenbandautomatik. Mit der Stufenbandautomatik ist es möglich, innerhalb des Ringes verschiedene Enddicken zu walzen, also einen Teil des Ringes beispielsweise auf 0,8 Millimeter Dicke, einen folgenden auf 1 Millimeter und einen dritten auf 1,2 Millimeter Dicke auszuwalzen. Die Umstellung der Straße geschieht bei maximaler Durchlaufgeschwindigkeit des Bandes.

- Datenerfassung. Die Datenerfassung liefert zur eigenen Kontrolle für jeden Ring einen Be-



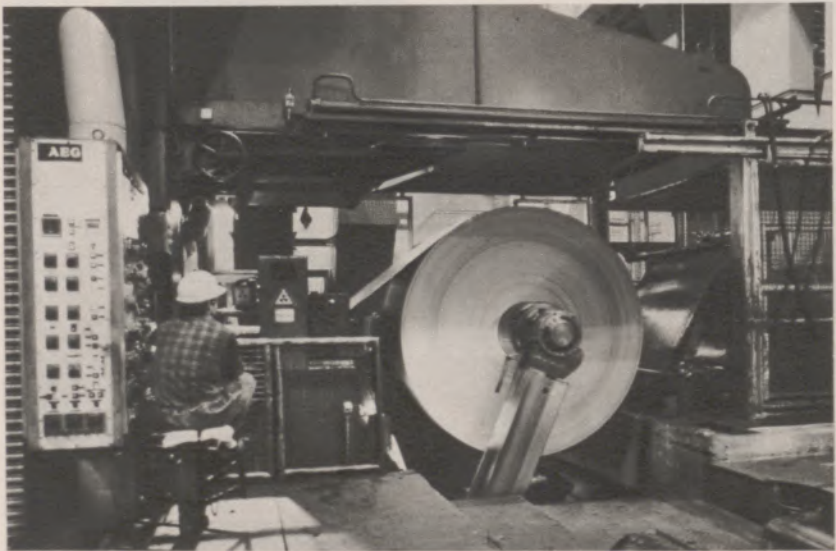
▲ ◀ Vom Hauptsteuerstand wird die Kaltbandstraße gesteuert: der Steuermann – hier Erich Endruschat – läßt auf Knopfdruck den Rechner die Walzdaten ermitteln und beschleunigt die Straße. Über Fernsehschirme und durch direkte Beobachtung kontrolliert er den Walzvorgang. Bei Störungen kann er von Hand eingreifen

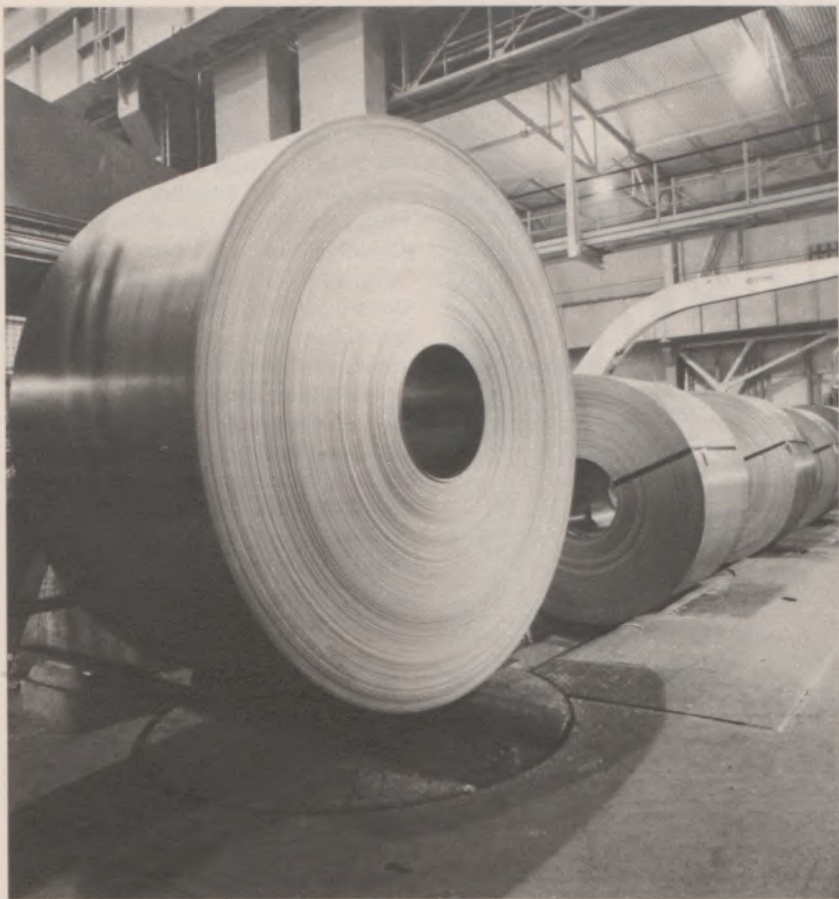
▼ Sichtkontrolle, während das fertiggewalzte Band aufgehaspelt wird

richt mit Leistungs- und Qualitätsdaten."

„Wie vollzieht sich der Arbeitsablauf im Hauptsteuerstand?"

Ludwig: „Während ein Ring gewalzt wird, werden für den folgenden die Sollwerte errechnet. Die Lochkarte mit den Ringdaten wird auf Tastendruck des Steuerannes vom Rechner gelesen. Nach dem Rechnen werden die Werte so lange gespeichert, bis das vorherige Band die Straße verläßt. Danach werden die Sollwerte gerüstweise an die Regelungen gegeben. Der Steuermann kann über Fernsehmonitore und anderen Anzeigen den Einfädelvorgang des neuen Bandes beobachten. Hierbei





◀ Vom Drehtisch geht der Ring zur Inspektion und zur Binde-  
maschine (hinten)

sind Handeingriffe möglich. Erreicht der Bandanfang den Aufwickelhaspel, beschleunigt der Steuermann durch das Auslenken eines Hebels die gesamte Straße. Während der Walzung beobachtet er die wichtigsten Kontrollanzeigen und nimmt im Störfall Korrekturen der Einstellung vor."

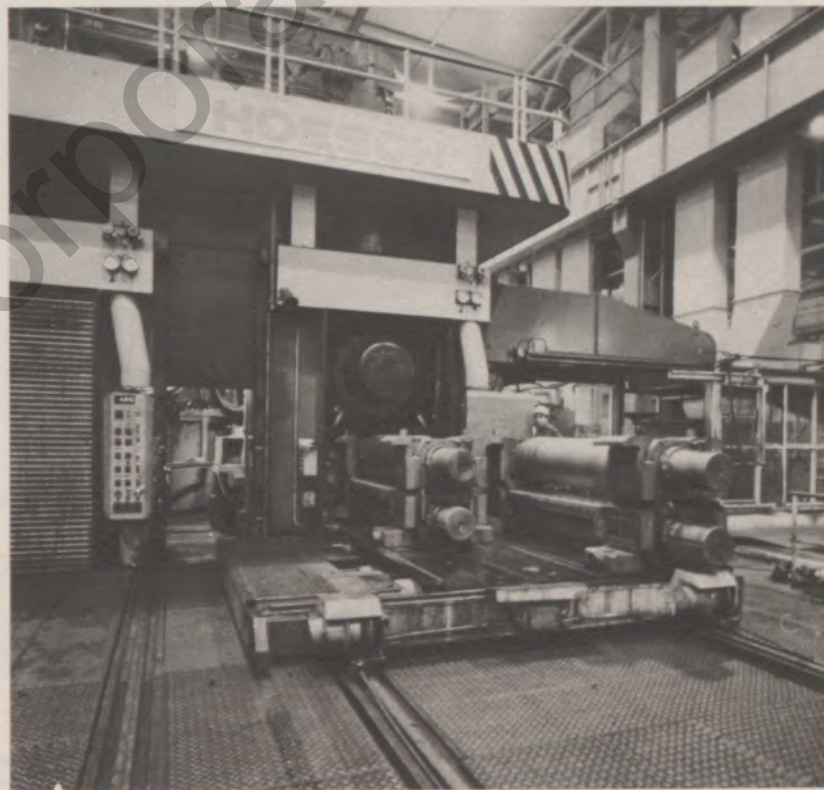
"Gibt es weitere Unterstützungen der Kaltbandstraße durch die Automation?"

Ludwig: „Ich möchte noch zwei der vielen technischen Neuerungen vorstellen:

- Der Störwertrechner unterstützt die Wartungsarbeit der elektrischen Anlage. An über 200 Meßstellen werden alle drei Minuten die Istzustände, beispielsweise die Lagertemperaturen der Hauptbereiche, abgefragt. Außerdem können 600 Störungssignale verarbeitet werden.

- Da Walzenwechsel an den Gerüsten 4 und 5 fast doppelt so häufig wie an den anderen Gerüsten vorgenommen werden – die Abnutzung ist durch die höhere Geschwindigkeit größer –, wurde für diese Gerüste der Wal-

▼ Automatischer Walzenwechsel am Gerüst 5 in rund fünf Minuten



### Technische Daten der fünfgerüstigen Kaltbandstraße

|                                           |                                                     |
|-------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| Ringgewicht:                              | bis 45 t                                            |
| Ringdurchmesser:                          | bis 2 700 mm                                        |
| Banddicke:                                | Einsatz 1,5 bis 6,0 mm<br>Erzeugung 0,36 bis 3,0 mm |
| Bandbreiten:                              | 600 bis 1 680 mm                                    |
| Bandgeschwindigkeit<br>am fünften Gerüst: | 1 200 m/min<br>1 800 m/min (2. Ausbaustufe)         |
| Walzkapazität:                            | 75 000 t/Monat<br>150 000 t/Monat (2. Ausbaustufe)  |
| Installierte Leistung<br>der Antriebe:    | 31 000 kW (42 000 PS)<br>42 000 kW (2. Ausbaustufe) |
| Stützwalzendurchmesser:                   | bis 1 525 mm                                        |
| Arbeitswalzen-<br>durchmesser:            | bis 610 mm                                          |
| Walzballenlänge:                          | 1 830 mm                                            |



◀ In diesem Raum sind die Rechner untergebracht. Zuständig für die Steuerung der Kaltbandstraße sind nur drei Schränke (die mit den Kontrollämpchen). Links der übergeordnete Optimierungsrechner, rechts die beiden übermittelnden Steuerungsrechner. Manfred Kiszka am Rechner kontrolliert die Daten

zenwechsel automatisiert. Die Walzenwechselzeit für die Gerüste 4 und 5 beträgt rund fünf Minuten."

"Wie würden Sie das Ziel der Automatisierung der Kaltbandstraße stichwortartig zusammenfassen?"

Ludwig: „Mit einer Fülle von Automatikfunktionen vom Einlauf bis zum Auslauf über Prozeßrechner bis zum automatischen Walzenwechsel haben wir mehrere Ziele verwirklicht:

- Hohe Leistungsfähigkeit der Kaltbandstraße
- Verbesserung der Qualität durch kleinere Ausfallängen
- Einsparung von Arbeitskraft
- Entlastung der Steuerleute von monotonen Steuerungsvorgängen."

# Mehr Information für Hoesch-Betriebsräte



Gleich hinter der Bochumer Universität, und doch in dörflicher Abgeschiedenheit, treffen sich in einem Tagungslokal im „Lottental“ Hoesch-Betriebsratsmitglieder. Jeweils drei Tage lang hören sie Referate und diskutieren aktuelle Fragen, die für sie als Belegschaftsvertreter von besonderer Bedeutung sind. Durch die gemeinsame Unterbringung im Hotel bleibt außerdem ausreichend Zeit für persönliche Fühlungnahme und zum Erfahrungsaustausch, der im Alltag bei den weit auseinander liegenden Werken und Betrieben oft nur schwer möglich ist. Die Arbeitstagungen werden von der Hoesch Berufsbildung veranstaltet. Inhalt, Ablauf und Referenten wurden in enger Zusammenarbeit zwischen

◀Drei Tage dauern die Arbeitstagungen für Betriebsräte, in denen die Teilnehmer in dörflicher Umgebung – fern vom Betrieb, aufgeschlossen zu Gespräch und persönlicher Fühlungnahme – Referate hören und diskutieren



dem Gesamtbetriebsrat und der Hoesch Berufsbildung festgelegt. Das Hauptgewicht der Veranstaltungen liegt auf der Information. Sie hat bei einem großen Unternehmen wie dem unseren und der daraus erwachsenden Vielschichtigkeit der Probleme herausragende Bedeutung. Auch das Betriebsverfassungsgesetz betont die Notwendigkeit, für die Vertreter der Arbeitnehmer als Gesprächspartner der Arbeitgeber einen gleichen Informationsstand anzustreben. Mit 250 Teilnehmern in 10 Seminaren ist bei dieser ersten Serie der Arbeitstagungen zwischen Februar und Juni 1974 jeder zweite unserer Betriebsratsmitglieder dabei. Auch Mitglieder der Gesamtjugendvertretung nehmen teil.

▲Das erste der vorläufig 10 Seminare, an denen bis zum Sommer insgesamt 250 Hoesch-Betriebsratsmitglieder teilnehmen werden, fand im Februar statt



Bei der Eröffnung der ersten Tagung im Februar ging Wolfgang Tripp, Leiter der Hoesch Berufsbildung, auf die Bedeutung der Veranstaltungen als Informationsmittel und als Gelegenheit des Gedankenaustausches ein. Außerdem umriß er den augenblicklichen Stand der Bestrebungen um eine Reform der Berufsbildung und verwies dabei insbesondere auf die „Markierungspunkte der Bundesregierung zur Neuordnung der beruflichen Bildung“. Bei der Verwirklichung dieser Vorstellungen, so betonte er, sei die Zusammenarbeit aller an der Berufsbildung Beteiligten notwendig.

Die thematisch klar gegliederten drei Tage beginnen mit der Betrachtung von Aufbau, Organisation und Arbeitsweise der ESTEL NV. Dr. Clever, Rechtswesens ESTEL, behandelt den rechtlichen Aufbau von ESTEL und der Arbeitsgesellschaften. Anhand grafischer Darstellungen referiert er über die rechtlichen Ausgangspunkte und Zielsetzungen, über die Verwirklichung des Zusammenschlusses, die Funktion der Gesellschaften nach dem Zusammenschluß und

über das Funktionieren der gesellschaftsrechtlichen Beschlüßfassungen im Konzern.

Dr. Consemüller, Vorstandsassistent ESTEL, spricht über die Arbeitsweise im ESTEL-Konzern, erläutert die Koordinierungsgruppen als organisatorisches Grundkonzept und stellt deren Arbeitsweise an typischen Beispielen dar.

Am Nachmittag des ersten Tages sind die Betriebsratsmitglieder unter sich. Die drei Mitglieder des Gesamtbetriebsrates Dankward Börngen, Werner Schäfer und Alfred Simon diskutieren mit ihren Kollegen über Aufgaben und Arbeitsweise des Gesamtbetriebsrates Hoesch und des Unternehmensrates Hoogovens sowie über die Zusammenarbeit zwischen beiden. Eine knappe Zusammenfassung ihrer Ausführungen steht unter dem Strich.

Der zweite Tag bringt die Themen Arbeitsrecht und Betriebswirtschaft.

Hermann Franksen, Rechtsabteilung der Hoesch Werke AG, geht auf jüngste in Kraft getretene Gesetze innerhalb des Arbeitsrechtes ein und dabei besonders auf das

„Das neue Betriebsverfassungsgesetz hat einige Verbesserungen gebracht. Insbesondere hat es die zwingende Auflage geschaffen, bei der Zentralisierung der Unternehmen Gesamt- oder Konzernbetriebsräte zu bilden. In der Tat sind durch Umorganisation und Fusion Entscheidungsebenen gebildet worden, denen kein betriebsverfassungsrechtliches Gremium der Arbeitnehmer zugeordnet war.

Anders bei Hoesch. Seit Jahren ist der Gemeinschaftsausschuß – welche Rechtsform die Unternehmen im Hoesch-Verbund auch immer hatten – vom Arbeitgeber Hoesch als potentes Gremium der Interessenvertretung aller Hoesch-Beschäftigten anerkannt gewesen.

Nach Verabschiedung des neuen Betriebsverfassungsgesetzes galt

## Die Referate der Mitglieder des Gesamtbetriebsrates

Dankward Börngen, Werner Schäfer und Alfred Simon faßten die wesentlichen Punkte ihrer Ausführungen bei den Betriebsräte-Arbeitstagungen selbst zusammen

es, einen Gesamtbetriebsrat zu bilden, der den gesetzlichen Ansprüchen entspricht und die Möglich-

keit der Fortsetzung jahrelang geübter erfolgreicher Zusammenarbeit für die Arbeitnehmer er-

möglicht. Es galt, der Größe der Hoesch-Betriebsführungsgesellschaften und der breiten räumlichen Verzweigung – mit den damit verbundenen Informationsschwierigkeiten – auf wirksame Weise Rechnung zu tragen.

Dem fünfundzwanzigköpfigen Gesamtbetriebsrat gehören zehn Vertreter der Hüttenwerke (26 000 Beschäftigte) und fünfzehn Vertreter der Weiterverarbeitung (20 000 Beschäftigte) an. Die Stimmengewichtung garantiert, daß die Bereiche entsprechend der Beschäftigtenzahl an Entscheidungen verbindlich mitwirken.

Der Gesamtbetriebsrat ist, nicht nur weil das Betriebsverfassungsgesetz das vorschreibt, kein Oberbetriebsrat. Wir wollen das nicht. Deshalb ist die gestellte Aufgabe

- hoesch-einheitliche Probleme zentral,
- betriebsspezifische Probleme dezentral zu behandeln und zu lösen. Der Gesamtbetriebsrat schließt deshalb auch nur dann verbindliche Betriebsvereinbarungen ab, wenn zwingend hoesch-einheitliche Regelungen notwendig sind (z. B. Pensionsordnung). Im allgemeinen wird eine Koordination in Form von Richtlinien angestrebt, die eine Modifizierung unter Berücksichtigung spezifischer betrieblicher Probleme zulassen.

Verbesserte Gesetze und Tarifverträge geben dem einzelnen Beschäftigten mehr Schutz, als das je zuvor der Fall gewesen ist. Zusätzlich zur Wahrnehmung der Schutzfunktion für den einzel-

nen tritt der Einfluß auf organisatorische Abläufe und vor allem auf die Zielsetzung der Unternehmenspolitik bei der komplizierten Konzernorganisation für den Betriebsrat in den Vordergrund. Überall dort, wo Entscheidungen gefällt werden, muß der Betriebsrat zur Wahrnehmung der Arbeitnehmerinteressen wirksam werden. Sei es der Aufsichtsrat ESTEL oder die Aufstellung des Urlaubsplanes in einem Betrieb.

Bei dem Prinzip der dezentralen Unternehmensführung und der damit verbundenen Delegation darf es nicht dazu kommen, daß betrieblich regelbare Probleme nach „oben“ gebracht werden.

Seit der Gründung von ESTEL 1970 kann die Interessenvertretung der Arbeitnehmer nicht mehr aus-

schließlich national betrieben werden. Um die Interessen der holländischen und deutschen Beschäftigten auszuwiegen, ist der Gemeinschaftliche Ausschuß gebildet worden.

Dieser Ausschuß ist vom ESTEL-Vorstand als internationale Interessenvertretung anerkannt. Das Bestreben, eine ausgewogene Unternehmenspolitik zu betreiben, macht einen ständigen Erfahrungsaustausch und eine Abstimmung mit den holländischen Arbeitnehmern erforderlich. Die bestehenden Kontakte sind gut.

Die betrieblichen Arbeitnehmervertreter im ESTEL-Aufsichtsrat begrüßen diese Zusammenarbeit besonders, weil sie in den Delegierten deutscher Betriebsräte und holländischer Unternehmensräte

von den Belegschaften gewählte Partner für Gespräche und Beratungen vorfinden und damit eine wesentliche Stärkung ihrer Aussage im Aufsichtsrat erfahren.

Nicht nur in Deutschland bietet das Betriebsverfassungsgesetz oder die Mitbestimmung ein gewichtiges Wort der Mitsprache bei der Formulierung der Ziele der Unternehmenspolitik. Auch die holländische Unternehmensverfassung gibt den Unternehmensräten weitgehende Möglichkeiten des Einflusses im Sinne einer wirksamen Interessenvertretung der Arbeitnehmer.

Teilnehmer und Referenten haben es sehr begrüßt, daß eine Diskussion über diese Grundsatzfragen durch die Arbeitstagungen ermöglicht worden ist.“

Gesetz über Betriebsärzte und Sicherheitsingenieure und das Gesetz zum Schutz in Ausbildung befindlicher Mitarbeiter von Betriebsverfassungsorganen (Jugendvertreter). Anhand zahlreicher Beispiele aus der neuesten Rechtsprechung der Arbeitsgerichte aller Instanzen informiert er über Problemkreise wie Betriebsverfassungsrecht (insbesondere über leitende Angestellte, Schulungsveranstaltungen nach dem Betriebsverfassungsgesetz, Anhörungsverfahren des Betriebsrates bei Kündigungen) und aus dem Recht des Einzelarbeitsvertrages, die Lohnfortzahlung wegen Arbeitsunfähigkeit, das Kündigungsschutzrecht sowie die unverfallbare Anwartschaft auf Werkspensionen.

Dieter Witt, Hoesch Berufsbildung, behandelt das Thema „Kosten im Betrieb“. Reichhaltiges Anschauungsmaterial und Beispiele aus der Praxis helfen, die komplizierten Zusammenhänge des betrieblichen Rechnungswesens verständlich darzustellen. Insbesondere geht es dabei um die Vermittlung von Hintergrundwissen, das die Betriebsratsmitglieder bei ihrer Tätigkeit unterstützen kann. Aus den Schwerpunkten seien genannt: Die Kostenrechnung als Kontrollinstrument, Kosten und Erlöse, Kostenverhalten bei unterschiedlicher Beschäftigung, Vollkosten- und Teilkostenrechnung.

Dr. Karl, Leiter der Abteilung Arbeitsschutz der Hoesch Werke AG, spricht am Vormittag des dritten Tages über das besonders für Betriebsräte wichtige Thema Arbeitssicherheit im Betrieb. Er behandelt zunächst die Frage, wer rechtlich verpflichtet ist, für die Arbeitssicherheit im Betrieb zu sor-

gen, und bei wem die Verantwortung liegt, die Erfüllung der übertragenen Pflichten zu überwachen. Ausführlich werden die Rechte und Pflichten des Betriebsrates auf diesem Gebiet nach dem Betriebsverfassungsgesetz behandelt.

Am Schluß der Tagung stellen Heinz Hossiep und Roland Pauls, beide Hoesch Berufsbildung, aktuelle volkswirtschaftliche Probleme dar und diskutieren sie mit den Teilnehmern. Erörtert werden zum Beispiel Fragen wie: Treiben die Preise die Löhne (Preis-Lohn-Spirale) oder treiben die Löhne die Preise (Lohn-Preis-Spirale)? Wo liegen die Ursachen der Preissteigerungen (wie werden sie gemessen?) während der letzten Jahre (öffentliche Hand, Außenhandel und Kreditschöpfung)? Welche wirtschaftspolitischen Alternativen bieten sich in der augenblicklichen konjunkturellen Situation? Wie wirkt sich die Energiekrise möglicherweise aus? Über die daraus ableitbaren politischen Lösungsmöglichkeiten und deren Folgen kam es gleich bei der ersten Tagung unter den Teilnehmern zu einer lebhaften Aussprache.

Wie bei allen Arbeitstagungen der Hoesch Berufsbildung sind die Teilnehmer am Schluß dazu aufgefordert, auf einem vorbereiteten Fragebogen zu Inhalt und Ablauf kritisch Stellung zu nehmen. Nach der ersten Tagung ergab die Auswertung dieses Fragebogens, daß die überwiegende Mehrheit der Teilnehmer den Informationsgehalt der Referate und den Nutzen für die Arbeit gut bis sehr gut beurteilte. Man wünschte sich noch mehr Zeit für die Diskussionen, und 75 Prozent der Befragten sagen zur Dauer der Arbeitstagung: zu kurz!



▲ ▼ Wolfgang Tripp (l.), Leiter der Hoesch Berufsbildung, eröffnete die erste Veranstaltung. Unter den Referenten waren Dr. Consemüller (M.), Vorstandsassistent ESTEL; Dr. Clever, Rechtswesen

ESTEL (r.); die Mitglieder des Gesamtbetriebsrates Werner Schäfer (unten, 2. v. l.), Alfred Simon (2. v. r.) und Dankward Börngen (r.) sowie Heinz Hossiep (l.), Hoesch Berufsbildung



## HOESCH BAU-KOOPERATION – eine neue Konzeption

Seit Beginn dieses Jahres bieten die Hoesch Siegerlandwerke dem Baumarkt Produkte und Leistungen unter dem Dachbegriff „HOESCH BAU-KOOPERATION“ an. In einer breit-angelegten Kampagne, für die der Startschuß auf der CONSTRUCTA '74 fiel, wird den Architekten, Bauherren und Bauunternehmen diese Bau-Partnerschaft nahegebracht. WERK UND WIR sprach mit Dipl.-Ing. Richard Kasten, verantwortlich für den Absatz der Siegerland-Bauprogramme.



### WERK UND WIR

Bedeutet der Begriff „HOESCH BAU-KOOPERATION“ Ausweitung und Ergänzung des bisherigen Produkt-Angebotes?

### KASTEN

Der größte Wirtschaftszweig, der Baumarkt, und für uns besonders der Hochbau, fordert im Hinblick auf die Weiterentwicklung der Baumaterialien- und Bautechniken eine ständige Anpassung sowohl vom Architekten, Planer und Bauherrn als auch vom Anbieter.

Diese Anpassung äußert sich vor allem als Forderung nach möglichst kompletter Leistung aus einer Hand, um schwierige Abstimmungen und dadurch überhöhte Risiken zu vermeiden. Mit der Zusammenlegung der Produktions- und Vertriebsbereiche der Bauteile und des Stahlbaues zu einem Geschäftsbereich bieten wir alle Voraussetzungen, um die Forderungen des Baumarktes nach kompletter Leistung zu erfüllen.

### WERK UND WIR

Das Hoesch-Bauteileprogramm reicht doch aber für eine komplette Leistung – wie Sie Sie anbieten – nicht aus?

### KASTEN

Ein wesentlicher Faktor der HOESCH BAU-KOOPERATION ist eben die KOOPERATION mit Fachunternehmen für diejenigen Leistungen, die wir nicht selbst erfüllen, jedoch im Rahmen kompletter Bauwerke erfüllen müssen. Die KOOPERATIONS-Partnerschaft nehmen wir sowohl mit den im ESTEL-Bereich auf dem Baumarkt tätigen Unternehmen auf, als auch – durch vertragliche Bindungen – mit fremden Firmen, die in den Bereichen des Fassadenbaus oder der Innenausstattung bis hin zur Installations- und Klimatechnik tätig sind.

### WERK UND WIR

Beeinträchtigt die neue Konzeption nicht die Zusammenarbeit mit Architekten und Planern?

### KASTEN

Nein. Der Architekt und Planer ist nach wie vor unser wichtigster Partner. Wir bieten ihm weiterhin bereits im Vorstadium der Planung unsere Hilfe bei der Detaillösung, um eine wirtschaftlich optimale Gesamtlösung zu erzielen.

### WERK UND WIR

Ihre Schwerpunkt-Bemühungen auf dem Baumarkt haben bisher dem Industriebau gegolten; bleibt das so?

### KASTEN

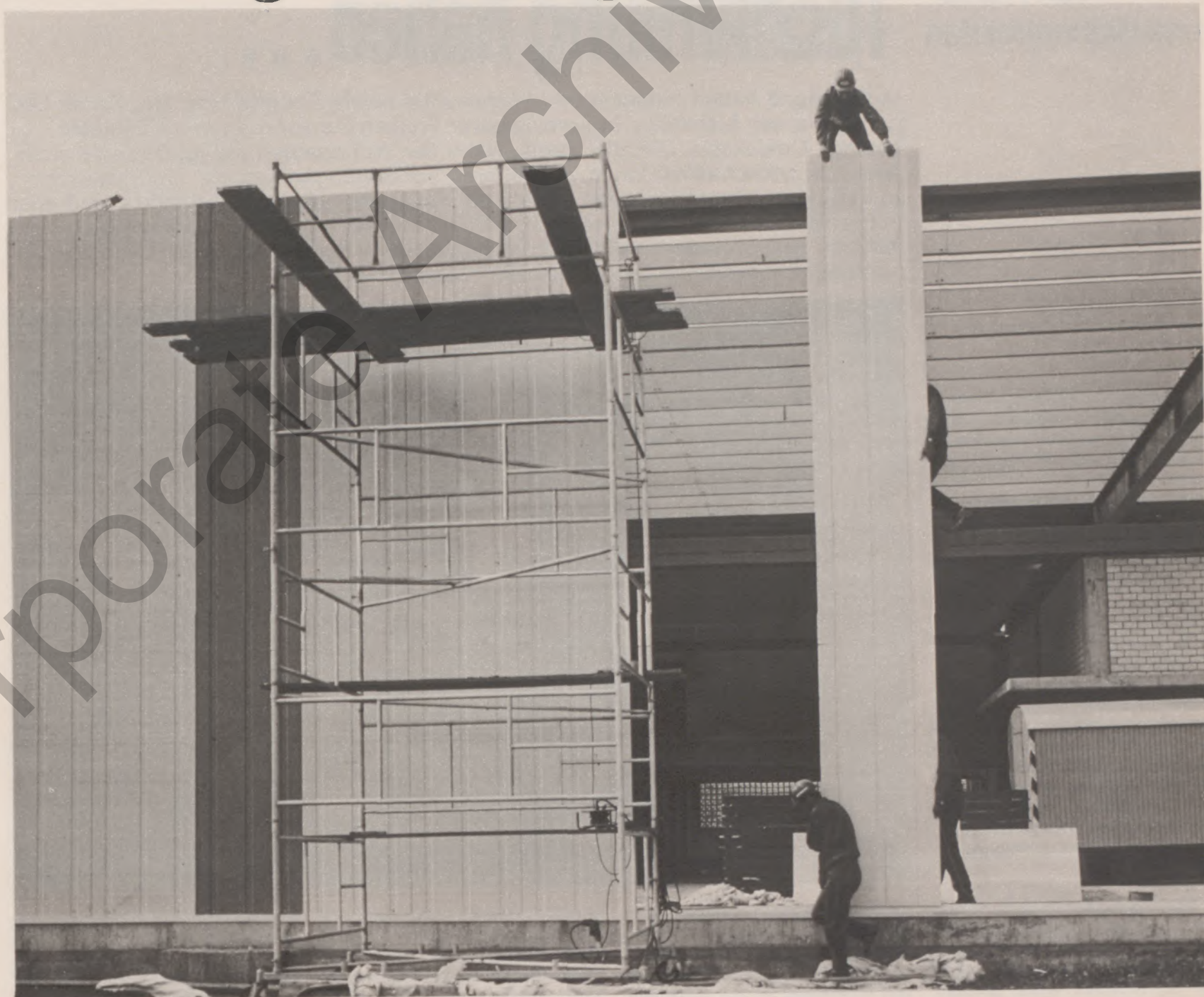
Für unser zukünftiges Wachstum hat nach wie vor der Industriebau – dazu gehören Fabrikgebäude, Werkstattgebäude, Lager- und Verkehrsgebäude – wie der sonstige Nichtwohnbau – dazu zählen Gebäude für Bildung, Krankenhäuser, Versammlungs-, Büro- und Handelsgebäude – entscheidenden Anteil.

Mit unseren Stahlskelettbauten, den Verbunddecken, Fassaden und Innenwänden bieten wir alle Voraussetzungen, um die von diesen Zielgruppen geforderten Bauleistungen zu erfüllen.

### WERK UND WIR

Neue Programme sind schön und gut – aber: entspricht auch das Wissen der Fachkräfte in Vertrieb und Technik dem neuen erweiterten Leistungsangebot?

# Die schlüsselfertige Lösung aus einer Hand



### KASTEN

Wir gehen schrittweise vor, indem wir durch intensives Training in dem eigens hierfür eingerichteten

Schulungszentrum alle Mitarbeiter auf die erweiterte Aufgabe vorbereiten und die an bereits durchgeführten Referenzbauten gesammelten Erfahrungen – auch mit

Hilfe der Partner – auswerten und vermitteln.

### WERK UND WIR

Auf der CONSTRUCTA war die Rede von drei Stufen der BAU-KOOPERATION. Die erste nannten Sie BAUTEILE-KOOPERATION. Wie würden Sie diesen Begriff kurz definieren?

### KASTEN

Unter BAUTEILE-KOOPERATION verstehen wir das Produzieren und Vertreiben von Bauteilen einschließlich des anwendungstechnischen Know-hows.

### WERK UND WIR

Die zweite Stufe lief unter dem Stichwort OBJEKT-KOOPERATION. Was heißt das?

### KASTEN

OBJEKT-KOOPERATION liegt

### ▲ Hoesch-Bauelemente im Einsatz

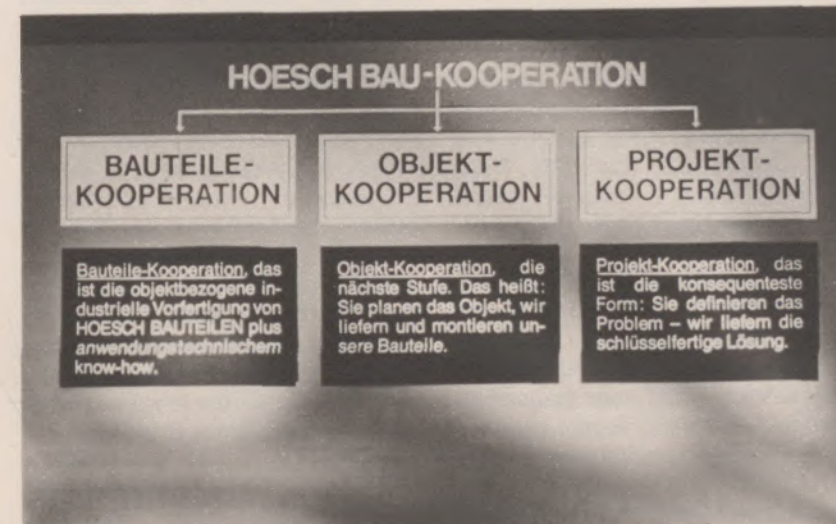
vor, wenn wir eine voll funktionsfähige Teilleistung an Bauwerken bieten, wie Dächer und Wände; wenn wir also selbst konstruieren, liefern und montieren, einschließlich des erforderlichen Zubehörs.

### WERK UND WIR

Ihr Ziel aber ist die dritte Stufe, die sogenannte PROJEKT-KOOPERATION. Was ist das?

### KASTEN

Bei der PROJEKT-KOOPERATION ergänzen wir die vorgenannten Teilleistungen durch Leistungen anderer Unternehmen. So erfüllen wir das von dem Planer konzipierte Projekt, das der Aufgabenstellung seitens des Bauherren gerecht wird: das Projekt aus einer Hand.



Keine  
neue Verflechtung  
von Werks-  
und Wohngebieten

# Wenn Werke und Wohnungen Tuchföhlung haben...

In Dortmund haben Industrie und Wohnviertel häufig Tuchföhlung. Die Folge: Oft genug werden Menschen in unmittelbarer Werksnähe von Lärm und Schmutz geplagt. Umgekehrt: Die allzu große Nähe der Wohnbauten zwingt Betriebe nicht selten zu wirtschaftlich kaum vertretbaren Vorkehrungen, um die „Immissionen“ zu verringern. Ärger für beide Seiten, bei Neubauten durchaus unnötig – und doch treten immer wieder Bauherren auf, die ihre Häuser so dicht an industrielle Anlagen setzen wollen, daß Ärger miteingeplant scheint. Ärger, der durch vernünftige Kompromisse von vornherein ausgeschaltet werden kann.

► Nordrhein-Westfalens Arbeits-, Gesundheits- und Sozialminister Werner Figgen (links) besuchte im vergangenen Jahr die Stadt Dortmund, um sich an Ort und Stelle im Gespräch mit Vertretern der zuständigen Behörden und der Hoesch Werke AG über die Sanierungs- und Neubauvorhaben im Einwirkungsbereich unserer Werke Union und Phoenix zu unterrichten. Walter Hölkeskamp vom Hoesch-Vorstand (Mitte) erläuterte die grundsätzliche Auffassung von Hoesch, um eine Lösung der hier anstehenden Umweltprobleme zu erreichen. Auf unserem Bild von links nach rechts Minister Figgen, Bundestagsmitglied Urbaniak, Staatssekretär Nelles, Hoesch-Vorstandsmitglied Hölkeskamp, Ltd. Reg.-Gewerbedirektor Dr.-Ing. Pütz, Stadtrat Dannebom.



Die Struktur der Stadt Dortmund ist in fast allen Teilen durch das Nebeneinander von Industrie- und Wohngebieten geprägt. Diese Struktur ist Ergebnis eines jahrhundertelangen Prozesses, der maßgeblich von der raschen technischen Entwicklung und gleichzeitig von den Bedürfnissen der Bevölkerung bestimmt wird. Der Schulatlas der Stadt Dortmund zeigt deutlich diese Entwicklung: Die Wohnbebauung hat sich im Laufe der Jahrzehnte um ein Vielfaches mehr ausgedehnt als die Industrie-flächen, die in den Gründerjahren noch weit genug vom Stadtkern entfernt waren.

Die seinerzeit geltenden Vorschriften haben das spätere enge Zusammenwachsen von Wohn- und Industriebereichen leider nicht verhindert. Natürlich wäre es aus heutiger Sicht richtig und für uns alle wünschenswert, wenn zwischen Wohnbebauung und Industriebetrieben ein hinreichend großer Abstand eingehalten worden wäre – so, wie er heute bei der Planung

und bei Neubauten gefordert wird. Andererseits darf man nicht übersehen, daß ein solcher Abstand zwischen Wohnung und Arbeitsplatz ein gut ausgebautes Straßennetz, einen gut funktionierenden öffentlichen Nahverkehr und natürlich auch die Motorisierung im Individualverkehr erfordert. Voraussetzungen also, die an einen entsprechend hohen Lebensstandard gebunden sind, der in den Gründerjahren jedenfalls nicht vorhanden war. Zu dieser Zeit war der Zwölfstundentag noch die Regel und die sogenannte „Sechzehn“ keine seltene Ausnahme. Der Weg zur Arbeitsstätte wurde von der Mehrzahl der Belegschaftsmitglieder zu Fuß zurückgelegt oder mit dem Fahrrad. Bei dieser Situation war man natürlich auch bestrebt, die Wohngebäude möglichst nahe am Werk zu errichten. Diese seit alters her zwangsläufig bestehende Verflechtung von Betrieben und Wohnhäusern läßt sich kurzfristig für Dortmund auf einen idealen Zustand nicht bringen. Eine solche Ver-

besserung würde heute dazu führen, daß im Kerngebiet unserer Stadt entweder alle Industriebetriebe oder die Wohnbebauung beseitigt werden müßten. Eine solche Alternative ist schon mit Rücksicht auf den Verlust Tausender Arbeitsplätze nicht durchführbar.

Trotz der Schwierigkeit der Probleme ist Hoesch bemüht, an der Verbesserung der bestehenden Struktur mitzuarbeiten. Dazu trägt auch unser großangelegtes Wohnungsbauprogramm bei, das sich neben dem Wohnungsneubau die Modernisierung und Erneuerung von jährlich 200 bis 300 Wohnungseinheiten – finanziert durch zinslose Werkzuschüsse – zur Aufgabe gemacht hat. Bei der Durchführung des Programms legen wir besonderen Wert darauf, daß die alten Fehler eines zu dichten Nebeneinanders von Industrie und Wohnungen nicht neu begangen werden. Gleiches erwarten wir aber auch von anderen Bauherren, und es ist nur zu verständlich, wenn sich Hoesch gegen jede weitere

Verstärkung und Verdichtung der in Werksnähe befindlichen Wohnbebauung wenden muß. Eine erneute Verflechtung von Industrie und verdichteten Wohnbereichen brächte die Gefahr mit sich, daß die zuständigen Behörden – um Wohnbedürfnisse zu schützen – einseitig zu Lasten unserer Anlagen umweltschützende Maßnahmen – z. B. den Einbau von Staubfiltern oder Schalldämpfern, die Errichtung von Schallschutzgebäuden oder sogar die Betriebseinschränkung – anordnen. Dies ohne Rücksicht darauf, daß der Bauherr die Immissionsverhältnisse seines Grundstücks von vornherein kannte, daß der Umweltkonflikt erst durch den Neubau ausgelöst worden ist, und daß die immissionsmindernden Maßnahmen überhaupt nicht oder jedenfalls nur in geringerem Umfang erforderlich geworden wären, wenn die Wohngebäude in dem technologisch und grundsätzlich auch rechtlich gebotenen Abstand zu den Emissionsquellen errichtet worden wären. Dermaßen



◀ Unsere beiden Karten zeigen, daß sich die Industrie im vorigen Jahrhundert weitab vom Stadtkern Dortmunds ansiedelte, daß aber im Laufe der Zeit die Wohngebiete bis zu den Industrieanlagen vordrangen und schließlich weit über sie hinauswuchsen

vermeidbare Umweltkonflikte ausschließlich zu Lasten der Industrieanlagen trotz ihres oft jahrzehntealten Standortes zu sanieren, ist vor allem dann unzumutbar, wenn die Emissionstätigkeit von Altanlagen auf einen Stand gebracht werden soll, der vielfach im Wege bloßer technischer Änderungen und Zusatzausrüstungen unerreichbar ist. Die Gefährdung vieler Arbeitsplätze wäre die letzte Konsequenz einer solchen Entwicklung.

Problemlösungen, die eine echte Verbesserung und Humanisierung unserer Umwelt bringen, können nur durch das gemeinsame Bemühen aller Beteiligten erzielt werden. Nur so kann dem Schutzbedürfnis der Bürger, dem Interesse der Stadt Dortmund nach einem geordneten Städtebau und den Belangen der für Arbeitsplätze sor-

genden Industrie Rechnung getragen werden. Solche Lösungen sind möglich, sie erfordern aber einen längeren Entwicklungsprozeß sowohl auf Seiten der Industrie als auch auf dem Gebiete der Stadtentwicklung. Wir werden stets bemüht sein, neue technische Erkenntnisse zu entwickeln und einzusetzen, die eine Verbesserung der Umwelt bewirken. Hierzu trägt auch der notwendige Gedankenaustausch zwischen den Aufsichtsbehörden und Hoesch bei.

Zum Schutze der Wohnbevölkerung wäre von großem Nutzen, wenn schon die Architekten bei der Planung sich hinsichtlich der Anordnung von Schlaf- und Wohnräumen nicht nur von den Himmelsrichtungen leiten ließen, sondern auch bedacht wären, Räume dieser Art werksabgewandt zu orientieren.

Dabei sollte gleichzeitig eine Begrenzung der Geschosse erfolgen, denn mit zunehmender Höhe werden die Einwirkungen insbesondere von Geräuschen immer unangenehmer. Außerdem wäre von vornherein der Einbau von Doppel Fenstern zu überlegen, die nicht nur die Einwirkungen von Geräuschen erheblich mindern, sondern auch gleichzeitig mit einer Energieersparnis verbunden sind.

Wir meinen, daß dies ein Rahmen sei, der die schrittweise Verbesserung der Umwelt ermöglicht und die finanziellen Belastungen für alle vertretbar erscheinen läßt. Dabei sind wir uns bewußt, daß solche Lösungen und Verbesserungen auch für unser Unternehmen erhebliche finanzielle Aufwendungen erfordern. Die Bereitschaft, solche Probleme mit lösen zu helfen, hat

Hoesch dennoch oft genug gezeigt. Allein in den letzten Jahren sind 200 Millionen DM oder rund 20 Prozent der zur Erhaltung der Dortmunder Werke investierten Mittel für Maßnahmen zum Umweltschutz ausgegeben worden. Allein die vorgesehenen Änderungen des Blasthwerkes in Hörde und die Entstaubung der Siemens-Martin-Stahlwerke werden nach unseren neuesten Berechnungen wiederum einen Betrag von weit über hundert Millionen DM erforderlich machen.

Hoesch ist zu diesen aufwendigen Maßnahmen bereit, denn wir hoffen, damit einen wesentlichen Beitrag zur langfristigen Sicherung der Arbeitsplätze im östlichen Ruhrgebiet und gleichzeitig zur Humanisierung und Verbesserung der Umwelt zu leisten.

## Eisen und Stahl spricht über Umweltschutz in Tokio

Vom 18. bis 21. Februar 1974 fand in Tokio ein internationales Symposium über Umweltschutz in der Eisen- und Stahlindustrie statt, das vom International Iron and Steel Institute (IISI) veranstaltet wurde.

Auch ESTEL hat sich daran beteiligt. Einer der Vorsitzenden war Dr. G. W. van Stein Callenfels, Leiter der Technologischen Koordination ESTEL. Dieter Eickelpasch, Hoesch Hüttenwerke AG und Dr. W. Visser,

Hoogovens IJmuiden BV, hielten Fachvorträge. Das IISI versucht auf dem Wege internationaler Zusammenarbeit, die komplexen Probleme des Umweltschutzes zu untersuchen und machbare Lösun-

gen herbeizuführen. Das Institut befürwortet die freiwillige Zusammenarbeit zwischen Industrie und Behörden zur Erhaltung und Kontrolle gesunder Umweltbedingungen. Daher wurden Grundsätze aufgestellt, die Grundlage zur Ausarbeitung realistischer Bestimmungen sein sollen. Entsprechend diesen Grundsätzen sollen Vorschriften zur Verbesserung der Umweltbedingungen so abgefaßt sein, daß sie für die Öffentlichkeit optimal sind, die für ihre Verwirklichung notwendigen Fristen der Entwicklung und Ausführung neuer Technologien berücksichtigen, konkurrierende Industrien gleichbehandeln und ein vernünftiges Gleichgewicht zwischen den langfristigen, wirtschaftlichen und ökologischen Zielen herstellen. Um diese Ziele zu erreichen, wurde ein Ausschuß für Umweltfragen eingesetzt, der die Bemühungen der Mitglieder des IISI unterstützen soll und gleichzeitig die Tätigkeit anderer Fachausschüsse des IISI für den Bereich der Umweltfragen koordinieren wird.



◀ Fachdiskussion in Tokio nach dem von Dieter Eickelpasch gehaltenen Vortrag zum Thema „Probleme der Geräuschmeßtechnik und Lärminderung“. Links der Vorsitzende der Arbeits-sitzung T. Yamada von der Nippon Steel Corporation, rechts Mitautor G. Meinshausen von den Fried. Krupp Hüttenwerken

## Wer?

Heinz Krämer, 36, 1. Mann in der Adjustage Kaltwalzwerk im Werk Eichen der Hoesch Siegerlandwerke AG und seit 1952 bei Hoesch, hat bisher zwei prämierte Verbesserungsvorschläge gemacht

## Warum?

Heinz Krämer war die Beseitigung des zerhackten Schrottes an der Schmalbandanlage VI zu umständlich und gefährlich. Und doch mußte der Schrott regelmäßig entfernt werden, da er sich bis unter die Messer des Schrottzerhackers stapelte und die Messer zu beschädigen drohte

## Wie?

Heinz Krämer änderte die Konstruktion des Schrottzerhacker-Traggerüsts, so daß sich der Schrott nicht mehr stapeln kann, sondern direkt in die Schrottgrube fällt.

## Wer?

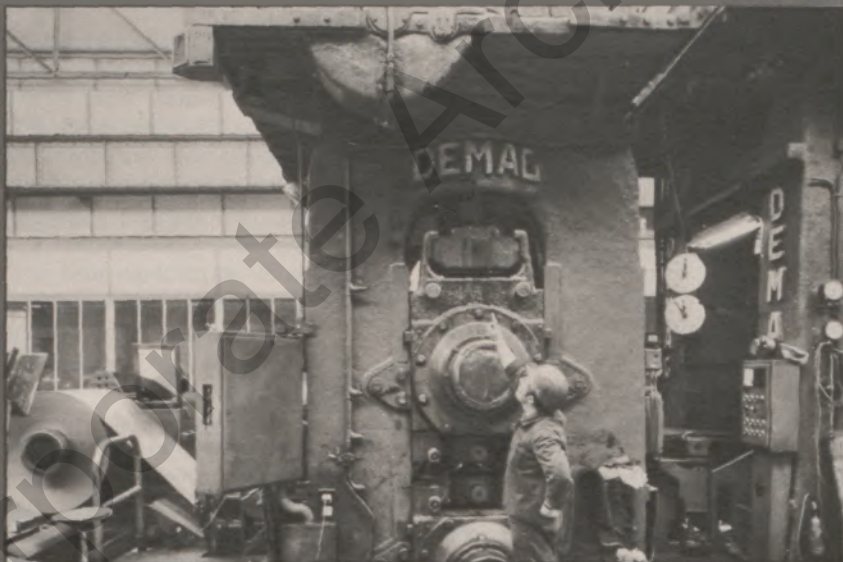
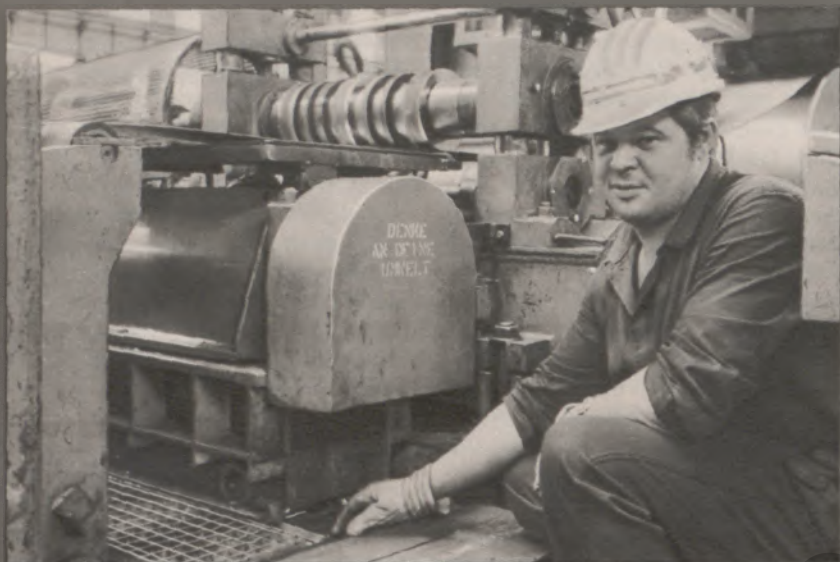
Helmut Wagner, 36, Schlosser im Kaltwalzwerk des Werkes Wissen der Hoesch Siegerlandwerke AG, ist seit 1962 bei Hoesch und hat diesen Verbesserungsvorschlag als ersten eingereicht

## Warum?

Helmut Wagner sah, daß es gefährlich und unnötig war, zur Ölstandskontrolle der Anstellgetriebe auf den durch Fett und Öl glitschigen Walzgerüsten herumzuturnen

## Wie?

Helmut Wagner konstruierte eine Vorrichtung, die es ermöglicht, den Ölstand vom Hüttenflur aus zu kontrollieren

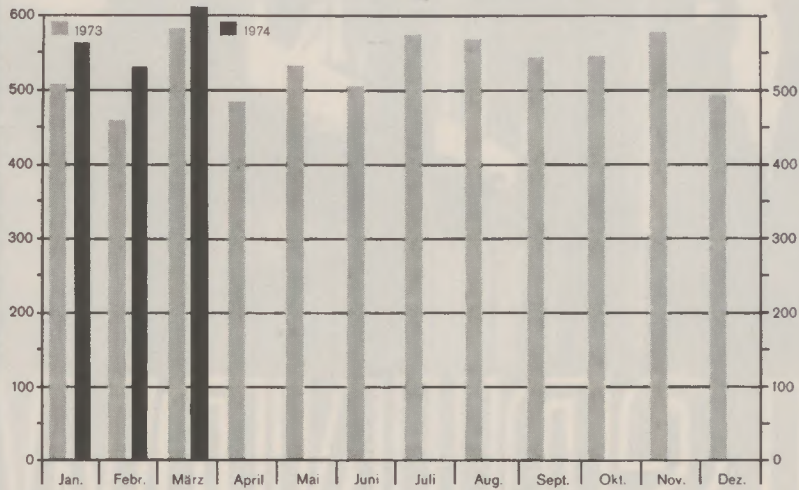


# Der kluge Mann schlägt vor

| Gesellschaften                        | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge<br>je 1000<br>Beschäftigte | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge | Eingereichte<br>Verbesserungs-<br>vorschläge<br>je 1000<br>Beschäftigte | Summe der Geldprämien<br>für prämierte<br>Verbesserungsvorschläge |
|---------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet    | Februar 1974                                 |                                                                         | Januar 1974                                  |                                                                         | Jan. bis Febr. 1974                                               |
| Hoesch Rothe Erde Schmiedag AG        | 54                                           | 14,9                                                                    | 17                                           | 4,8                                                                     | 5 835                                                             |
| Hoesch Röhrenwerke AG                 | 25                                           | 11,7                                                                    | —                                            | —                                                                       | 11 440                                                            |
| Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG | 72                                           | 11,2                                                                    | 72                                           | 11,1                                                                    | 20 125                                                            |
| Hoesch Packband GmbH                  | 4                                            | 7,9                                                                     | 4                                            | 7,9                                                                     | 1 630                                                             |
| Dittmann & Neuhaus AG                 | 3                                            | 5,2                                                                     | 6                                            | 10,3                                                                    | 175                                                               |
| Schwinn AG                            | 2                                            | 4,5                                                                     | —                                            | —                                                                       | 920                                                               |
| Biefa AG                              | 3                                            | 4,3                                                                     | —                                            | —                                                                       | —                                                                 |
| Hoesch Hüttenwerke AG                 | 110                                          | 4,1                                                                     | 74                                           | 2,8                                                                     | 77 185                                                            |
| Hoesch Handel AG                      | 2                                            | 1,0                                                                     | 1                                            | 0,5                                                                     | 300                                                               |
| Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG | 1                                            | 1,0                                                                     | 1                                            | 1,0                                                                     | —                                                                 |
| Hoesch Siegerlandwerke AG             | 2                                            | 0,5                                                                     | 12                                           | 2,8                                                                     | —                                                                 |
| Schrottverwertung Celler GmbH         | —                                            | —                                                                       | 1                                            | 1,5                                                                     | 560                                                               |
| Hoesch Werke AG Hauptverwaltung       | —                                            | —                                                                       | 1                                            | 0,7                                                                     | —                                                                 |
| Hoesch Brennstoffhandel GmbH          | —                                            | —                                                                       | —                                            | —                                                                       | —                                                                 |
| Hoesch Konzern                        | 278                                          | 5,5                                                                     | 189                                          | 3,7                                                                     | 118 170                                                           |

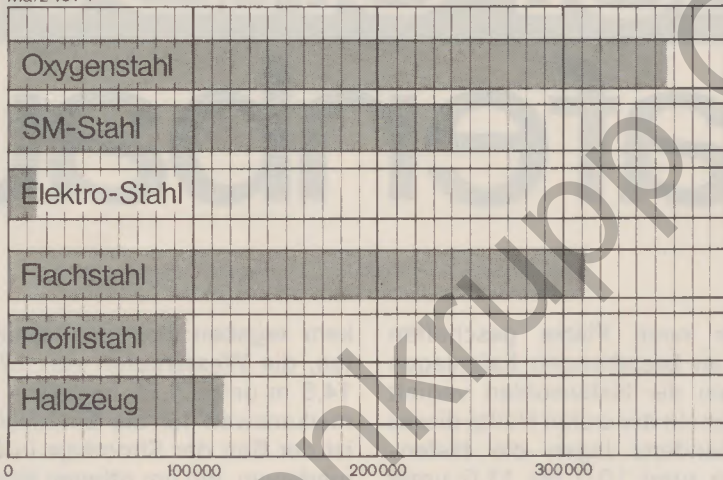
# Der Hüttenkieber

## Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t

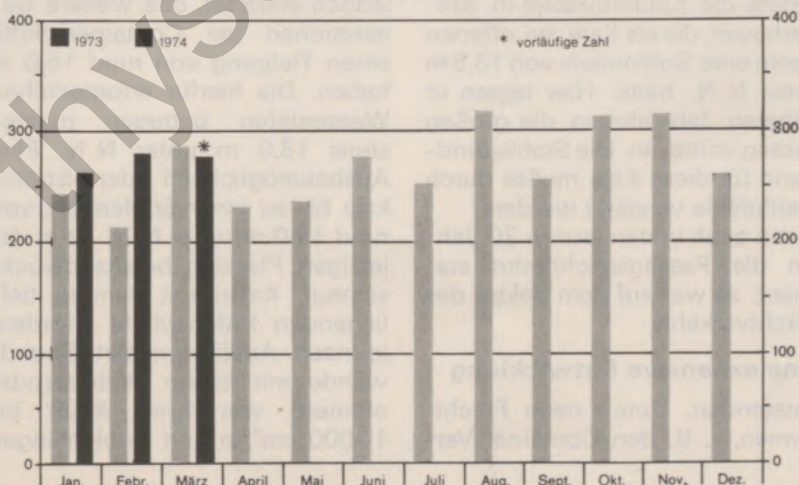


## Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t

März 1974

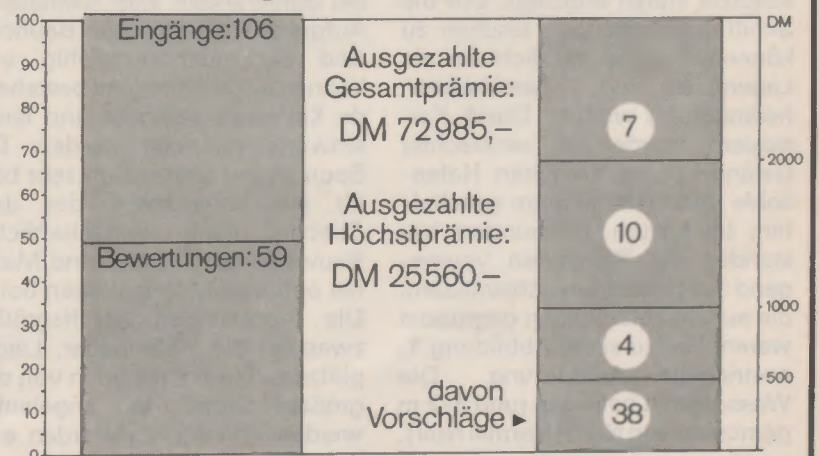


## Unfallstatistik in absoluten Zahlen



## Verbesserungsvorschläge

März 1974





Container-Schiff an der Strom-Kaje Bremerhaven

# im Hafenbau

Mit der Entwicklung der Seefahrt sind naturgemäß auch die Anforderungen an den Hafenbau gestiegen. Haben die Segelschiffe vor einigen Jahrhunderten noch an Landungsstegen in Flußmündungen mit Wassertiefen gemäß der natürlichen Gewässersohle festgemacht, so wurden sehr bald Fahrrinnen ausgebaggert und geschützte Häfen angelegt. Um die Schiffe wirtschaftlich löschen zu können, mußten sie dicht an die Lagerplätze bzw. Lagerschuppen herangeführt werden. Durch Kaimauern wurde ein senkrechter Geländesprung zwischen Hafensohle und Hafenplanum geschaffen. Im letzten Jahrhundert bestanden die Kaimauern vorwiegend aus Schwerkemauern, die auf Holzpfehlrosten gegründet waren. Hierzu siehe Abbildung 1, gestrichelte Ausführung. Die Wassertiefen betrugen rund 5-7 m gemessen von N. N. (Normal Null).

Um die Jahrhundertwende wurden

## erstmalig Spundwände aus Stahl

gewalzt und im Hafenbau eingesetzt. Mit ihnen ließen sich wirtschaftlich Kaimauern mit großen Geländesprüngen erstellen. Besonders günstig war ihr Einsatz bei Sanierungen alter Kaimauern. Aufgrund ihrer geringen Bauhöhe sind sie anpassungsfähig und können einfach vor eine bestehende Kaimauer gerammt und landeinwärts verankert werden. Die Spundwand erwies sich sehr bald als ein Bauelement, das dem Streben nach wirtschaftlicher Bauweise durch Form und Material optimale Möglichkeiten bot. Die wachsenden Schiffsgrößen zwangen die Hafenbauer, Liegeplätze zu bauen, die auch von den größten Seeschiffen angelaufen werden können. Es wurden ent-

weder neue Plätze geschaffen oder an bestehenden Kaianlagen mußten die Hafensohlen vertieft werden. In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts lagen die Hafensohlen rund 10,0 bis 11,0 unter N. N. Zum Bau dieser Hafenwände wurden Stahlspundwände mit einer Tragfähigkeit von  $W_x = 3000 \text{ cm}^3/\text{m}$  benötigt. Eine Ausnahme bildete die Kolumbuskaje in Bremerhaven, die als Kaje am offenen Strom eine Sohlentiefe von 13,5 m unter N. N. hatte. Hier legten in früheren Jahrzehnten die großen Passagierliner an. Die Stahlspundwand für diese Kaje mußte durch Stahlpfähle verstärkt werden. Wenn auch in den letzten 20 Jahren die Passagierschiffahrt stagniert, so war auf dem Sektor des Frachtverkehrs

## eine expansive Entwicklung

entstanden. Durch neue Frachtformen, z. B. den Container-Ver-

kehr ergaben sich Schiffseinheiten, die Wassertiefen von 12 bis 14,5 m unter N. N. forderten. Bemerkenswert für die Entwicklung ist der Bau der Stromkaje in Bremerhaven, wo am offenen Weserstrom Containerschiffe der dritten Generation anlegen. Diese Schiffe benötigen eine Hafensohle, die 16,0 m unter N. N. liegt. Es wird jedoch erwartet, daß weitere Generationen der Containerschiffe einen Tiefgang von rund 16,0 m haben. Die hierfür erforderlichen Wassertiefen betragen mindestens 18,0 m unter N. N. Eine Ausbaumöglichkeit der Stromkaje bis zu einer Sohlentiefe von rund 19,0 m unter N. N. ist in der jetzigen Planung bereits berücksichtigt. Kaje mit derartig tief liegenden Hafensohlen erfordern je nach Ausführungsart Spundwände mit einem Widerstandsmoment von rund 4000 bis 10000  $\text{cm}^3/\text{m}$  und Bohlenlängen

von rund 20,0 m bis 32,0 m. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, wurden bei der Hoesch Hüttenwerke AG in den 60er Jahren die Spundwandprofile

## Larssen 420 und Larssen 430

entwickelt. Unter Beibehaltung der bewährten Wellenform der Spundwand wurden Widerstandsmomente von 3900 bzw. 6000  $\text{cm}^3/\text{m}$  erzielt. Durch Verstärkung mittels aufgeschweißter Lamellen erhöht sich die Tragfähigkeit bis zu einem Widerstandsmoment von  $W_x = 11000 \text{ cm}^3/\text{m}$ . Der erfolgreiche Einsatz dieser Profile in den letzten 6 Jahren hat zu einer Weiterentwicklung dieser Profilreihe geführt. Es entstand das Profil Larssen 450 mit einer gleichmäßigen Wandstärke von 14 mm und einem Widerstandsmoment von 7500  $\text{cm}^3/\text{m}$ . Das Kennzeichen der normalen

Larssen-Spundwandreihe ist, daß jeweils eine Halbwellen aus einer Einzelbohle besteht. Hierbei liegen alle Schlösser in der Wandachse. (Abb. 2) Bei der Spundwandreihe der Profile mit großer Bauhöhe werden jeweils zwei Einzelbohlen zur Bildung einer Halbwellen benötigt. Die Schlösser liegen in der Wandachse und an der Wandaußenseite. (Abb. 3) Aufgrund der unsymmetrischen Schloßausbildung der Einzelbohlen, mit Schloßöffnungen nach außen und innen, können die hier beschriebenen Profile sowohl für Wände aus Larssen 42, 43 und 45 als auch für hohe Wände aus Larssen 420, 430 und 450 eingesetzt werden. Durch die große Profilhöhe werden nicht nur hohe Widerstandsmomente erzielt, sondern auch ein günstiger Wert für die Wirtschaftlichkeit, gebildet aus dem Verhältnis „Widerstandsmoment zu Wandgewicht“. Gegenüber den Normalprofilen ist das Verhältnis rund dreimal günstiger. Die große Wellenhöhe von 750 mm wird durch die gebrochenen Übergänge vom Steg zum Rücken zu einer gedungenen steifen Wandform mit ausgezeichnetem Tragverhalten. Die Profile werden in den bekannten Spundwand-Stahlgüten geliefert und weisen große Tragfähigkeitsreserven auf, die auf das elastische und plastische Verhalten des Stahls und der Wandform zurückzuführen sind.

## Eine Neuentwicklung

ist der Spundwandstahl St Sp Novar. Seine mind. Streckgrenze beträgt 45  $\text{kp}/\text{mm}^2$ . Als perlit-reduzierter Feinkorn-Baustahl hat er eine hervorragende Schweiß-eignung und Sprödbuchssicherheit.

Für die Anlieferung der Profile zur Baustelle gibt es zwei Möglichkeiten:

- > Doppelbohlen in S- und Z-Form zur bauseitigen Fertigung von Vierfachbohlen,
- > werksseitig gefertigte Vierfachbohlen.

Die Lieferung von Doppelbohlen ist aufgrund der niedrigeren Transportkosten zwar günstiger, da sie gegenüber den sperrigen Vierfachbohlen nur geringen Transportraum beanspruchen. Andererseits ist die Fertigung zu Vierfachbohlen auf der Baustelle in der Regel teuer und erfordert außerdem fertigungstechnische Erfahrungen. In der Praxis hat sich daher die werksseitige Fertigung von Vierfachbohlen durchgesetzt. Die Vierfachbohle setzt sich aus vier Einzelbohlen zusammen und bildet eine Hutforn, die durch Verschweißen der Schlösser und Einschweißen von Aussteifungen ein transport- sowie rammsteifes Element bildet. Neben der kon-

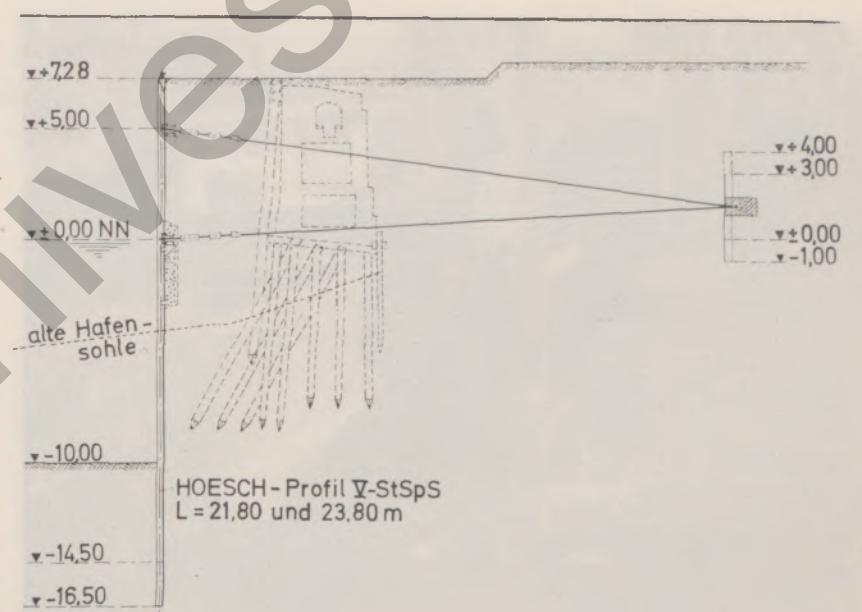


Abb. 1

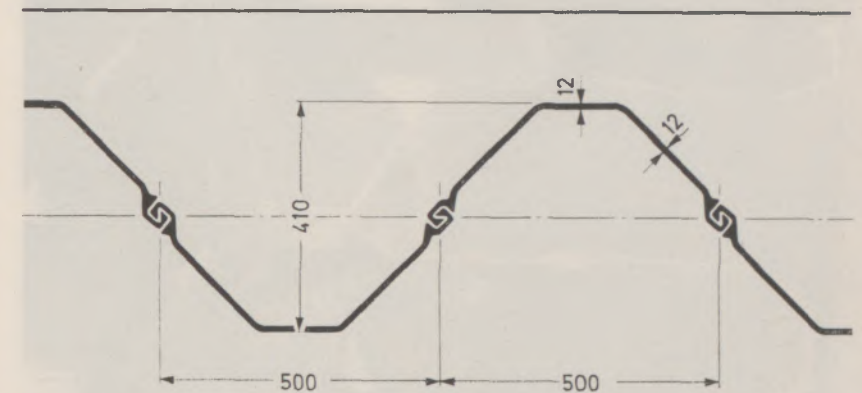


Abb. 2: Larssen-Profil 43

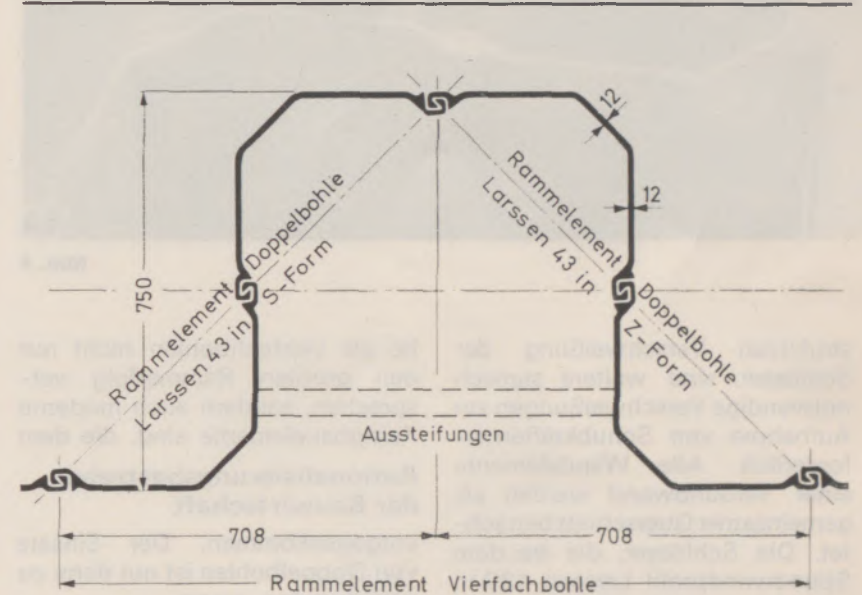


Abb. 3: Larssen-Profil 430

## Zusammenstellung der Stahlverbundwände mit großer Profilhöhe

| Wand   | b<br>mm | h<br>mm | t<br>mm | s<br>mm | G<br>kg/m <sup>2</sup><br>Wand | W<br>cm <sup>3</sup> /m<br>Wand |
|--------|---------|---------|---------|---------|--------------------------------|---------------------------------|
| 420    | 708     | 750     | 10      | 10      | 173                            | 3900                            |
| 430/10 | 708     | 750     | 10      | 10      | 193                            | 5250                            |
| 430    | 708     | 750     | 12      | 12      | 220                            | 6000                            |
| 450    | 708     | 770     | 14      | 14      | 281                            | 7500                            |

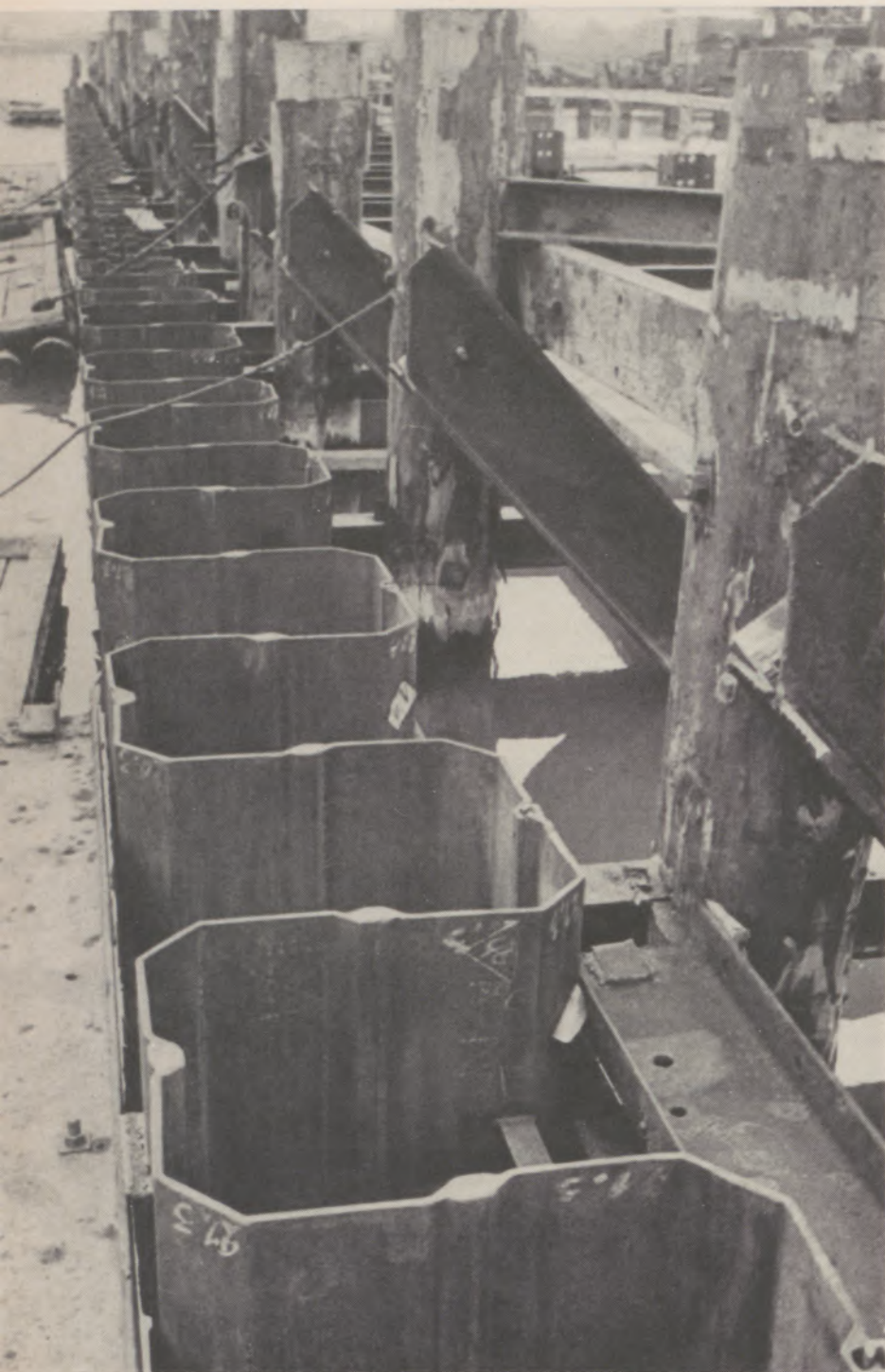


Abb. 4

struktiven Verschweißung der Schlösser, sind weitere statisch notwendige Verschweißungen zur Aufnahme von Schubkräften erforderlich. Alle Wandelemente einer Verbundwand werden als gemeinsamer Querschnitt betrachtet. Die Schlösser, die bei dem Spundwandprofil Larssen 430 in der neutralen Achse (Wandachse) liegen, erhalten durch gemeinsames Tragen der Einzelbohlen Schubkräfte. Diese Kräfte können bei Profilen großer Bauhöhe nicht durch die aus verschiedenen Ursachen in den Schlössern entstehende Reibung bzw. Verpressung aufgenommen werden. Um einen vollen Verbund zu erzielen, sind die Schlösser zu verschweißen. Ist bei der normalen Spundwandreihe eine Doppelbohle die übliche Rammeinheit, so hat die Erfahrung der letzten Jahre gezeigt, daß die Profile mit großer Bauhöhe

als Vierfachbohlen nicht nur den größten Rammerfolg versprechen, sondern auch moderne Fertigbauelemente sind, die dem

#### Rationalisierungsbestreben der Bauwirtschaft

entgegenkommen. Der Einsatz von Doppelbohlen ist nur dann zu verantworten, wenn

- > die Bohlenlänge nicht größer als 20 m ist,
- > die Bohlen in Höhe der späteren Hafensohle angesetzt werden, also nur eine geringe Rammtiefe verlangt wird, und
- > kein großer Rammwiderstand zu erwarten ist.

Das Rammelement „Vierfachbohle“ zeichnet sich durch eine rammtechnisch günstige Form aus. Es besitzt über alle Achsen eine große Steifigkeit. Die günstige Wellenform und die abgewinkelten Flansche und Stege geben dem Profil eine Elastizität, die bei

der Rammung unerwünschte Zugbeanspruchungen in den Fädel-schlössern weitgehend vermeidet.

#### Die Wirtschaftlichkeit der Rammeinheit „Vierfachbohle“

wird durch die große Einbaubreite von 1,41 m unterstrichen. Es wird nicht nur ein großer Rammfortschritt erzielt, sondern auch die zeitaufwendigen Arbeitsgänge, wie z. B. „Unter die Ramme nehmen“ und „Ansetzen des Rammgutes“, werden je feld. meingebauter Wand reduziert. Der Vorteil, daß nur eine Sorte Rammelemente eingebaut wird, erleichtert ebenfalls die Rammarbeiten. Die Rammung der Spundwände wird je nach örtlichen Verhältnissen der Baustelle auf Land oder vom Wasser aus durchgeführt. Die Landrammung bietet die besten Voraussetzungen für ein wirtschaftlich und technisch einwandfreies Einbringen der Bohlen. Die Aufstellkosten sind gering, und die Ramme hat einen festen Stand. Wird vom Wasser aus gerammt, kann die Ramme auf einem Ponton installiert werden, oder für die Ramme wird ein Pfahlgerüst errichtet (Abb. 4). Die Kosten für ein

Rammgerüst sind beträchtlich. Dafür steht die Ramme fest, und schwankende Wasserstände bzw. Wellenschlag beeinflussen die Rammung nicht. Diese Einflüsse können bei einem Rammschiff durch eine entsprechende Größe des Schiffes und technische Ausrüstung wie z. B. hydraulische Stellvorrichtungen z. T. ausgeglichen werden. Eine moderne Art der Wasserrammung ist die Rammung von einer Hubinsel aus (Abb. 5). Aufgrund der Größe dieser Anlage wird sie vornehmlich in offenen Gewässern bei Großbaustellen eingesetzt.

Gleich welches Rammverfahren angewendet wird, wichtig ist der **Einsatz geeigneter Rammgeräte**. Sie müssen auf die Besonderheiten des Rammgutes und des Baugrundes abgestimmt sein, um die Bohlen schonend und gut geführt in den Untergrund einzurammen.

Staffelweise Rammungen sind immer dann erforderlich, wenn die Bohlen auf ganzer Länge in den Untergrund eingerammt werden müssen. Hierbei empfiehlt sich eine Rammung in mindestens zwei Arbeitsgängen. Im ersten Arbeitsgang werden mehrere

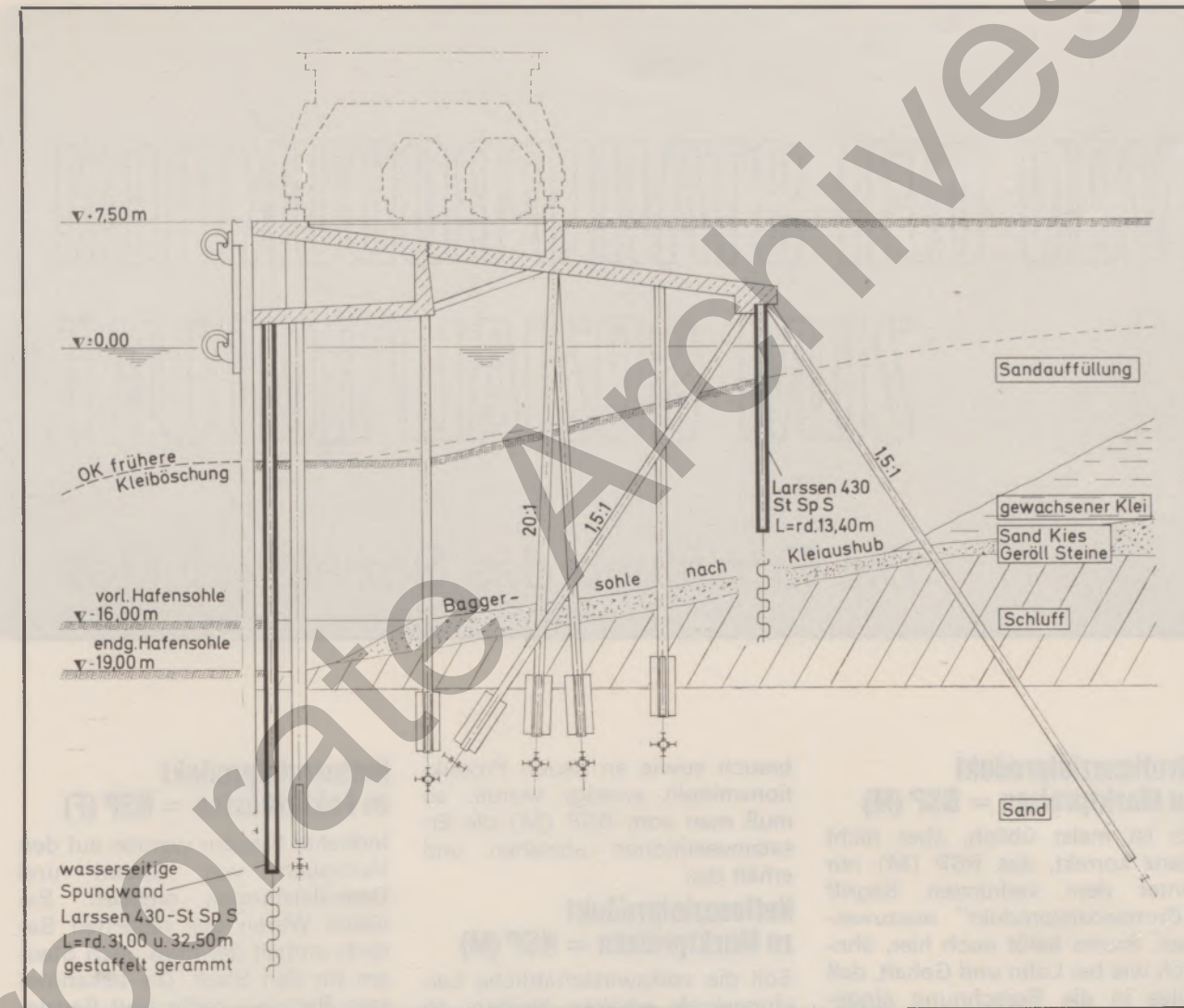


Abb. 5



Bohlen hintereinander bis zu einem Drittel bzw. bis zur Hälfte der Einrammtiefe eingerammt. Im zweiten Arbeitsgang erfolgt dann die Rammung bis auf Solltiefe. Der Ansatzpunkt für eine Staffel kann auch durch eine im Boden vorhandene Schicht mit großem Rammwiderstand bestimmt werden. Vor Durchdringen dieser harten Bodenschichten sollte eine Staffel enden, damit bei Weiterammung die Bohlen auf großer Länge eine beidseitige Führung im Schloß haben. Für die im Hafenbau eingesetzten Verbundwände aus Larssenprofilen sind in der Regel keine besonderen Maßnahmen zum Schutze gegen Korrosion durchgeführt worden, obwohl die Korrosion im Seewasser in ihrer Wirkung nicht zu unterschätzen ist. Man rechnet mit einer jährlichen Abrostrate von rund 0,10 bis 0,15 mm und in Extremfällen bis zu 0,19 mm. Die vorgenannten Abrostraten treten in der Zone der stärksten Korrosion auf. Sie liegt für gewöhnlich in Höhe des mittleren Tide-Niedrigwassers. Beim Entwurf einer Seekaje sollte darauf geachtet werden, daß die Zone der stärksten Korrosion nicht mit den Bereichen der größten statischen Beanspruchungen zusammenfällt. Da die Biegespannungen über der Wandhöhe parabolisch verlaufen, gibt es Bereiche mit großen Tragfähigkeitsreser-

ven, wo die maximale Korrosion die Standsicherheit eines Bauwerkes im Rahmen des üblichen Verkehrsalters nicht gefährdet.

#### Ein wirkungsvoller und wirtschaftlicher Korrosionsschutz

ist der Stahl selber. Durch Wahl einer größeren Wanddicke bzw. eines statisch höherwertigen Profils besitzt er Tragfähigkeitsreserven, durch die die Lebensdauer den Erfordernissen angepaßt werden kann. Darüber hinaus bietet eine elektrische Korrosionsschutzanlage eine weitere, gute Möglichkeit der Korrosionssicherung. Dieser kathodische Schutz sollte dann eingesetzt werden, wenn dies eine erhöhte Aggressivität des Wassers erforderlich macht und eine ausreichende Wirtschaftlichkeit für dieses Verfahren gegeben ist. Im Ausland sind mit dem kathodischen Schutz schon gute Erfahrungen gesammelt worden. In deutschen Häfen wurde er bisher noch nicht angewandt. Bei verschiedenen Bauwerken sind jedoch auch hier schon vorbereitende Maßnahmen für den kathodischen Korrosionsschutz getroffen worden. Als Beispiel sei die Stromkaje Bremerhaven genannt. Sie liegt an der Unterweser in einem Bereich mit hoher Aggressivität des Wassers. Die Kosten für die baulichen Zu-

satzmaßnahmen sind im Augenblick gering. Wenn zu einem späteren Zeitpunkt der Zustand der Wand es erfordert, kann die Anlage installiert werden, und ein unbegrenzter Schutz ist gewährleistet. Dieser Schutz erstreckt sich naturgemäß nur auf Wandbereiche, die ständig oder überwiegend vom Wasser bedeckt sind.

In den Jahren 1968 bis 1973 wurden rund 30 000 t Verbundwände der Profilreihe Larssen 420 bis 450 im Hafenbau eingesetzt. Diese Menge bedeutet eine Gesamtkajenlänge von rund 5500 lfd. m. Die Bohlen sind rund 18,0 bis 32,7 m lang. Hierbei ergibt sich eine quantitative Durchschnittslänge von 25 m. Vorwiegend in den Häfen der deutschen Nordsee- und Ostseeküste sind diese Spundwände zu finden.

#### Die Verwendung der Stahlsplundwand im Hafenbau (rund 70 Jahre)

zeigt, daß dieses Bauelement den jeweils gestellten Anforderungen aus technischer sowie wirtschaftlicher Sicht gerecht wird. Selbst höchste Ansprüche, wie sie beim Bau von Seekajen der heutigen Zeit gestellt werden, können durch wellenförmige Spundwände erfüllt werden. Hierbei ist es nur zu selbstverständlich, daß die Spundwand bei dem Bau von technisch komplizierten Bauwerken, wie z. B. der Stromkaje Bremerhaven, nicht mehr ein allein tragendes Bauteil ist, sondern in das gesamte Bauwerk eingefügt ist; daraus sind klare Überlegungen für das Zusammenwirken mit den übrigen Bauwerksteilen abzuleiten.

Die umfangreichen guten Erfahrungen beim Einsatz von schweren wellenförmigen Spundwänden verpflichten zu einer Weiterentwicklung über den bisher erreichten Rahmen hinaus.



Klaus Pensung,  
Verkauf Spundwand

# VON DER STAHLPRODUKTION ZUM SOZIALPRODUKT

## Die Ermittlung des Sozialproduktes

In den bisherigen Folgen wurde stets nur vom „Sozialprodukt“ gesprochen. In den statistischen Veröffentlichungen wie auch in der Tagespresse und den Wirtschaftsnachrichten und -kommentaren von Funk und Fernsehen begegnet uns das Sozialprodukt aber unter vielfältigen Namen: brutto oder netto, zu Marktpreisen oder zu Faktorkosten.

Dies erscheint verwirrend, wird aber sofort klar, wenn man es einmal mit den bekannten Begriffen der Lohnabrechnung vergleicht. Jeder weiß, daß das, was er nach dem Tarif- oder Arbeitsvertrag verdient (brutto), nicht der Summe entspricht, die er auf sein Lohn- oder Gehaltskonto überwiesen bekommt (netto). Und daß der Arbeitgeber den Kostenfaktor Lohn wiederum anders sehen muß, weil er noch von ihm allein zu entrichtende Beiträge zuschlagen muß, braucht auch niemandem erklärt zu werden.

Ähnlich ist es auch bei der Sozialproduktsrechnung. Je nach dem Blickwinkel der Betrachtung, kommt es darauf an, die richtige Größe zu wählen. Das vereinfachte Modell einer Volkswirtschaft mit nur einem Unternehmen, wie in der Februar-Ausgabe von „Werk und Wir“ beschrieben, ergab das Nettosozialprodukt zu Faktorkosten. Wird dagegen in einer konkreten Volkswirtschaft das Sozialprodukt so ermittelt, wie im Märzheft „Werk und Wir“ aufgezeigt, erhält man das Bruttosozialprodukt zu Marktpreisen.

Der Unterschied liegt in jenen Faktoren, die im vereinfachten Modell vernachlässigt wurden, die aber in der realen Wirtschaft eine erhebliche Rolle spielen: den Abschreibungen, den indirekten Steuern und den Subventionen.

### Bruttosozialprodukt zu Marktpreisen = BSP (M)

Es ist meist üblich, aber nicht ganz korrekt, das BSP (M) nur unter dem verkürzten Begriff „Bruttosozialprodukt“ auszuweisen. Brutto heißt auch hier, ähnlich wie bei Lohn und Gehalt, daß alles in die Berechnung eingeschlossen wird, ob es zur Verteilung gelangt oder nicht. Auf das Sozialprodukt bezogen bedeutet das, daß die gesamte wirtschaftliche Leistung erfaßt wird, ohne zu prüfen, ob sie den zu ihrer Erstellung Tätigen – den Inländern – auch wirklich zur Verfügung steht. Es wird also auch jene Leistung in die Berechnung einbezogen, die nur dazu dient, ausgediente Teile des Produktionsapparates zu ersetzen (Ersatzinvestitionen).

Der Zusatz „zu Marktpreisen“ weist darauf hin, daß die Zählung aufgrund der Wertschöpfung, d. h. also des am Markt erzielten Preises abzüglich der Vorleistungen erfolgte. Anders gesagt:

**Das BSP (M) ist der Wert aller während eines Jahres in einer Volkswirtschaft erzeugten Güter und Dienstleistungen zu den Preisen, die jeweils dafür gezahlt werden mußten, vermindert um den Wert aller Vorleistungen.**

In den Preisen enthaltene Bestandteile, die nicht dem Hersteller von Gütern oder Erbringer von Dienstleistungen zufließen, wie indirekte Steuern oder für die er keine Leistung erbracht hat, wie Subventionen des Staates, stekken also noch unbereinigt in den „Marktpreisen“. Will man nun ermitteln, was während eines Jahres an neuen Gütern und Leistungen zum Ver-

brauch sowie an neuen Produktionsmitteln erzeugt wurde, so muß man vom BSP (M) die Ersatzinvestitionen abziehen und erhält das

### Nettosozialprodukt zu Marktpreisen = NSP (M)

Soll die volkswirtschaftliche Leistungskraft erhalten bleiben, so muß ein Teil der erzeugten Güter und Leistungen dazu verwendet werden, die verschlissenen Anlagen zu reparieren oder zu ersetzen. Die dafür gemachten Aufwendungen stehen dann aber der Volkswirtschaft nicht mehr zum Verbrauch bzw. zur Neuinvestition zur Verfügung.

Dieser Vorgang entspricht der betriebswirtschaftlichen „Abschreibung“ und heißt auch genau so. Das Verfahren zur Ermittlung der volkswirtschaftlichen Abschreibung weicht aber insofern ab, als hierfür von den Statistikern Schätzungen aufgrund von Erfahrungswerten vorgenommen werden. Die Bewertung dieser Abschreibungen erfolgt dabei zu Wiederbeschaffungswerten des betreffenden Jahres.

**Das NSP (M) ist also der Wert aller während eines Jahres erzeugten Güter und Dienstleistungen zu den Preisen, die jeweils dafür gezahlt werden mußten, vermindert um den Wert der Vorleistungen und Abschreibungen.**

Will man nun weiterhin ermitteln, welche Produktionskosten im Laufe eines Jahres für die Erstellung neuer Güter und Leistungen zum Verbrauch sowie neuer Produktionsmittel benötigt wurden, so sind vom NSP (M) die indirekten Steuern abzuziehen und die Subventionen hinzuzuzählen. Man erhält dann das

### Nettosozialprodukt zu Faktorkosten = NSP (F)

Indirekte Steuern werden auf den Verbrauch von Gütern und Dienstleistungen erhoben. Bei vielen Waren des täglichen Bedarfs enthält der Preis auch Steuern für den Staat. Die bekanntesten Beispiele dafür sind Benzin, Zigaretten, Alkohol. Der Preis der volkswirtschaftlichen Produktion wird somit durch einen Aufschlag des Staates erhöht. Andererseits zahlt der Staat auch Geld an einige Bereiche der Wirtschaft. Volkswirtschaftlich wichtige Wirtschaftszweige, die ihre Produktionskosten nicht mehr allein decken können, werden mit diesen Zuschüssen subventioniert. Diese Subventionen fließen den Betroffenen zuzüglich zum Marktpreis zu.

**Das NSP (F) ist der Wert aller während eines Jahres erzeugten Güter und Dienstleistungen, vermindert um den Wert der Vorleistungen und der Abschreibungen, berechnet zu den produktionsbedingten Kosten.**

Dadurch erhält man im NSP (F) einen Wert, der in einer Volkswirtschaft für Einkommenszahlungen im weitesten Sinne zur Verfügung steht. Das NSP (F) ist somit gleich dem Volkseinkommen.

Oder anders gesagt: Das Volkseinkommen entspricht dem zu den Produktionskosten errechneten Ertrag einer Volkswirtschaft, soweit er dem Verbrauch und der Neuinvestition zur Verfügung steht (Nettosozialprodukt zu Faktorkosten). Fügt man die vom Staat erhobenen indirekten Steuern dazu und setzt die vom Staat

| Jahr              | BRUTTOSOZIALPRODUKT   |              |                       | NETTOSOZIALPRODUKT    |                                  |              |
|-------------------|-----------------------|--------------|-----------------------|-----------------------|----------------------------------|--------------|
|                   |                       |              |                       | zu Marktpreisen       | zu Faktorkosten (Volkseinkommen) |              |
|                   | in jeweiligen Preisen |              | in konstanten Preisen | in jeweiligen Preisen |                                  |              |
|                   | insgesamt             | je Einwohner | insgesamt             | insgesamt             |                                  | je Einwohner |
|                   | in Mrd. DM            | DM           | in Mrd. DM            | in Mrd. DM            |                                  | DM           |
| 1964              | 420,9                 | 7 261        | 397,3                 | 379,7                 | 324,3                            | 5 593        |
| 1965              | 460,4                 | 7 854        | 419,5                 | 414,2                 | 355,3                            | 6 060        |
| 1966              | 490,7                 | 8 296        | 431,7                 | 440,0                 | 377,1                            | 6 375        |
| 1967              | 495,5                 | 8 358        | 430,8                 | 441,7                 | 376,0                            | 6 342        |
| 1968              | 540,0                 | 9 076        | 462,3                 | 482,6                 | 416,9                            | 7 006        |
| 1969              | 605,2                 | 10 075       | 500,4                 | 541,3                 | 460,7                            | 7 669        |
| 1970 <sup>2</sup> | 685,6                 | 11 304       | 529,4                 | 610,8                 | 529,2                            | 8 725        |
| 1971 <sup>2</sup> | 758,9                 | 12 383       | 543,9                 | 673,8                 | 582,8                            | 9 510        |
| 1972 <sup>2</sup> | 828,5                 | 13 434       | 559,9                 | 735,3                 | 634,4                            | 10 287       |

<sup>1\*</sup> Quelle: Statistisches Jahrbuch der BR Deutschland 1973

<sup>2\*</sup> Vorläufiges Ergebnis

gegebenen Subventionszahlungen ab, so erhält man den zu Marktpreisen bewerteten volkswirtschaftlichen Ertrag, soweit er dem Verbrauch und der Neuinvestition zur Verfügung steht (Nettosozialprodukt zu Marktpreisen). Dieser Wert, erhöht um die Summe der Ersatzinvestitionen, die getätigt werden mußten, um den Stand des volkswirtschaftlichen Produktionsapparates zu erhalten, ergibt den Gesamtertrag der Volkswirtschaft zu Marktpreisen (Bruttosozialprodukt).

Welchen Begriff von Sozialprodukt man wählt, hängt davon ab, was man untersuchen oder nachweisen will. Die von einer Volkswirtschaft in einem bestimmten Zeitraum vollbrachte Gesamtleistung wird durch das Bruttosozialprodukt gemessen. Zur Verfügung für Verbrauch und Neuinvestition (Wachstum) steht innerhalb einer Volkswirtschaft aber nur das Nettosozialprodukt zu Marktpreisen. Nach der Bereinigung der Marktpreise zeigt das Nettosozialprodukt zu Faktorkosten die Summe der Bruttoeinkommen der Produktionsfaktoren (Volkseinkommen).

Für den internationalen Vergleich wird heute in der Regel das Bruttosozialprodukt gewählt. Die Höhe der Nettosozialprodukte kann ja durch politische Entscheidungen bei der Erhebung von indirekten Steuern oder der Zahlung von Subventionen beeinflusst werden. Auch bei den Abschreibungen können durch die Tatsache, daß sie Schätzwerte darstellen, erhebliche Unterschiede entstehen. Deshalb wird auch z. B. als Grundlage für die Entwicklungshilfe vom Bruttosozialprodukt ausgegangen. Aber auch für viel näherliegende

Dinge ist die Wahl der richtigen Basiszahl wichtig. Ein sehr häufiges Argument in der wirtschafts- und tarifpolitischen Auseinandersetzung ist der „Anteil der Arbeitnehmer am Sozialprodukt“. Dazu ein Beispiel:

Bruttosozialprodukt DM 100 000  
./. Abschreibungen DM 20 000  
= Nettosozialprodukt zu Marktpreisen DM 80 000

Wenn nun Löhne und Gehälter DM 40 000 betragen, dann läge in diesem Fall ihr Anteil am NSP (M) bei 50%. Werden aber jetzt die Abschreibungen höher geschätzt, so erhöht sich bei gleichbleibenden Löhnen und Gehältern der prozentuale Anteil.

Bruttosozialprodukt DM 100 000  
./. Abschreibungen DM 30 000  
= Nettosozialprodukt zu Marktpreisen DM 70 000  
Davon Löhne und Gehälter = DM 40 000 = 57,1 %.

Durch eine Höhererschätzung der Abschreibungen würde sich also der Anteil der Arbeitnehmer am Nettosozialprodukt zu Marktpreisen erhöhen, ohne daß sie wirklich mehr Geld bekämen. Rechnet man jedoch vom Bruttosozialprodukt aus, so beträgt der Anteil in beiden Fällen 40%, ganz gleich wie hoch die Abschreibungen sind.

### Nominale und reale Berechnung

Soweit hier bisher von der Sozialproduktsberechnung gesprochen wurde, handelte es sich stets um die nominale Berechnung. Es wurde gesagt, daß die produzierten Güter und Dienste jeweils zu den Preisen des entsprechenden Jahres bewertet wurden. Nun ist es aber eine uns allen leider nur allzu bekannte Tatsache, daß die

Preise sich ständig verändern, d. h. in der Regel steigen. Wenn wir das Sozialprodukt eines Jahres mit dem der Vorjahre vergleichen wollen, ist es jedoch wichtig, festzustellen, ob die Steigerung der Sozialproduktssumme lediglich auf Preissteigerungen oder auf tatsächliche Mehrproduktion zurückzuführen ist. Ein Ansteigen des Sozialprodukts der Bundesrepublik um 7% bei gleichzeitiger Preissteigerung von 7% bringt real genauso wenig wie eine Lohnerhöhung von 7% bei einer Inflationsrate gleicher Höhe.

Will man das tatsächliche Produktionsergebnis einer Volkswirtschaft über verschiedene Jahre hin vergleichen, müssen die Sozialproduktswerte der einzelnen Jahre zu feststehenden (= konstanten) Preisen berechnet werden. Dazu wird ein Jahr als Basisjahr gewählt und alle anderen Jahresergebnisse auf die

Preise dieses Jahres umgerechnet. Man tut also so, als hätten sich die Preise seit dem Basisjahr nicht verändert.

Die amtliche Statistik der Bundesrepublik benutzt das Jahr 1962 als Basisjahr. Die **nominalen** Werte der einzelnen Jahre davor und danach werden entsprechend der Preisveränderungsraten auf **reale** Werte umgerechnet. Der so gefundene Wert wird unter dem Begriff „Sozialprodukt zu konstanten Preisen“ ausgewiesen. Ein Blick in die Tabelle zeigt, daß das nominale Wachstum des Sozialprodukts in der Bundesrepublik viel größer war, als die reale Steigerung. Hier schlagen sich eindeutig die Preissteigerungen nieder. Eine Betrachtung der nominalen Werte allein ergäbe somit ein falsches Bild; nur ein genügend reales Wachstum bildet die Grundlage für die Verbesserung des Lebensstandards. *Heinz Bendt*

### Grundschema der Sozialproduktberechnung

Bruttosozialprodukt zu Marktpreisen

./. Abschreibungen

= Nettosozialprodukt zu Marktpreisen

./. Indirekte Steuern

+ Subventionen

= Nettosozialprodukt zu Faktorkosten = Volkseinkommen

### Bruttosozialprodukt und Volkseinkommen der BR Deutschland im Jahre 1972

Bruttosozialprodukt (zu Marktpreisen) = 828,5 Mrd. DM

./. Abschreibungen = ./. 93,2 Mrd. DM

= Nettosozialprodukt (zu Marktpreisen) = 735,3 Mrd. DM

./. indirekte Steuern T = ./. 100,9 Mrd. DM

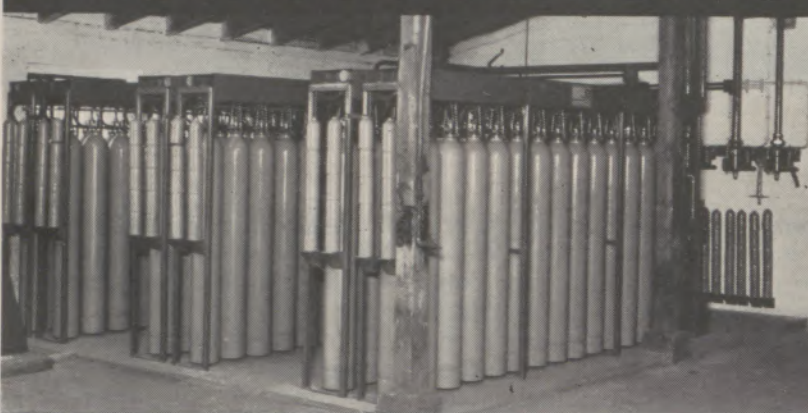
+ Subventionen T

= Nettosozialprodukt (zu Faktorkosten)

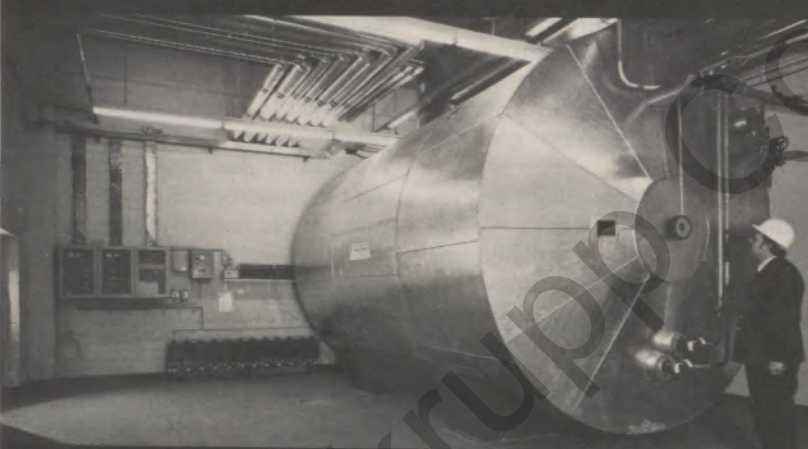
= Volkseinkommen = 634,4 Mrd. DM



# Automatische



# Feuerlösch-



# Anlagen

Wenn es brennt, ist immer Eile geboten, und den mit Blaulicht und Martinshorn in schneller Fahrt durch die Stadt oder das Werksgelände fahrenden Feuerwehrfahrzeugen wird bereitwillig Platz gemacht, weil jeder weiß, daß es beim Brandeinsatz auf Minuten und Sekunden ankommt.

Jeder Brandbekämpfung durch die Feuerwehr gehen, wenn nicht automatische Anlagen vorhanden sind, zwei Vorgänge voraus:

> das Erkennen des Brandes und die Alarmierung der Feuerwehr

> das Ausrücken der Feuerwehr und deren Fahrt zur Brandstelle.

Auch unter günstigen Verhältnissen, wie sie unseren Werken wegen der relativ kurzen Entfernungen vorliegen, kann eine Brandbekämpfung nicht unter 5 Minuten nach Erkennen eines Brandes durch ein Belegschaftsmitglied beginnen.

In „Werk und Wir“ des Vormonats ist in einem Artikel über „automatische Brandmeldeanlagen“ geschildert worden, mit welchen technischen Systemen auch in menschenleeren Betriebsräumen entstandene Brände frühzeitig erkannt und der Feuerwehr gemeldet werden. Durch diese sehr empfindlich einstellbaren automatischen Feuermeldeanlagen wird aber nicht nur die Zeit bis zum Erkennen des Brandes und die Alarmierung der Feuerwehr verkürzt, sondern der Feuerwehr wird auch eine präzise Standortangabe über den Brandort gegeben und so ebenfalls Zeit eingespart. Eine entscheidende Zeitverkürzung aber zwischen Brandentstehung und Brandbekämpfung und damit eine optimale Verringerung des entstehenden Brandschadens ist durch den Einbau stationärer, automatisch arbeitender Feuerlöschanlagen möglich. Hier sind der Technik nahezu keine Grenzen gesetzt, und um das Extreme vorweg zu nennen, sei darauf hingewiesen, daß es Explosionsunterdrückungsanlagen gibt, deren Sensoren das Entstehen einer Explosion in der ersten Druckphase erkennen, den Löschvorgang auslösen und damit die Explosion „unterdrücken“. Jedes Löschmittel kann in automatischen Feuerlöschanlagen Verwendung finden. Die Auswahl hängt im wesentlichen von der Art der brennbaren Stoffe ab. In unserem Hüttenwerk werden Sprinkler- und Sprühflutanlagen eingesetzt, die mit dem Löschmittel Wasser und CO<sub>2</sub>-Löschanlagen, die mit dem Löschmittel Kohlendioxid arbeiten. Schaum-, Pulver- und Halon-Löschanlagen stehen nicht in unseren Werken.

**CO<sub>2</sub>-Feuerlöschanlagen** werden in unseren Werken zum Schutze von Ölkellern, Hydraulik-

anlagen, Schalthäusern und Rechneranlagen eingesetzt. Das Löschmittel CO<sub>2</sub> wird also zum Löschen von Bränden in umschlossenen Räumen mit kostspieliger Lagerung oder Inneneinrichtung verwendet und es löscht den entstandenen Brand, weil das über ein Rohrleitungssystem einströmende Gas den Luftsauerstoffgehalt von 21% auf unter 15% absenkt. CO<sub>2</sub> hinterläßt keine Rückstände und ist deshalb auch zum Löschen von Bränden an empfindlichen elektronischen Anlagen geeignet.

Der Löschvorgang wird entweder durch eine automatische Brandmeldeanlage oder auch durch „Schmelzloten“, die bei einer bestimmten Temperatur – in der Regel 72°C – schmelzen, eingeleitet. Aber weder automatische Brandmeldeanlagen noch die Schmelzloten dürfen den Löschvorgang sofort einleiten, weil in einer löschfähigen CO<sub>2</sub>-Konzentration kein Mensch weiterleben kann. Durch unüberhörbare Alarmhörer wird daher zunächst auf die bevorstehende Feuerlöschung hingewiesen, und es ist notwendig, daß jedermann sofort aber ruhigen Schrittes den Raum verläßt. Erst nach angemessener, in der Örtlichkeit erprobter Zeit, öffnen sich automatisch Ventile, und nahezu schlagartig strömt die vorausberechnete CO<sub>2</sub>-Menge in den Raum. Der Fachmann sagt, der Raum wird geflutet.

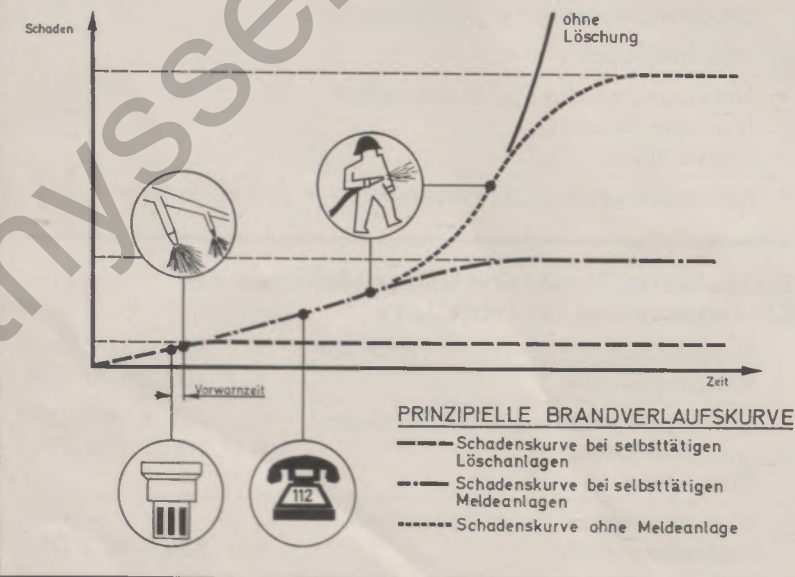
Bei kleineren CO<sub>2</sub>-Löschanlagen wird der notwendige Löschmittelvorrat in Stahlflaschen zu je 30 kg Inhalt gelagert. In diesen Stahlflaschen befindet sich das CO<sub>2</sub> in flüssigem Zustand unter einem Druck von etwa 200 bar. Die Stahlflaschen werden zu Löschbatterien bis zu 100 Flaschen zusammengefaßt. Es handelt sich hier um Hochdruckanlagen.

Übersteigt der Löschmittelbedarf 2500-3000 kg, so werden Niederdruckanlagen eingesetzt. Bei diesen Anlagen wird in einem großen Tank das CO<sub>2</sub> durch ein automatisch arbeitendes Kälteaggregat auf -20°C abgekühlt und dadurch flüssig. Der größte bei den Hüttenwerken eingesetzte Lagertank enthält 32000 kg.

Sowohl mit Hochdruck- als auch mit Niederdruckanlagen lassen sich über entsprechende Steuerungen mehrere brandgefährdete Betriebsanlagen schützen. Bei dem erforderlichen Lösungsmittelvorrat geht man dabei von der Voraussetzung aus, daß nicht alle Brandobjekte zur gleichen Zeit in Brand geraten.

## Sprinkleranlagen

die mit Wasser löschen, sind die gebräuchlichsten Löschanlagen und insbesondere in Amerika zu finden. Sie werden aber auch in Deutschland in immer stärkerem Maße gebaut, und viele der großen



Kaufhäuser, Tiefgaragenanlagen, Holzverarbeitungsbetriebe, Kunststoffbetriebe und Automobilwerke, sind voll gesprinkelt. In den zu schützenden Räumen wird ein Rohrsystem mit Sprinklerdüsen so verteilt, daß auf 9-12 m<sup>2</sup> Grundfläche eine Sprinklerdüse kommt. In der Regel steht das System ständig unter Druck. Die Sprinkler reagieren auf Temperatur, und der Vorteil einer Sprinkleranlage besteht darin, daß sich immer nur die Sprinklerdüse öffnet, die von der Wärme angesprochen wird. Laut Statistik werden 38% aller Brände in sprinklergeschützten Anlagen durch Ansprechen nur einer einzigen Sprinklerdüse gelöscht. Öffnet sich in einer Betriebsanlage, die durch eine Sprinkleranlage geschützt ist, die erste Sprinklerdüse, so wird dies in der gesamten Betriebsanlage durch ein Alarmsignal, die „Sprinklerglocke“, angezeigt.

### Sprühflutanlagen

sind Löschanlagen, die über ein Leitungs- und Düsensystem einen ganzen Löschbereich schlagartig mit fein versprühtem Wasser besprühen. Über eine Löscheinbegrenzung wird nach einer vorgegebenen Zeit die Wasserzufuhr wieder abgestellt. Sprühflutanlagen werden von Hand, Brandmeldeanlagen oder auch von anderen Kontrollsystemen, wie z. B. dem Buchholzschutz von Transformatoren, in Gang gesetzt. Fast alle automatischen Löschanlagen lösen in der Feuerwache oder auf betrieblichen Leitständen Alarm aus. Sie sind also zugleich auch Feuermeldeanlagen. Erste Aufgabe der Feuerwehr ist es, die Räumlichkeiten abzusuchen, in denen eine Löschanlage ausgelöst hat, um Belegschaftsmitglieder vor Schaden zu bewahren. Die automatischen Feuerlöschanlagen werden laufend von der Werkfeuerwehr, jährlich einmal vom Herstellerwerk und in bestimmten Abständen von der Technischen Prüfstelle des Verbandes der Sachversicherer überprüft, um zu gewährleisten, daß diese Anlagen, die sich über viele Jahre im Ruhestand befinden, im entscheidenden Augenblick funktionieren.

In unserem Hüttenwerk sind 10 Betriebsanlagen durch Rauchmeldeanlagen mit mehr als 600 Meldern und mehr als 20 Betriebsanlagen über etwa 60 Löscheinbereiche durch Feuerlöschanlagen gegen Brände geschützt. Der finanzielle Aufwand für den Bau dieser Anlage ist nicht unerheblich. Sie haben den Zweck, unsere wichtigsten Betriebsanlagen gegen Schaden durch Brand zu schützen. Damit wird auch ein erheblicher Beitrag zur Erhaltung unserer Arbeitsplätze geleistet.

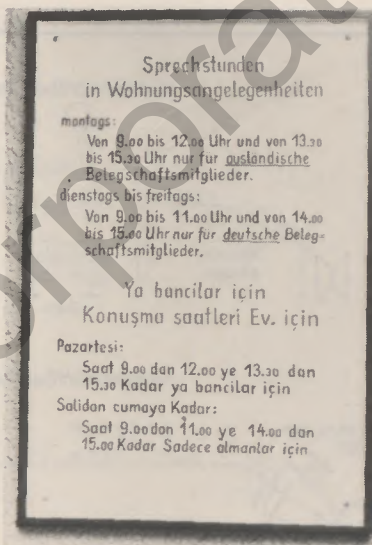
# Ausländersprechtage



Mit den Gastarbeitern sind Probleme ins Land gekommen, deren Lösung oft an der sprachlichen Verständigung scheitert. In unseren drei Hüttenwerken beschäftigen wir zur Zeit rund 1600 ausländische Mitarbeiter, von denen etwa 50 Prozent türkischer Nationalität sind.

Vor Jahren wurde in der Flurstraße eine Ausländerschule eingerichtet. Das Interesse unserer Gastarbeiter an dieser Schule verband sich mit dem Wunsch in deren Nähe zu wohnen. So kamen ab 1971 ausländische Belegschaftsmitglieder in großer Zahl, um im Hoeschviertel angesiedelt zu werden. Dabei waren die Sprach- und Verständigungsschwierigkeiten gerade bei den türkischen Arbeitnehmern immer wieder so

Wartezeiten sind bei der gründlichen Einzelabfertigung unvermeidbar



groß, daß es häufig zu Mißverständnissen kam.

Inzwischen wuchs der Andrang ausländischer Arbeiter zu den Sprechtagen, so daß im Oktober v. J. dem Wohnungsbau-Planungsausschuß vorgeschlagen wurde, einen zentralen Ausländersprechtage für alle drei Werke bei Bau/Woh durchzuführen. Nach seiner Zustimmung begann ab November 1973 dieser Sprechtag mit dem Erfolg, daß jeweils montags 50 bis 60 ausländische Mitarbeiter zu uns kommen. Kemal Aydoğan wird als Dolmetscher dabei eingesetzt und von seinem Stammbetrieb dafür freigestellt. Mit seiner Hilfe wickeln sich die Gespräche harmonisch und schnell ab.

Heinz Witthaus

Sprechstunde bei Bau/Woh. v. l. Kemal Aydoğan, Frau Margret Reschke, Heinz Witthaus und ein türkischer Mitarbeiter

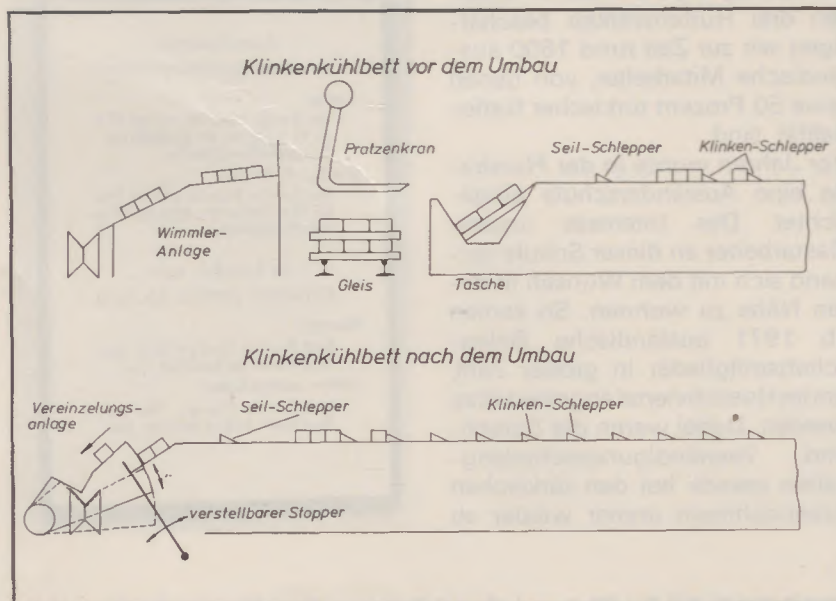


# Kühlbetteerweiterung Halbzeugstraße Union

Bild 1

Vor Jahren, als die alte Eisenbahnbrücke, die im Bereich der Grobstraße über die Huckarder Straße führt, wegen zu hohen Reparaturaufwandes für den Eisenbahnverkehr gesperrt wurde, kam der Gedanke auf, das Kühlbett an der Halbzeugstraße zu verlängern, um kostengünstiger arbeiten zu können. Die daraufhin angestellten Überlegungen waren mit entscheidend für die endgültige Sperrung der Brücke und die damit notwendige Verlegung des Gleisanschlusses von Block- und Grobstraße, der bisher Kühlbett und Wimmeleranlage, siehe Skizze, getrennt hat. Mit geringem Umbauaufwand konnte die Werkseisenbahn von Osten über das Lager der Halbzeugzurichtung Lager B und nicht wie bisher von Westen durch die Profilverzichtung geführt werden.

Die Halbzeugstraße der Block- und Profilverzwerke des Werkes Union wälzt Vorblöcke und Vorbrammen, die von der Schere anschließend auf Stückgewichte bis zu 2,8 t unterteilt werden. Dieses Halbzeug wird dann durch „Klinken“ – (s. Skizze und Bild 1) – über ein Kühlbett geschoben. Am Ende des Kühlbettes wurde das Halbzeug bisher zunächst in eine sogenannte „Tasche“ (s. Skizze) gedrückt. Ein Pratzekran mußte dann das Material aus der Tasche aufnehmen, um es auf die Wimmeleranlage zu bringen. Von dort wurde es nach der Oberflächenkontrolle zur Halbzeugsortieranlage weiterbefördert. Diese umständliche Arbeitsweise war deshalb notwendig, weil Kühlbett und Wimmeler, wie bereits erwähnt, durch das Zufahrtsgleis zur alten Eisenbahnbrücke Huk-



^ Gesamtansicht des Kühlbett-Endes mit Blick auf die Halbzeug-Zurichtung und das Gleisende. Vorn der Abgang zum Fußgängertunnel.

Übergabevorrichtung als Verbindungs- > stelle zwischen Kühlbett und Halbzeugsortieranlage zur Vereinzelnung des Halbzeugs. Im Hintergrund zwei Beobachter zur Oberflächenkontrolle des Halbzeugs.

karder Straße voneinander getrennt waren. Hinzu kam, daß Halbzeug-Stückgewichte über 2 t auf der Wimmeleranlage nicht abgelegt und somit auch nicht sortiert werden konnten. Dieses Halbzeug, bei dem es sich ausschließlich um Einsatzmaterial für das Walzprogramm der Mitteleisenstraße Werk Union handelt (etwa 10 verschiedene Anstichquerschnitte), mußte ein Kran lagenweise zum Weitertransport in die Sortieranlage aufpacken, wobei eine exakte Oberflächenkontrolle zeitraubend und schwie-

rig war. Seit langem bestand daher der Wunsch nach einer Verbindung von Kühlbett und Wimmeler zu einem geschlossenen Ganzen, um schneller und rationaler arbeiten zu können. Entscheidend für die Durchführung der geplanten Baumaßnahme waren:

- > die um 42 % größere Kühlfläche für das Halbzeug
- > die Verwendung eines stillgelegten Klinkenschleppers der 900er Fertigstraße des Werkes Phoenix
- > die personelle Einsparung (die Mitarbeiter wurden anderweitig eingesetzt)
- > die günstige Refinanzierungszeit des Gesamtobjektes
- > die für die Zukunft niedrigeren Instandhaltungs- und Reparaturkosten.

Alle vorhandenen Teile des Klinkenschleppers der 900er Fertigstraße des Werkes Phoenix konnten mit geringfügigen Änderungen für die Verlängerung des Kühlbettes an der Halbzeugstraße übernommen werden. Um die Umbauzeit so kurz wie möglich zu halten und um einen reibungslosen Umbau zu gewährleisten, wurden die vorgesehenen Teile zunächst im Werk Phoenix vormontiert.

Für die Übergabe des Halbzeugs vom Kühlbett in den Diabolorollgang der Halbzeugsortieranlage mußte eine Übergabevorrichtung entwickelt werden, bei der die Knüppel bzw. Vorblöcke oder Vorbrammen einzeln im Diabolorollgang abgelegt werden. Elegante Lösungen, bei denen diese Übergabe mit Magneten abläuft, konnten wegen zu hoher Halbzeugtemperaturen nicht gewählt werden. Schließlich wurde eine Übergabevorrichtung gebaut, wie sie in Bild 2 zu sehen ist.

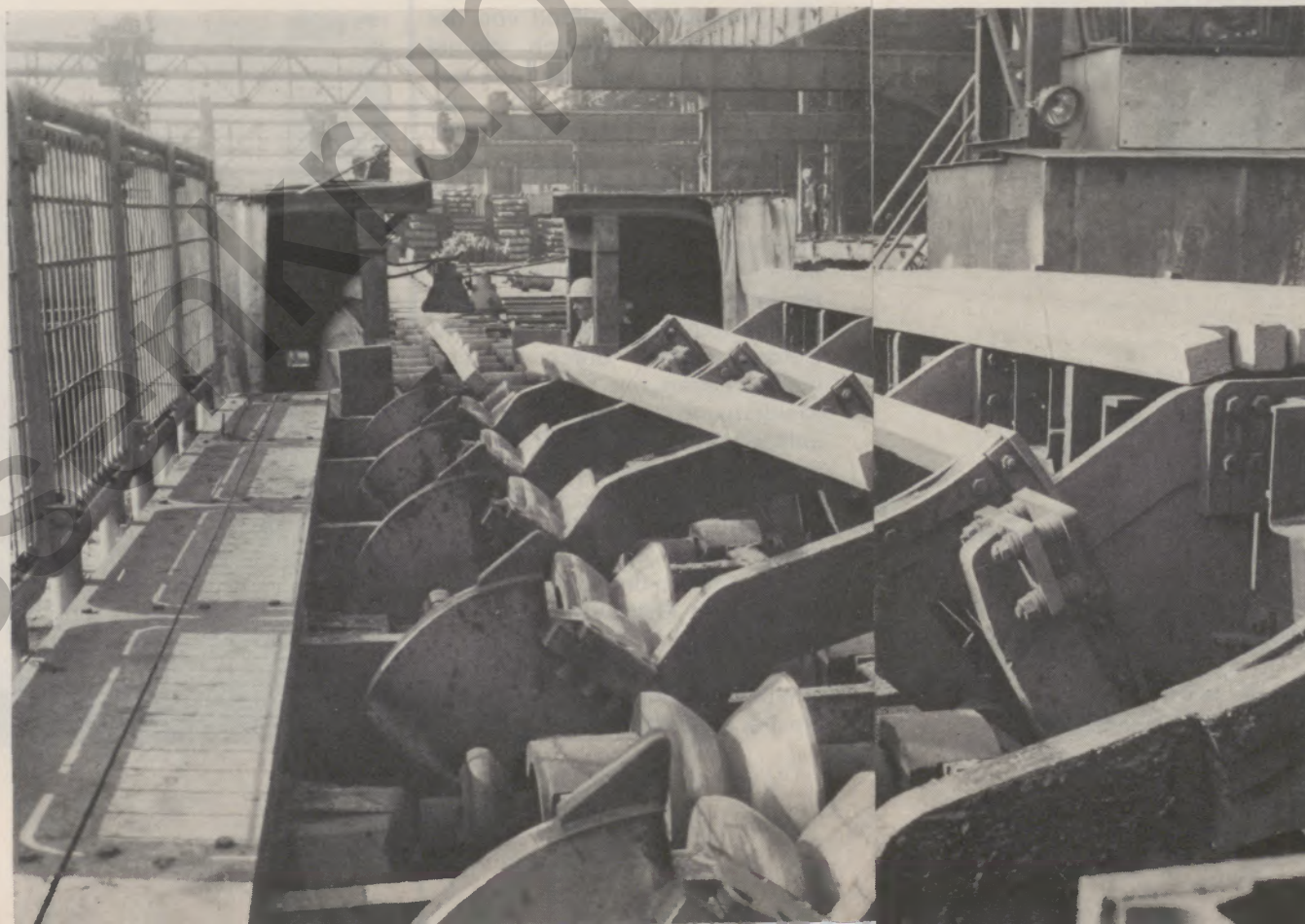
Um einen sicheren Fußweg im Bereich der Halbzeug- und Profilverzichtung zu erhalten, mußte ein Fußgängertunnel unter dem Kühlbett gebaut werden.

Für die geplante Umbaudauer von rund 9 Wochen entstand für den Betrieb das Problem, trotz der schwierigen Umbauarbeiten die volle Produktion aufrechtzuerhalten. Hierzu war es erforderlich, auf den Gleitschienen des verbliebenen alten Kühlbettes Auflaufstücke aufzuschweißen, von denen der Pratzekran das hier noch sehr warme Halbzeug abnehmen konnte. Neben dem Kühlbett wurden kleine Hürden für die Zwischenlagerung gebaut, aus denen das Halbzeug mit einem weiteren Kran auf ein gleisloses Fahrzeug verladen und unter Umgehung der Baustelle zur Halbzeugzurichtung gebracht werden konnte. Die Wege hielten die laufenden Beanspruchungen durch das tonnenschwere Fahrzeug während der Schlechtwetterperiode nicht aus. Der Untergrund mußte also im Verlauf des Umbaus neu befestigt werden.

Für Abbruch und Aushub wurden an der Baustelle zwei Wochen, für die Betonarbeiten ca. drei Wochen und für die Montagearbeiten ebenfalls drei Wochen benötigt. Die Gesamtbaukosten betrugen DM 800.000, wovon der wesentliche Teil für maschinelle Einrichtungen aufgewandt wurde, ¼ des Betrags entfiel auf die Bauarbeiten und rund DM 100.000 für die elektrische Ausrüstung und Sicherheitsvorrichtungen.

Die eigentliche Kühlstrecke ist durch den Umbau von 43 m auf 61 m erweitert worden. Nach Beendigung der Bau- und Montagearbeiten ist die Gesamtanlage ohne wesentliche Störungen gut angelaufen.

Bild 2



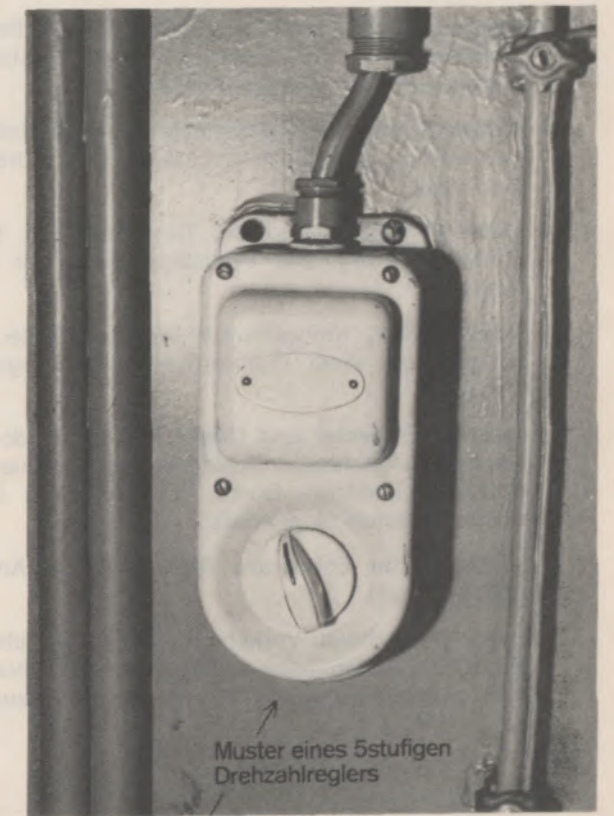
## Der Sicherheitsingenieur

### Brandursache: Windungsschluß im Regeltrafo

Anfang Januar d. J. brannte es in einem Zimmer der Verwaltung des Werkes Phoenix. Mitarbeiter entdeckten den Brand und löschten ihn mit einem Handfeuerlöscher. Größerer Sachschaden konnte dadurch verhindert werden. Zu diesem Brand kam es, als sich ein auftretender Windungsschluß in dem fünfstufigen Drehzahlregler des Ventilators stark erhitze. Ein über dem Trafo angebrachter Kalender und die in der Nähe hängenden Fenstervorhänge gerieten in Brand bzw. ver-

sengten. Brennende Teile des Regler-Kunststoffgehäuses fielen auf den Fußboden, kohlten dort Karteikasten an und zerstörten den Bodenbelag. Die vorgeschaltete 10-A-Sicherung schlug erst durch, als es zu einem Kurzschluß kam.

Es ist vorgeschlagen worden, elektrische Anlagen mit solchen Drehzahlreglern zusätzlich mit einer Feinsicherung auszurüsten, um bei gleichen oder ähnlichen Defekten eine vorzeitige Abschaltung sicherzustellen.



# DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

## SOMOKOSTU\*



- > **Manfred Holle**, Verkehrsbetriebe Phoenix, Neue Ledertaschen für Handfunkgeräte. Auf Grund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Erich Schmidt**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Abdeckung der Zwischenbehälterwagen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Helmut Fischer**, Hochofen Phoenix, Meßwertverbesserung an den Öfen 3, 5 und 6. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Wilfried Wesseling**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Phoenix, Änderung des Schlagschlüssels. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Willi Schwarz**, Oxygenstahlwerk Steinlager Phoenix, Entladevorrichtung für Paletten. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Klaus Blum**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Seilschutz anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Alfons Schniederjohann**, Elektrotechnischer Betrieb Union, Anbringen von Kabelaufhängevorrichtungen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Walter Ziplies, Helmut Seifert und Paul Linnepe**, Block- und Profilwalzwerke Union, Vorkommissionierung von anfallenden, nicht geplanten Lagermengen aus der Produktion der Mittelsenke. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Hans Bialek**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Erstellung eines Montagewagens. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Alois Bartak**, Block- und Profilwalzwerke Union, Anbringen eines Kettenzuges. Auf Grund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Rolf Dieter Michalke**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Hitzeschutz am Hochofen 4. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Gerhard Schubert**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Anbringen einer Blechtafel zum Anschreiben der Kokillenarten. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Erwin Gödde**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Westfalenhütte, Änderung der Einlauffische. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Manfred Sandor und Klaus-Dieter Kerwell**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Verbesserung an den Einstoßtüren. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Reinhard Amedick**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Vermeidung der Rückkoppelungen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Horst Köhler**, Baubetriebe Westfalenhütte, Verbesserte Stößeldurchführung. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Horst Müller**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Anbringen von Rungen und einer Warnlampe am Anhänger für den Holztransport.
- > **Heinrich Schweier und Dieter Höhne**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Schlackenausläufe aus halbierten Rohrabschnitten einsetzen. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Ludwig Hühn**, Feinstraße Westfalenhütte, Änderung der Einlaufführungen.
- > **Harry Oesterhaus**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, Absauggerät für den Bremsbelagstaub. Der Vorschlag dient der Produktionssteigerung und verbessert den Gesundheitsschutz.

Hier sehn Georg wir im Bette,  
wie er, bar der Etikette,  
ungekämmt und unrasiert,  
Linien zieht und Zahlen schmiert  
auf Papier und ungeniert  
SOMOKOSTU \*) zelebriert.  
Der Begriff entstammt mitnichten  
parapsychologischen Schichten,  
wo man, wie bei Uri Geller,  
Gabeln biegt und bricht die Teller.  
Dieses Wort hat Gold im Munde:  
In der Sonntagsmorgenstunde  
grübelt Georg konzentriert,  
was beruflich ihn berührt,  
zu Verbesserungen führt.

Merke:  
Georg kommt auf solchen Wegen  
zu Verbesserungsvorschlägen  
und auch zu erhöhtem Segen  
im Familiengedächtnis.  
Denn er kriegt Mäuse!

\*) Sonntagsmorgenkonzentrations-  
stunde

Wo bleibt dein Vorschlag?  
Überall hängen unsere Briefkästen!

Und die Anschrift:  
Betriebliches Vorschlagswesen

# Sommer-Reisen

## Mosel

Vollpension

17,- DM

## Sauerland

Vollpension

17,- DM

## Taunus

Vollpension

17,- DM

## Ederbergland

Vollpension

20,- DM

## Ostholstein

Übernachtung  
mit Frühstück

13,50 DM

## Rhön

Übernachtung  
mit Frühstück  
und Bahnfahrt  
14 Tage

155,60 DM

## Oberbayern

Übernachtung mit Frühstück  
und Bahnfahrt  
14 Tage

193,70 DM

## Ostsee

Appartement für 14 Tage  
2 Personen

611,20 DM

## Hessen

Übernachtung mit  
Frühstück  
und Bahnfahrt 14 Tage

143,40 DM

## Bayerischer Wald

Übernachtung mit Frühstück  
und Bahnfahrt 14 Tage

176,70 DM

## Schwarzwälder Hochwald Saarland

Vollpension 20,- DM

## Schwarzwald

Übernachtung mit  
Frühstück und  
Bahnfahrt 14 Tage

156,80 DM

## Oberharz

Appartement  
für 14 Tage 2 Personen

364,- DM

Sie geben  
Auskunft  
über  
nähere  
Einzelheiten



### Werk Westfalenhütte

Helmut Gotthardt  
Werkstelefon 4381  
Postdurchwahl 8444381  
Anschrift: Hoesch  
Hüttenwerke AG,  
46 Dortmund,  
Hirtenstraße 2



### Werk Union

Lieselotte Wemper  
Werkstelefon 2138  
Postdurchwahl 8442138  
Anschrift: Hoesch  
Hüttenwerke AG,  
46 Dortmund,  
Alte Radstraße 27



### Werk Phoenix

Gerd Busche  
Werkstelefon 7154  
Postdurchwahl 4397154  
Anschrift: Hoesch  
Hüttenwerke AG,  
46 Dortmund-Hörde,  
Burgstraße 15-17

# Jagdaufseher in Dortmunds Fluren



„Die Jäger haben einen guten Schlund, sie essen und trinken zu jeder Stund . . .“, so beginnt ein alter Jägerspruch. Karl Ulrich, Bademeister im Werk Union und staatlich geprüfter Masseur, schlägt zwar die kleinen Genüsse des Lebens nicht aus, den Sinn und Zweck der Jägerei, die von Kindesbeinen an seine Leidenschaft ist, versteht er aber anders. Im Dortmunder Raum gibt es zehn eigene und zweiundzwanzig gemeinschaftliche Jagdbezirke, die von der Stadt Dortmund als untere Jagdbehörde verpachtet werden. Den Gemeinschaftsbezirk Schüren-Aplerbeck begeht Karl Ulrich. Von seiner Wohnung in Dortmund-Schüren hat er es nicht weit bis ins Revier, und fast täglich sieht man ihn nach Dienstschluß mit seinen beiden Jagdhunden durch die Flure wandern und nach dem Rechten schauen. Karl Ulrich kennt die Gewohnheiten des Wildes in seinem Revier und er weiß genau, wo die Wildwechsel sind, in deren Bereich Schlingensteller gern Beute zu machen versuchen. Zu seinen wichtigsten Aufgaben gehört die ganzjährige Hege des Wildes, also ihre ständige Beobachtung und Fütterung, aber auch ihre Auslese und Bestandspflege.

Es gibt eine Gruppe, die den Jägern einseitige Ansichten von Waidgerechtigkeit vorwirft, die Ökologen. Sie sind der Meinung, daß die „Grünröcke“ seltene Tiere wie Greifvögel, Dachse, Wiesel, Iltis und Schnepfenvögel ausrotten. Demgegenüber hegen sie zuviel Hirsche und Rehe in unseren Wäldern, die durch Verbiß das Nachwachsen des gesunden Mischwaldes verhindern. Das wird von den Jägern natürlich bestritten. Wer Jäger werden möchte, muß nicht nur schießen können, sondern auch einen umfassenden Wissensstoff an Jagdkunde nachweisen. Die theoretischen Kenntnisse des angehenden Jungjägers enthält ein fast 600-Seiten-Band „Die Jägerprüfung“. Im Frühjahr eines jeden Jahres findet die von der unteren Jagdbehörde angesetzte Prüfung statt. Im praktischen Teil bedeutet gutes Abschneiden den Einstieg in die Theorie. Wer bei 5 Schuß auf eine Scheibe, die in 80 bis 100 m Entfernung aufgestellt ist, nicht mindestens 20 Ringe erreicht oder ersatzweise beim Tontaubenschießen nicht zwei Ziele trifft, kann bis zum nächsten Jahr warten, um dann durch bessere Prüfungsergebnisse zu seinem ersehnten Jagdschein zu kommen.



Eines der wichtigsten Fächer in der theoretischen Prüfung ist die Jagdwarenkunde. Völlige Vertrautheit mit der Waffe ist Voraussetzung zur Verhütung von Jagdunfällen, außerdem erspart es dem Wild bei der Jagdausübung unnötige Qualen. Kenntnisse über Ballistik, Munition und die zur Zeit geltenden Jagdwaffengesetze werden außerdem gefordert. Ein umfangreiches Prüfungsthema ist die Jagdtierkunde. Jeder Jäger muß unterscheiden können zwischen jagdbaren und nicht jagdbaren Tieren. Das Erkennen von Fährten und Losung gehört ebenso zum Grundwissen des Jägers wie – aus dem Bereich der „Jagdhundhaltung und -führung“ – das Unterscheiden zwischen 29 Gebrauchshunden und

sogenannten „Spezialisten“, die bei Riegel- oder Treibjagden die Nachsuche des verletzten Wildes ermöglichen. Unter einer Vielzahl von Prüfungsthemen sind die Wildkrankheiten und die Wildverwertung ebenfalls von großer Wichtigkeit. Karl Ulrich ist schon viele Jahre Jäger. Neben seinen einmaligen Jagderlebnissen besitzt er eine sehenswerte Trophäensammlung. Prachtstück der Sammlung ist das kapitale Gehörn eines Rehbokkes, den er in den Karawanken als Gastjäger erlegt hat. Während seines Urlaubs ist er in diesem naturgewaltigen und großen Jagdgebiet immer zu finden, denn hier tummeln sich Wildbestände, die die Schüren-Aplerbecker Gemeinschaftsjagd ihm nicht zu bieten vermag.

# AUFGEPIESSTES

## Sozialwahlen 1974

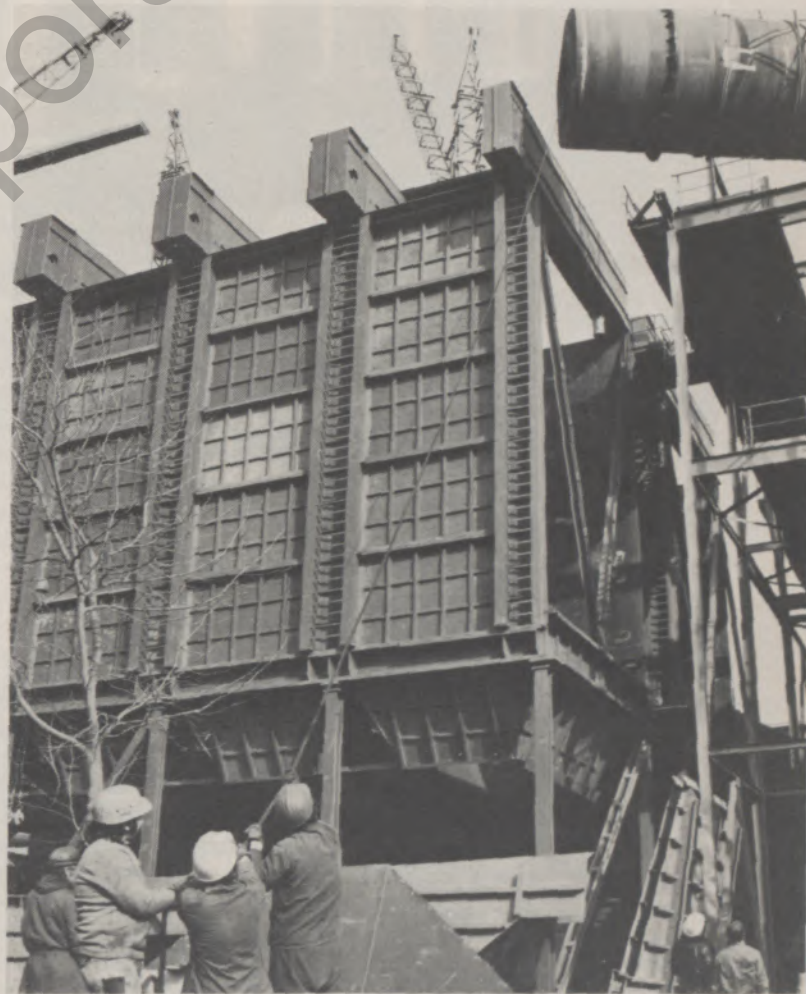
Vom 5. April bis 26. Mai 1974 finden Neuwahlen zu den Selbstverwaltungsorganen der Sozialversicherungsträger statt. Für 1974 wurde generell die Briefwahl eingeführt. Die Wahlunterlagen werden vom 5. April an zugestellt. Stimmzettel und Wahlausweise müssen bis zum 26. Mai an den jeweiligen Versicherungsträger zurückgesandt werden. Wer nicht brieflich wählen will, kann die Unterlagen aufheben und am 24. Mai 1974 in einem Wahllokal des Betriebes wählen. Wahlberechtigt sind alle versicherten Arbeitnehmer (auch Ausländer), die das 16. Lebensjahr vollendet haben, alle Rentenbezieher aus eigener Versicherung sowie versicherte Selbstständige und Hausfrauen. Die Selbstverwaltungsorgane haben wichtige Aufgaben. Sie bestimmen über die Verwendung der Versicherungsgelder (Kuren, Heilverfahren usw.) und wachen darüber, daß die Verwaltungen im Sinne der Versicherten arbeiten. Daher sollte jeder Versicherte sein Wahlrecht nutzen!



Die Vertreter der Ortspresse wurden über den neuzugestellten Hochofen 4 der Westfalenhütte informiert. Von links: Walter Hürck von den Ruhr-Nachrichten, Manfred Eckwert von der Westfälischen Rundschau, Dr. Helmut Wysocki, der verantwortliche Leiter der Hochofenwerke, und Günter Rathke von der Westdeutschen Allgemeinen Zeitung.



< Der Betriebsrat des Werkes Union führte kleine Belegschaftsversammlungen durch, in deren Verlauf betriebliche und persönliche Probleme behandelt werden. Im Bild v. l. BR Josef Ehlert; Dr. Ernst Amelung, Leiter SM 1; Siegfried Rosentreter, BR-Vorsitzender Werk Union.



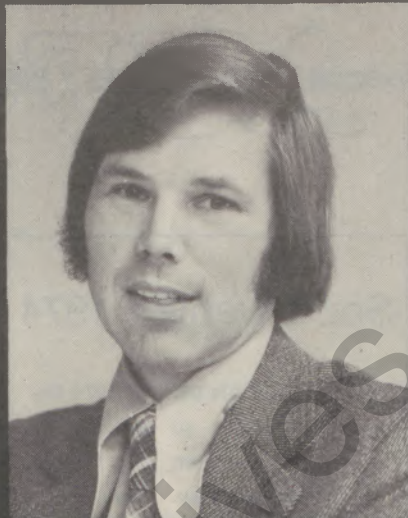
^ Der Bau des neuen Sinterbandes 4 macht Fortschritte. Auf unserem Bild ist links das Gehäuse der Abgas-Elektrofilter zu sehen. Rechts oben wird die 40 t schwere Rolliertrommel eingehoben.



< Gerd Pluntke, Leiter der Feuerwache Werk Phoenix, bei einem Experimentalvortrag in der Lehrschweißerei Phoenix. 750mal hat Gerd Pluntke über Atem- und Brandschutz bisher vor Belegschaftsmitgliedern aller drei Werke referiert. Darüber hinaus ist er an der IHK Dortmund als Dozent bei der Erwachsenenschulung „Industrie-meisterlehrgang Hüttenwesen“ tätig.

**ZVS** Zentralstelle  
für die Vergabe von Studienplätzen  
Rechtsfähige Anstalt des öffentlichen Rechts

# In Dortmund beheimatet



Henning Berlin,  
Direktor der Zentralstelle für die  
Vergabe von Studienplätzen

*An dieser Stelle wollen wir Einrichtungen der Kommune, des Landes oder Bundes vorstellen, die in unserer Stadt beheimatet sind und mit denen die Hoesch Hüttenwerke AG oder ihre Belegschaftsmitglieder Berührungspunkte haben.*



In den zehn zulassungsbeschränkten Studiengängen standen beim Vergabeverfahren Wintersemester 1973/74 für 48 265 Studienbewerber nur 13 079 Studienplätze zur Verfügung. Bewerber und Plätze verteilen sich auf die „Numerus-clausus-Fächer“ wie folgt:

| Studiengang        | Bewerber | Studienplätze |
|--------------------|----------|---------------|
| Architektur        | 3 558    | 1 223         |
| Biochemie          | 199      | 37            |
| Biologie           | 2 048    | 962           |
| Chemie             | 1 751    | 2 835         |
| Lebensmittel-Chem. | 295      | 113           |
| Medizin            | 21 794   | 4 037         |
| Pharmazie          | 6 964    | 798           |
| Psychologie        | 6 437    | 1 907         |
| Tiermedizin        | 1 064    | 538           |
| Zahnmedizin        | 4 155    | 629           |

Auf einen Studienplatz in der Pharmazie kommen neun Studienbewerber, in der Zahnmedizin sieben und in der Medizin fünf.

Eine relativ junge Behörde (errichtet am 1. Mai 1973) - aber bereits weit über die Landesgrenzen hinaus bekannt - ist die Zentralstelle für die Vergabe von Studienplätzen (ZVS). Ihr Aufgabenbereich, die Vergabe von Studienplätzen, hat sich inzwischen in das Bewußtsein der Öffentlichkeit und insbesondere das der Studienbewerber eingepreßt. Die Abkürzung „ZVS“ wurde gewissermaßen die Formel für die „Verwaltung des Mangels“ an Studienplätzen; daß die Zentralstelle aber nicht nur Verwaltung des Mangels ist, ist für die Betroffenen oft schwer erkennbar.

Chancengleichheit und verbesserter Rechtsschutz sind die Grundsätze des im Mai '73 in Kraft getretenen Staatsvertrages, der die Errichtung der Zentralstelle für die Vergabe von Studienplätzen (ZVS) in Dortmund, Karl-Marx-Straße 24, zur Folge hatte. Die ZVS hat die Aufgabe, rechtsverbindlich über die Zulassungsanträge der deutschen Studienbewerber zu entscheiden, soweit sie Studienanfänger sind.

Grundsätzlich hat ein Studienbewerber zwei Chancen der Zulassung zum Studium: 1. Eignung und Leistung; 2. Wartezeit.

Nach der Studienplatzvergabeverordnung entscheiden beim Auswahlverfahren über die Rangfolge der Bewerber die Auswahlkriterien in der nachstehenden Reihenfolge:

- „Eignung und Leistung“
- > Maßgebliche Abiturdurchschnittsnote
- Bei Ranggleichheit:
- > Wehrdienst - ziviler Ersatzdienst - Entwicklungsdienst - freiwilliges soziales Jahr
- > Jahrgang der Hochschulzugangsberechtigung
- > Los
- „Wartezeit“
- > Jahrgang der Hochschulzugangsberechtigung
- Bei Ranggleichheit:
- > Wehrdienst - ziviler Ersatzdienst - Entwicklungsdienst - freiwilliges soziales Jahr
- > Maßgebliche Abiturdurchschnittsnote
- > Los

Rund 46 % der vorhandenen Studienplätze werden nach Leistungsgesichtspunkten, 31 % nach Wartezeit, 15 % als Härtefälle und 8 % an Ausländer vergeben.

Die große Zahl von Anträgen (35 000 Bewerber zum Sommersemester 1974) läßt sich in der kurzen Zeit vom Ende des Antragstermins bis zur Benachrichtigung der Studienbewerber nur durch ein vereinheitlichtes Antragsverfahren, automatisierte Datenverarbeitung, Mikrofilmarchivierung und die Mitarbeit eingearbeiteter Hilfskräfte sachgerecht erledigen. Die Form der Datenerfassung und -verarbeitung dient dazu, die An-

träge zügig und willkürfrei zu entscheiden. Alle für diese Entscheidung bedeutsamen Angaben im Zulassungsantrag werden von der ZVS geprüft. Sie können nur berücksichtigt werden, wenn sie durch entsprechende Nachweise belegt sind.

Mancher Bewerber glaubt, durch einen zusätzlichen Härtefallantrag seine Zulassungschancen verbessern zu können. Ein solcher Antrag hat aber nur Aussicht auf Erfolg, wenn der Antragsteller nachweist, daß seine Nichtzulassung zu dem beantragten Studium für ihn selbst unmittelbar eine besondere soziale Härte bedeuten würde, die das Maß der mit der Ablehnung üblicherweise verbundenen Nachteile erheblich überschreitet. Auf Gründe, die in den Lebensumständen Dritter, z. B. der Eltern, liegen und nicht auf die persönliche Situation zurückwirken, sowie auf Gesichtspunkte, die sich auf die Studienberechtigung oder nur auf die Wahl des Studienortes beziehen, kann der Antrag in der Regel nicht gestützt werden.

Diejenigen Studienbewerber, die einen Zulassungsbescheid erhalten und den zugewiesenen Studienplatz annehmen wollen, müssen innerhalb der im Zulassungsbescheid angegebenen Frist bei der Hochschule die Einschreibung beantragen. Der Zulassungsbescheid wird nämlich unwirksam, wenn diese Einschreibung nicht rechtzeitig beantragt wird. Die dadurch frei gewordenen Plätze werden in einem sog. Nachrückverfahren an bislang abgelehnte Bewerber erneut vergeben.

# DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

## Es liegt was in der Luft

Horst Mönnich – allen unseren Lesern bekannt als Autor von Romanen, Hör- und Fernsehspielen – begegnete bei seinem Quellenstudium für das von ihm zur hundertsten Wiederkehr des Gründungstages von Hoesch geschriebene Buch „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“ dem „Dortmunder Agenten“ zum erstenmal. Er war so fasziniert von dieser eigenwilligen Erscheinung, daß er dessen Aufzeichnungen über das Dortmund vor der Jahrhundertwende nachging und uns heute an dem Ergebnis seiner Ermittlungen teilhaben läßt. Lassen auch wir uns einfangen von diesen humorvollen Schilderungen, die ihrer Zeit den Spiegel vorhielten – einen so klar geschliffenen Spiegel, daß er imstande ist, auch noch unsere Zeit zu erhellen.

Die Kugel mitten in der Brust,  
Die Stirne breit gespalten.  
So habt ihr uns auf blut'gem Brett  
Hoch in die Luft gehalten –  
so fängt das berühmte Gedicht  
„Die Toten an die Lebenden“ von  
Freiligrath an, dem revolutionären  
Dichter von 1848, und der alte Robert  
Wulff, den man in Dortmund  
den Weißen Schwan nannte, weil  
er als Wahlagitator der Freisinnigen  
seinen Gegnern die Sätze entgegengeschleudert  
hatte: „Und wenn man mich auch noch so sehr  
mit Dreck bewirft, ich mache es  
wie der Schwan, der nur einmal  
untertaucht und sich mit weißem  
Gefieder wieder erhebt!“ – dieser  
Robert Wulff hatte einst in jugendlicher  
Begeisterung den Dichter  
Freiligrath, bevor es diesem gelang,  
bei Nacht und Nebel nach England  
zu entkommen, in seiner Lehrlings-  
kammer in Düsseldorf acht Tage  
lang versteckt; nun deklamiert er

die Strophen dem atemlos lauschenden Karl Richter und erzählt ihm aus jenen Tagen.

Erzählt, welch eine unbeschreibliche Begeisterung das in 9000 Exemplaren in der Druckerei der Neuen Rheinischen Zeitung gedruckte Gedicht, das sich auf die auf den Barrikaden in Berlin gefallenen Bürger bezieht, im Volke erweckt hat. Robert Wulff war dabei, als Freiligrath, von der Anklage auf Umsturz der bestehenden Staatsgewalt freigesprochen, wie ein Triumphator, mit Blumenkränzen überschüttet, von der frohgestimmten Menge in seine Wohnung geleitet wird, wo ihm abends die Bürgerschaft einen Fackelzug darbringt. Dann aber bricht die Gegenrevolution aus, Freiligrath flieht in die Verbannung, nach London, wo er 16 Jahre lang kümmerlich als Buchhalter lebt, und Robert Wulffs Bruder Julius wird als Mitstreiter des Dichters zu lebenslänglichem Zuchthaus verurteilt, wovon er 10 Jahre abbüßt. In Deutschland aber sammelt man für den in der Fremde darbedenden Dichter der verlorenen Revolution, die „Gartenlaube“ setzt sich für ihn ein, und 59 000 Taler kommen zusammen, die man dem Dichter ins Exil schickt.

### Ziegenbock und der kategorische Imperativ

In den 90er Jahren Dortmunds fällt solche Erinnerung wie ein

Lichtstrahl ins Dunkel ein. Die Arbeiterschaft war ins sozialdemokratische Lager abgerückt, die einst so große Schar der demokratischen Katholiken war durch den Kulturkampf ins Zentrumslager hineingetrieben, die Industriellen mit- samt ihrem mehr oder weniger freiwilligen Anhang – zu dem sich auch selbstverleugnerisch der Agent bekennt – waren unter Bismarcks Panier ins schütz-zöllnerische, nationalliberale Fahrwasser gesteuert; nur in einigen alten Bürgern lebten noch die Reste der einst so großen westfälischen Fortschrittspartei. Richter beschreibt sie als Offiziere, die von ihren Mannschaften verlassen worden waren, die aber so taten, als ob noch alle hinter ihnen ständen. Es gab einen Debattierklub „Jung-Deutschland“, den der Rechtsanwalt Kohn leitete. In einer Hinterstube der unteren Kapellenstraße versammelte er samstags abends seine Getreuen um sich. „Es waren nicht viele; wenn einer austrat, konnte man es gleich an der herrschenden Leere merken.“

Doch das tat Kohns Idealismus keinen Abbruch. Brachte er es bei den Reichstagswahlen als Kandidat einer demokratischen Partei auch nur jedesmal auf genau 200 Stimmen – so daß man glauben konnte, einige alte 48er seien unsterblich geworden und hätten sich in Dortmund niedergelassen, um sich dort bei den Wahlen bemerkbar zu machen –; unermüdlich beschwor er die Vision einer republikanischen Staatsform, mochte es manchem,

der ihm zuhörte, auch nur um die warme Stube gehen, die ihm Kohn da samstags abends bot, oder darum, den redegewaltigen und bei den Gerichten angesehenen Rechtsanwalt umsonst konsultieren zu können, wobei solche Schlaumeier vor dem ungehörigsten Ort nicht zurückschreckten, um eine Rechtsauskunft aus ihm herauszulocken. Selbst wenn Kohn sich in ein ganz intimes Gemach zurückgezogen hatte, sprachen die Gratisrechtsucher noch durch die Türritze auf ihn ein. Einmal war der Agent dabei, wie – auf solche Weise – ein kleiner Ackerbürger wissen wollte, ob er Geld verlangen dürfe, wenn die Leistungsfähigkeit eines Ziegenbocks, den er ausgeliehen hatte, sich als zweifelhaft erwiesen habe. Das war in der Pause nach einem Vortrage, den Kohn über „Kant und den kategorischen Imperativ“ gehalten hatte. Ein andermal hörte der Agent einem Vortrag Kohns zu, wobei es um den französischen Revolutionär Fourier und seine Theorie des Weltstaates aufgrund der Verbrüderung aller landwirtschaftlichen Arbeiter ging: „Er sprach sehr nett darüber, aber für seine Zuhörer war es wohl ein bißchen hoch, denn mein Nachbar, ein ehrsamer Geflügelhändler, sagte nach dem Vortrage zu mir: ‚Jo, düese Fouriers, dat is en Düwelstüg, wi hadden biem Militär in der 11. Kompagnie einen Fourier, da ha sick so lange met den Lieferanten verbrüdert, būs se se en instiäken hewwet!‘ Und ein Tischlermeister, ein geborener Hamburger, unterbrach Kohn öfter halblaut mit der Bemerkung: ‚Jo, ne Republik mött wie hewwn, dann wet alles biäter!‘ ‚Aber Sie haben ja schon in Hamburg eine Republik!‘ sagte ich. ‚So‘, erwiderte er, ‚na dann wöllt wie noch ‘ne Republik hewwen!‘“

Immer ein distanzierter Betrachter der Szene, erinnert sich der Agent, wie Karlchen, der Spaziergänger – dem Kohn nicht minder gewogen, obwohl der ihn einmal wegen seiner losen Reden verklagt hat –, dem Rechtsanwalt nach einem Vortrag anerkennend die Hand drückt und sagt: „Herr Kohn, wenn ich Sie als Volksredner höre, meine ich immer, Sie wären als Prozeßredner bedeutender; aber wenn ich Sie dann wieder am Gericht höre, meine ich, Sie waren doch als Volksredner bedeutender!“ Worauf Kohn, keineswegs aus dem Konzept gebracht, erwidert haben soll: „Über Dinge, die man nicht so recht versteht, ändert man leicht die Meinung!“

## Die „Demokröter“ im „Drachen“

Karl Richter verstand indessen die Dinge sehr wohl. Und horchte

so manch einer der nördlichen Bürger, wenn er nachts an der Kneipe vorbeiging, erstaunt auf, weil da nicht das Westfalenlied oder sonstiges Bardengebrüll, sondern vernehmlich die Strophe ertönte:

„Doch das Band ist zerschnitten,  
War schwarz, rot und gold,  
Und Gott hat es gelitten,  
Wer weiß, was er gewollt!“

so gab es für Richter keinen Zweifel, auf welcher Seite sein Herz schlug. Seine ganze Liebe gehörte denen, die für das Recht der kleinen Leute eintraten, sich der Unterdrückten und Geschurigten annahmen, und die sprachen, wie sie handelten. So ein „Mann aus einem Guß“ war für ihn Kohn, der das ihm angetragene Notariat wie auch lange Zeit den Justizrattitel ablehnte, um sich in keine Botmäßigkeit des Staates zu begeben. Das ist mehr, bescheinigt ihm der Agent, als irgendein anderer Freiheitsheld von sich sagen kann. Als dann Kohn freilich doch den Titel annimmt, da fällt er nicht über ihn her, sondern meint: Es gibt eben standesgemäße Familienrücksichten, denen sich auch der ärgste Demokrat auf die Dauer nicht entziehen kann! Und preist das Glück, daß Kohns Wunsch, alle Titel abzuschaffen, ihm versagt geblieben sei. Woran man sehen könne, daß der natürliche Verlauf der Dinge oft viel wohltätiger wirke als der von Menschen erstrebte.

Eins der Häuser, in denen Richter am liebsten verkehrte, aber war jenes, das mit seinem hohen Giebel, den nach oben vorspringenden Stockwerken und einer breiten Freitreppe am Markte lag und den „Drachen“ beherbergte. Hier saßen die Keggemanns, die eine „providentielle Mission“ als Wirt hatten. Der erste Keggemann, unter dem der Drachen reussierte, war aus Soest zugezogen, von wo auch die Schmiedings stammten, die Brockhaus, der rote Becker – alte Geschlechter, die den trotzigen Soester Bürgersinn nach Dortmund mitbrachten. Nomen est omen, meint der Agent: Bald wurde der Drache die Herberge der „hinterlistigen, bluttriefenden“ Umsturzpartei. Hier saß Keggemann, der Uralte, 1848 in der Mitte seiner „Demokröter“ und wartete, daß die Iserlohner Revolutionäre, die bekanntlich mit Schmiedehämmern, Sensen und Schippen sich auf dem Marsche befanden, in Dortmund eintreffen und dem Königtum ein Ende machen sollten. Sie warteten und schickten Späher aus nach dem steinernen Turm und tranken große Gläser von dem auf Kümmel angesetzten berühmten Keggemannschen Schnaps und aßen Salzkuchen dazu und warteten den ganzen Tag. Aber die Iserlohner kamen leider nicht in Dortmund an; sie kriegten unterwegs Havarie.

Später, in den Zeiten der schwarzen Reaktion, saßen die „Demo-

kröter“ in dem Gärtchen, das damals neben dem Drachen an der Stelle des jetzigen Hansaplatzes lag, und steckten die Köpfe zusammen, und dann hörte man die tiefe, leise Stimme Keggemanns: „Schad, dat de Iserlohner nich no Düörpem kommen sind, un den Bürger affset’t hewt, do wöär vieles anners woren!“

15 Jahre später erlebte der Drache eine neue politische Blütezeit. Der rote Becker – im Unterschied zu ihm nannte man seinen Nachfolger, der ebenfalls Becker hieß, den „schwarzen“ Becker –, zog aus Soest in die Hansestadt ein und ergriff das Stadtzepter. Er wohnte am Königswall im späteren Dr. Bischoffschen Hause, und da er die Abende bei Keggemann verbrachte, wurde aus der demokratischen Hochburg jetzt die fortschrittliche. Hier saß der neue Bürgermeister (leider nur vier Jahre lang, danach holte ihn sich das schlaue Köln als Stadtoberhaupt) bei Altbier, Schnaps und Salzkringeln im Kreise seiner Verehrer. Und wenn ein festlicher Tag war, dann machte Frau Keggemann einen richtigen Pfefferpotthast; ein selbstgemästetes ganzes Rind ging dabei drauf, und wenn Becker den dritten Teller und vierten Schnaps binnen hatte, erzählte er von seiner Festungszeit, hob seine Arme empor und rief: „Meine Herren, diese Hände haben Ketten getragen!“ Doch, wie es bei Goethe heißt: Die Alten, sie hörten’s nicht gerne! – gegenüber dem Drachen, beim „Sauren Gottfried“, saßen sie, die konservativen Spießbürger, um ihren staatserhaltenden Führer, den Sauren, zusammen, der in den Augen der um Becker Gescharten der Büttel der Regierungspartei war, als welcher er seine Informationen aus der Honoratiorenstube der Krone bezog und den kleinen Leuten für die Wahlen einpeitschte. Jedes seiner Worte, meint der Agent, wog ein Pfund, er haßte die Fremden und hielt seinen Mistfall für den Berg Sinai.

Zwar kam er nicht gegen Becker an, der ungemein populär war und die städtischen Repräsentationsgelder höchstens dazu benutzte, den Oberpräsidenten, wenn dieser Dortmund besuchte, in seinem Haus am Wall mit Altbier und Salzkringeln zu bewirten, die er von Keggemann holen ließ (Wenn heute, klagt der Agent, einige der kleinsten Götter nach Dortmund kommen, kostet’s gleich 1000 Mark im Ratskeller!). Doch verblaßte in der allgemeinen Begeisterung des 1870er Krieges das rote Demokratentum, die ruhige Bläue des Nationalliberalismus zog am politischen Himmel auf, und so geschah es, daß die blauen Söhne der roten Väter bei Keggemann Einzug hielten, zumal sich der Alte mit seinen Iserlohner Kampfgenossen ins Jenseits begeben hatte und der Sohn zum

Hauptmann der ersten Kompagnie der Bürgerschützen avancierte. Doch hatte neben den Schützen und der Freiwilligen Feuerwehr der liberale Bürgerverein weiter sein Generalstabsquartier im Drachen, wenngleich der abtrünnige Reichstagsabgeordnete Louis Bäumer aus Witten, der für das Sozialistengesetz und die Bismarcksche Schutzzollpolitik gestimmt hatte, hier ebenfalls thronte und seinen liberalen Gesinnungsfreunden die Leviten las: „Es ist eine neue Zeit gekommen, Ihr aber habt die wirtschaftliche Wandlung der Dinge verfressen und verschlafen!“

Das letzte politische Ereignis von Gewicht, das der Drache sah, war die große Verbrüderung, die zwischen den „Blauen“ und den „Schwarzen“ – sprich zwischen Liberalen und Zentrum – Ende der 90er Jahre in Dortmund ausbrach. Doch hatte man Anlaß, dem Frieden und den Koseworten nicht zu trauen, die untereinander ausgetauscht wurden. „Et liggt wat in de Luft!“ soll der Schäfer Ast geweisagt haben, als ihm die Geschichte gemeldet wurde, „eck hew ‘ne Vörgeschichte seihn!“ Und er hatte recht: Der große Krach folgte auf dem Fuße, man bewarf sich gegenseitig mit den abgenagten Knochen des Pfefferpotthastschmauses, und das Lied war aus. Dann, 1910, segnete auch der Drache das Zeitliche; er wurde, dem Althoffschen Kaufhaus-Erweiterungsbau weichen, abgerissen. Elegisch heißt es darüber beim Agenten: Drüben aber, der Saure Gottfried, blickte noch immer stolz und höhnisch herüber, trotzdem sie ihm beim Durchbruch nach der Hansasträße hin den ganzen Hintern ramponiert hatten; und abends spät, wenn der Mond um die Giebel witterte und der Sturm mit den Wetterfahnen spielte, konnte man eine seltsame Zweisprache dort hören. Dann klang es zornig von Keggemann herüber: „Wenn damals de Iserlohner kommen wören!“ Und zurück hörte man die höhnischen Worte des Sauren: „Dumm Tüg, dumm Tüg. Konservativ hölt stief!“

Blatt ansahen, ein Blatt mithin, das 1893 seine Lossagung von einseitiger Denkweise mit den Worten proklamiert hatte: „Die Nationalliberalen behaupten, wo man's hören will, wir seien ein Judenblatt, und die Freisinnigen sagen, wir hätten antisemitische Anwandlungen. Hier-nach scheinen wir auf dem richtigen, das heißt, dem unparteiischen Wege zu sein.“ Unparteiisch ja – aber nicht unpolitisch, und Richter machte das deutlich, indem er den Begriff „liberal“ als Standort für geistige Unabhängigkeit verstanden wissen wollte, die für ihn die Voraussetzung für politisches Denken überhaupt war. Solche Ausdeutung, in klare Sprache umgesetzt, aber wurde von den Massen begriffen,

## „Immer stehe ich zu Euch!“

Das Verständnis der Allgemeinheit für die Vorkommnisse des Tages zu schärfen, das allein sah Richter als die Aufgabe einer Zeitung, seiner Zeitung an, und die Massen quittierten ihm seinen „Appell an die Denkfähigkeit des Individuums“, indem sie ihn lasen. Mehr allerdings wollte er, konnte er nicht geben; weder wollte er ihr Prophet noch ihr Führer sein – um doch einmal, gegen seinen Willen, im Mittelpunkt eines erregten Zeitgeschehens zu stehen, das fast revolutionären Charakter ange-

mit im Zimmer des Chefs und hörte sie reden; weil jeder glaubte, seine Belegschaft am besten vertreten zu können, redeten sie alle zusammen. Da erhob sich der „Alte“ würdevoll von seinem Sessel und übertönte den Lärm: „Bevor wir verhandeln, Bergleute, möchte ich wissen, ob einer unter Euch ist, der sagen kann, daß der General-Anzeiger jemals gegen Euch gewesen ist?“

Nein, nein! das war es ja nicht, weshalb sie gekommen waren. Es war schon richtig mit dem „G.-A.“ Aber jetzt kam etwas Neues in das politische Leben, von dem selbst die Fachleute nichts zu wissen schienen, die Sozialisierung!

„Wir haben auf Viktoria und Scharnhorst damit angefangen“, sagte Gustav K. aus Lünen, „die in Berlin und in Essen theoretisieren weiter, wir aber handeln! Alle Bodenschätze gehören dem Volk. Unsere Arbeit hat Erfolge, wie sie nie für möglich gehalten wurden. Wir fördern seit dem 6. Januar, dem Tag der Sozialisierung, täglich 200 bis 3000 Wagen Kohle mehr als in der Zeit vor der Sozialisierung: der Hauer- und der Gesamteffekt der Grube steigt merklich.“

Nun aber verweigert uns die Generaldirektion der Harpener die Bezahlung der seit dem 20. Januar verfahrenen Schichten. Sie nahm zwar unsere Kohlen, aber sie gibt dafür kein Geld. Auch soll unsere Grube keine Materialien, Holz, Öl usw. mehr bekommen. Heute haben wir es ihr gezeigt. Und Ihr vom General-Anzeiger müßt wissen, was wir wollen. Die Zeit der Theoretisierung ist vorbei!“

Es war im Zimmer des „Alten“ still geworden. Nur im Treppenhaus und auf den Straßen lärmten 10 000 Kumpels. Karl Richter stand immer noch an seinem Schreibtisch und sah die „Püttmäner“, die ihre Begeisterung kaum zu meistern vermochten, traurig an.

„Ich bin ein alter Mann“, sprach er langsam und mit scharfer Betonung, „seid Ihr bereit, ein offenes Wort von mir zu hören? Der Weg, den ich gegangen bin, ist weit. Ich sah auf ihm manchen guten Gedanken kommen. Meistens verschwand er so plötzlich, wie er kam. Gewiß, seine Träger lebten selten umsonst: Fast immer waren sie nur Kulturdünger! In der Politik entscheidet nicht das Gefühl, sondern die kühle Berechnung; und mit der werdet Ihr Kumpels nicht fertig! Eure Zeit ist noch nicht gekommen! Ich werde Eure Meinung gegen die der anderen abwägen. Immer aber stehe ich zu Euch! Nun geht!“

Wir verließen den „Alten“, dessen Worte ich nicht vergessen konnte. Er war – wenn auch kein Sozialist – so doch ein tief sozial empfindender Mensch, der wie kein anderer die Seele der Menschen im Kohlenpott kannte.“

Wird fortgesetzt

▼ Das hochgieblige Haus (links hinten, vor der Probsteikirche) war der „Drache“, das Lokal der „Fortschrittlichen“, schräg gegenüber lag der „Saure Gottfried“, der Treffpunkt der „Konservativen“



## Auf dem richtigen, unparteiischen Weg

Was aber war mit dem Ausspruch Louis Bergers, daß eine neue Zeit gekommen sei und man die wirtschaftliche Wandlung verschlafen habe? Der General-Anzeiger, mit Karl Richter nicht nur als Spaziergänger, sondern auch als Chefredakteur, war von solchem Vorwurf frei. Nicht nur, daß er diese neue Zeit sozusagen miteingeläutet hatte, in seiner liberalen Grundhaltung traf er auf den Kern der Massen. Um Dortmund herum lagen 33 Zechen, und wenn es in den 90er Jahren zur Großstadt heranwuchs, dann durch den von Jahr zu Jahr steigenden Zustrom von Bergarbeitern, der 1906 noch immer 6000 bis 8000 Zuwanderer ausmachte. Das Phänomen war nun, daß diese Massen, deren Zusammenschluß sich unparteiisch vollzog, den General-Anzeiger als ihr

diskutiert, akzeptiert, mochte sie über Feststellungen führen wie die zum 1. Mai, dem Weltfeiertag der Arbeiter: „Die kühle Vernunft ist Herr im Haus der Sozialdemokraten. Wo aber die Vernunft herrscht, ist keine Gefahr für den Frieden!“, mochte sie warnen vor Hurra- und Biertischpatriotismus wie 1914: „Die Lösung muß der Weltfrieden bleiben!“, mochte sie selbst nicht Halt machen vor Bertha von Suttner's Worten: „Die Waffen nieder!“, die der General-Anzeiger zur leidenschaftlichen Forderung erhob; mochte sie immer wieder unterstreichen, wie 1920, nachdem alles passiert war, was Vernunft nicht zu verhindern vermocht hatte: „In welcher Partei derjenige steht, der den Erfordernissen der neuen Zeit gerecht wird, ist für uns gleichgültig!“ oder mochte sie gar in die offene Empfehlung übergehen wie 1923: „Jahrelang hat unser General-Anzeiger dem Bürgertum gepredigt: „Schließt Euch ehrlich der neuen Republik an!““

nommen hat: 1919, als die Bergarbeiterbewegung des Dortmunder und Hammer Reviers die Bergwerke sozialisieren will. Der General-Anzeiger, bei seinem großen Einfluß auf die Arbeiterschaft, hat jedoch gegen sie Stellung genommen, und die Streikenden begreifen nicht: das kann und darf nicht sein! So beschließt man in mehreren Grubenbelegschaftsversammlungen, Abgesandte von 5 Pütts zu Richter zu schicken, um den General-Anzeiger, als Blatt der Massen, aufzuklären und seinem Chefredakteur den „Massenwillen“ zu beweisen. Es gibt darüber den authentischen Bericht eines Bergmannes, der dabei war, als am 1. Februar 1919 10 000 Bergleute in Arbeitskleidung, die Belegschaften der Gruben Viktoria, Preußen, Gneisenau und Scharnhorst, von Norden in die Stadt zogen:

„In wenigen Augenblicken füllten die Bergleute das Geschäftsgelände des General-Anzeigers bis zum Dachboden hinauf. Ich stand

**A**m 18. März 1974 kam Karlgeorg Matthes, Ruhrfestspiel-Geschäftsführer, nach Dortmund, um mit den Mitgliedern der Sozial- und Kulturausschüsse der Hüttenbetriebsräte das seit Jahren geführte Gespräch über die Ruhrfestspiele fortzusetzen. Im Mittelpunkt der Diskussion stand diesmal die angestrebte Reform der Ruhrfestspiele, über die wir auf diesen Seiten berichten, und das Programm der Ruhrfestspiele 1974, dessen Schwerpunkte wir ebenfalls vorstellen. Die besonders enge Verbindung, die seit je zwischen Hoesch und den Ruhrfestspielen besteht, kam in dem Angebot zum Ausdruck, das Karlgeorg Matthes mitbrachte: Das Westfälische Sinfonieorchester, das unter der Leitung von Siegfried Landau ein Konzert im Rahmen der Ruhrfestspiele gibt, wird die öffentliche Generalprobe am 6. Juni vor Hoesch-Mitarbeitern in Dortmund zu Gehör bringen.

▼ Hoesch und die Ruhrfestspiele im Gespräch: Karlgeorg Matthes, Geschäftsführer der Ruhrfestspiele (3. v. l.), in der Diskussion mit (von links) Rolf Schäfer, Belegschaftsbetreuung und -versorgung; Franz Lopatecki, Sozial- und Kulturausschuß Werk Phoenix; Helmut Bojakra, Bücherei- und Kulturausschuß Werk Westfalahütte; Bernhard Niggemann, Betriebsrat Hoesch Werke AG; Maria Wirsing, Sozial- und Kulturausschuß Werk Union, und Paul Westermann, Sozial- und Kulturausschuß Werk Union



Gesellschafts-  
und bildungspolitischer  
Auftrag  
stärker betont

## Die Ruhrfestspiele sollen aus dem Festival-Getto

Die Ruhrfestspiele werden ihren Charakter verändern. Nicht von heute auf morgen, aber in absehbarer Zeit werden sie neue Akzente setzen. Dazu gehört vor allem, daß der gesellschafts- und bildungspolitische Auftrag stärker betont wird.

Gerd Holtmann, neben Karlgeorg Matthes der zweite Geschäftsführer, drückte das so aus: „Die Ruhrfestspiele sollen aus dem Festival-Getto herauskommen.“

Die zeitlichen und örtlichen Grenzen der bisherigen Ruhrfestspiele sollen zu diesem Zweck gesprengt

werden. War es bisher so, daß die Festspiele fast ausschließlich in Recklinghausen innerhalb zweier Monate stattfanden, sollen in naher Zukunft Veranstaltungsreihen im ganzen Bundesgebiet stattfinden, und dies über das ganze Jahr verteilt.

Das Theater, das zwar nicht das einzige Element der Ruhrfestspiele ist, aber das spektakulärste, wird dabei die weitestgehende Veränderung durchmachen müssen.

Eine Programmkommission, die „Vorschläge für die mittelfristige Programmplanung der Ruhrfest-

spiele“ erarbeitet hat, schlägt dazu unter einer kollektiven Leitung die Bildung einer ruhrfestspieleigenen Truppe vor. Das soll etwa so vor sich gehen: In einer Anfangszeit wird ein Kern von vier bis fünf Leuten berufen, die ein Konzept für die Truppe erarbeiten. Im „Schneeballsystem“ bilden sich um diesen Kern weitere Ringe an Truppenmitgliedern, bis in einem angepeilten Endstadium ein etwa 50köpfiges Ensemble einschließlich der Technik zusammengekommen ist. Die Verpflichtung soll auf drei Jahre erfolgen, damit eine kontinuierliche Arbeit gewähr-

leistet wird.

Diese Truppe, deren Risiken von Holtmann und Matthes erkannt und auch bekanntgemacht wurden, soll im Rahmen einer Gesamtplanung Stücke erarbeiten, die dann den theatralischen Kern der Ruhrfestspiele bilden. Frei von Zwängen der Produktion, frei von Zeitdruck und über den hergebrachten Qualitätsnormen stehend, soll sie neue Qualitäten und neue Werte erarbeiten können.

Im theatralischen Bereich gehören dazu flankierende Maßnahmen: Es ist an die Gründung einer

Autorenwerkstatt gedacht. Hier könnten Stückeschreiber in engen Kontakten mit Vertretern der Gesellschaft und Bildungswissenschaften neue Werke entwickeln. Sie sollen dabei auch enge Kontakte zu denen halten, für die sie letztlich die Stücke schreiben – zum Publikum. Die Zusammenarbeit mit der hauseigenen Truppe würde die praktischen Voraussetzungen besser berücksichtigen können.

Ebenso wie es eine Autorenwerkstatt geben soll, wird die Einrichtung einer Werkstatt angepeilt, in der die moderne Form des Unterhaltungstheaters, das Musical, erarbeitet werden kann. Die Kommission setzt voraus, daß das Musical als Unterhaltungstheater heute wirksamer und zeitgemäßer ist als die Operette, von der gesagt wird, daß sie pädagogisch und gesellschaftspolitisch falsche Leitbilder vermittelt.

In einem „Vorraum der Theaterarbeit“ sollen geeignete Mitglieder der Ruhrfestspieleleitung und der Truppe mit Laien theatralische Formen entwickeln und erarbeiten, die sozusagen als Quellen für einen später breiter werdenden Fluß von Informationen, Gedanken und Formen der profihaften Ruhrfestspiele dienen können.

Die theatralische Arbeit der Ruhrfestspiele ist zwar, wie bereits erwähnt, der spektakulärste Teil, aber sicherlich seit langem nicht mehr der allein wichtige. Auch dazu hat sich die Programmkommission eindeutig geäußert. In ihrem Papier werden neue Schwerpunkte gesetzt. Dazu einige Beispiele:

In einem Baukastensystem sollen alle Aktivitäten der Ruhrfestspiele zusammengefaßt werden, so daß in wechselnden Rhythmen sinnvolle Programme, die jeweils aufeinander bezogen sind, zusammengestellt werden können. Solche oder um einige Punkte verminderte Programme können dann über das Jahr verteilt in anderen Orten des Bundesgebietes als „Wochen der Ruhrfestspiele“ angeboten werden.

Das Musikprogramm soll ausgebaut werden, wobei die überkommenen sterilen Grenzen zwischen „ernster und Unterhaltungsmusik“ abgebaut werden sollen.

Die wissenschaftlichen Veranstaltungen sollen zusammen mit dem künstlerischen Programm, zu dem weiterhin selbstverständlich die Ausstellungen gehören, eine sinnvolle Einheit bilden.

Die Kommission und die Ruhrfestspieleleitung sind sich nach eigenem Bekunden darüber einig, daß dieses auftragsgemäß erarbeitete „Maximalprogramm“ finanzielle und personelle Auswirkungen hat. Eine Finanzkommission erarbeitet jetzt einen konkreten Finanzierungsplan. Über Namen wird im jetzigen Stadium bewußt nicht gesprochen.

J. W.

# **Ruhrfestspiele** **74**

## **Eigeninszenierungen**

Heiner Müller  
**Macbeth**

nach William Shakespeare  
Inszenierung: Hansgünther Heyme  
Premiere: 16. Mai 1974

**In einer Schlachthauswelt**  
Heiner Müllers „Macbeth“  
nach Shakespeare

Am Schicksal Macbeths, eines Menschen, der über sich hinausgreift, den Folgen seiner Handlungen nicht mehr gewachsen ist und unaufhaltsam ins Verderben treibt, demonstriert Shakespeare die Selbstvernichtung des Bösen. Ein – trotz Massenmordes und unglaublicher Brutalität – optimistischer Schluß, der das drohende Chaos durch eine neue Ordnung gebändigt vorstellt.

Diesen Optimismus teilt man heute, 350 Jahre später, nach fortwährender Brutalität, Unmenschlichkeit und potenziertem Massenmord nicht mehr uneingeschränkt.

So begann während der 60er Jahre in der DDR eine Klassiker-Aneignung etwa nach dem Motto „alte Fabeln – neu erzählt“. Sie wurde von Theaterleuten vorgenommen, die im weitesten Sinne Brecht-Schüler sind. Zu ihnen gehören in erster Linie die Regisseure Manfred Wekwerth, Benno Besson sowie die Stückeschreiber Peter Hacks und nicht zuletzt Heiner Müller. Ihnen kommt es insbesondere darauf an, mit ihrer Theaterarbeit eine politische Aufgabe zu erfüllen. Im Sinne Brechts sehen sie in ihrer Arbeit eine produktive, gesellschaftspolitische Neuerschließung des klassischen Erbes mit dem obersten Gebot, beim Zuschauer eine geistige Aktivität herauszufordern.

Dieser Maxime zu entsprechen, bemüht sich Heiner Müller auch mit seiner Macbeth-Bearbeitung. Sie unterscheidet sich vor allem durch vier Akzente von der historischen Vorlage: durch Sprache, durch gesteigerte Brutalität, durch stärkere Einbeziehung des Volkes und durch den ins Gegenteil verkehrten Schluß.

Arnold Wesker  
**Tag für Tag**

Inszenierung: Imo Moszkowicz  
Premiere: 28. Mai 1974

**Der erste Schritt zur Befreiung**

„Tag für Tag“ könnte für die Ruhrfestspiele geschrieben sein

„Tag für Tag“, geschrieben 1958, ist das Mittelstück der „Trilogie“, in der Arnold Wesker das Leben und das Bewußtsein zweier Proletarierfamilien, einer in der Großstadt und einer auf dem Lande, darstellt.

Beide Lebenskreise sind verknüpft durch die Freundschaft zwischen dem jungen, politisch engagierten und bildungsbeflissenen Arbeiter Ronnie Kahn aus London und Beatie Bryant, der Tochter eines armen Landarbeiters aus Norfolk.

Arnold Wesker wurde 1932 im Londoner East End als Sohn jüdischer Emigranten aus Osteuropa geboren. Bevor er sich als Schriftsteller durchsetzen konnte, arbeitete er als Tischler, Klempner, Buchhandlungsgehilfe, Möbelpacker und Küchenjunge.

Wesker ist ein autobiographischer Dramatiker. Er schreibt über Dinge, die er erlebt hat, und über Menschen, die er kennt. Er teilt uns seine Erfahrungen mit, Erfahrungen aus der Arbeitswelt in seinem hinführenden Erstlingswerk „Die Küche“ (1957), Erfahrungen bei der Royal Air Force in dem Anti-Militär-Stück „Der kurze Prozeß“ (1962), mit dem er seinen Durchbruch und damit zugleich den endgültigen Durchbruch der Linken auf dem englischen Theater erreichte.

Arnold Wesker macht sich und seinem Publikum auch über sich selbst nichts vor. Er fängt mit seiner Kritik bei sich an. In der Trilogie („Hühnersuppe mit Graupen“, „Tag für Tag“, „Nächtiges Jahr in Jerusalem“) hat er sich als Ronnie selbstironisch porträtiert. Ronnie ist weder im Beruf noch in der Liebe noch in der Politik ein Held. Er hat Fehler und macht Fehler.

## **Gastspiele**

Volkstheater Rostock:

**Hölderlin**

von Peter Weiss

**Matrosen von Karthago**

von Friedrich Wolff

Schillertheater Berlin:

**Die Vögel**

von Aristophanes

Deutsches Schauspielhaus  
Hamburg:

**Equus**

von Peter Schaffer

Städtische Bühnen Essen:

**Die Küche**

von Arnold Wesker

## **25. Kunstaussstellung**

**Was war – was ist**

Die 25. Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele wird die Zeit anhand der bisherigen Ausstellungen zurückverfolgen. Jedes Jahr wird durch einige markante Bildwerke, die damals gezeigt wurden, vertreten sein, begleitet von Bild- und Filmdokumenten aus der jeweils aktuellen Zeitgeschichte. Man wird prüfen können: Was wurde überschätzt, was wurde verkannt? Was sagt es uns heute noch? In der Kunst wie in der Historie: Was war – was ist?

## **Europäisches Gespräch**

„Demokratisierung der Wirtschaft in Europa“ ist das Thema des XXIII. Europäischen Gesprächs am 29. und 30. Mai 1974 im Haus der Ruhrfestspiele.

## **Im Mittelpunkt die 'ran-Fete**

Umfangreiche Information über aktuelle Fragen der Jugendpolitik und Jugendarbeit sowie ein breites kulturelles Angebot bilden die Schwerpunkte der Veranstaltung.

# Ihre Probleme sind unsere Probleme



Rund 5 000 ausländische Mitarbeiter waren Ende 1973 im Hoesch-Bereich beschäftigt. Jeder zehnte Hoesch-Mitarbeiter – oder 14 Prozent unserer Arbeiterbelegschaft – stammen aus der Türkei, aus Griechenland und Jugoslawien, Spanien und Italien. Diese Fünftausend haben die gleichen Rechte und Pflichten wie ihre deutschen Kollegen – aber sie haben es schwerer, denn sie leben in der Fremde, müssen sich in einer ungewohnten Umwelt und mit einer fremden Sprache zurechtfinden. Darüber hinaus sind sie oft Vorurteilen ausgesetzt, die ihr Einleben nicht gerade erleichtern. Wir haben über diese Schwierigkeiten – und über Wege zu ihrer Lösung – oft berichtet, über die vorbildliche Eingliederung von Hikmet Atay beispielsweise (8/1973), über die besonderen Bemühungen um Arbeitssicherheit (2/1974) oder über die Chancen, die sich den Kindern unserer Gastarbeiter bieten (12/1972). Heute haben wir drei Berichte zusammengestellt, die sich mit Problemen unserer ausländischen Mitarbeiter befassen. Zunächst antwortet Gerhard Ahl, der Chef des Dortmunder Arbeitsamtes, auf die in Zeiten ungewisser Konjunkturentwicklung von Gastarbeitern sicher oft mit Bangen gestellte Frage: „Werden wir jetzt nach Hause geschickt?“ Danach rückt Dr. Helmut Karl, Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit bei der Hoesch Werke AG, Vorurteile über die angeblich weit höhere Unfallhäufigkeit ausländischer Arbeiter zurecht und stellt einige nützliche Testfragen, die sich alle deutschen Mitarbeiter vorlegen sollten, die mit Ausländern zu tun haben. Und schließlich erläutert Karl-Heinz Luhmann, Geschäftsführer der Hoesch Wohnungsgesellschaft, interessante Zahlen über die Unterbringung der Gastarbeiter und ihrer Familien.

## Werden die Ausländer bei Krisen nach Hause geschickt?

von Gerhard Ahl



1966/67, zu Beginn des damaligen Konjunkturrückganges, waren in der Bundesrepublik Deutschland 1,3 Millionen ausländische Arbeitnehmer tätig, am Ende der Talfahrt waren es nur noch 800 000. Und keiner dieser ausländischen Arbeitnehmer ist damals von deutschen Behörden gezwungen worden, die Bundesrepublik Deutschland zu verlassen, nur weil er arbeitslos war. Wie war das möglich?

Wenn der Neuzugang an ausländischen Arbeitnehmern völlig gesperrt ist, sinkt der Spiegel der Ausländerbeschäftigung automatisch, weil erfahrungsgemäß jährlich 200 000 bis 250 000 ausländische Arbeitnehmer die Bundesrepublik Deutschland verlassen. Sie tun das, weil sie nach mehrjähriger Tätigkeit ihr Ziel erreicht haben oder weil persönliche Gründe die Rückkehr in die Heimat notwendig machen. Diese ausländischen Heimkehrer sind zu weit über 90 Prozent nicht arbeitslos, sie geben ihre Tätigkeit in der Bundesrepublik Deutschland freiwillig auf. Je nach der Konjunkturlage wird durch diese Wanderung der Arbeitsmarkt stärker an-

◀ Georgios Ephimiapis und Alexos Anastase (von rechts) stammen aus Griechenland. Sie sind Schmelzer im Siemens-Martin-Stahlwerk 3 wie ihre deutschen Kollegen Heinz Schurmer und Rudolf Harnischfeger (von links)

gespannt oder entlastet. Hierdurch und aufgrund der Tatsache, daß 1974 etwa 100 000 deutsche Arbeitnehmer vorzeitig aus dem Erwerbsleben ausscheiden, werden im Laufe des Jahre 1974 etwa 250 000 bis 350 000 Arbeitskräfte dem deutschen Arbeitsmarkt entzogen.

Das muß man sich vor Augen halten, wenn man fragt: Müssen die bei uns arbeitenden Ausländer, die zu einem großen Teil mit ihren Familien hier leben, Sorge um ihr weiteres Verbleiben in der Bundesrepublik Deutschland haben. Nehmen wir die Antwort vorweg: Die ausländischen Arbeitnehmer sind weder eine industrielle Reservearmee noch eine Manövrierarmee, mit der man je nach Belieben im eigenen Lande aufkommende Arbeitslosigkeit exportieren kann.

Diese Feststellung wird schon durch die arbeitsrechtliche Lage der ausländischen Arbeitnehmer bestärkt. Die seit Anfang 1973 erstmals in die Bundesrepublik Deutschland eingereisten ausländischen Arbeitnehmer haben mit ihren deutschen Arbeitgebern Jahresverträge abgeschlossen. Das sehen die Staatsverträge vor. Diese ausländischen Arbeitnehmer, es mögen kaum 10 Prozent sein, sind also erst nach einem Jahr kündbar. Die übrigen bereits länger in der Bundesrepublik Deutschland arbeitenden Arbeitnehmer haben keine Jahresarbeitsverträge, sondern stehen mit gleichen Rechten und Pflichten wie deutsche Arbeitnehmer in Beschäftigungsverhältnissen. Auch die Kündigungsschutzbestimmungen gelten für sie uneingeschränkt.

Jeder ausländische Arbeitnehmer, der eine Aufenthalts- und eine Arbeitserlaubnis besitzt, hat im Falle der Arbeitslosigkeit Anspruch auf Arbeitslosengeld. Einen solchen Anspruch auf Arbeitslosengeld haben bereits Ausländer erworben, die ein Jahr in der Bundesrepublik Deutschland tätig sind. Nach einer einjährigen Tätigkeit erhält man bekanntlich Arbeitslosengeld für ein halbes Jahr und nach einer zweijährigen Tätigkeit Arbeitslosengeld für ein Jahr. So sieht es das Arbeitsförderungsgesetz vor.

Dieser Anspruch auf Arbeitslosengeld kann sowohl in der Bundesrepublik Deutschland als auch aufgrund der Staatsverträge in den Heimatländern realisiert werden. Bei einem Konjunktüreinbruch stellt sich für arbeitslos werdende Ausländer natürlich die Frage, ob es – je nach Lage des Falles – nicht vernünftiger ist, das deutsche Arbeitslosengeld in der Heimat zu beziehen, anstatt in der Bundesrepublik Deutschland, wo das Arbeitslosengeld ge-

rade ausreichen mag, um den teuren Lebensunterhalt zu bestreiten. Der völlig freie Entschluß liegt indessen beim Ausländer selbst; dabei werden alleinstehenden Ausländern derartige Entscheidungen leichter fallen als denjenigen, die mit Familienangehörigen hier leben.

Der ausländische Arbeitnehmer kann also in der Regel davon ausgehen, daß ihm die Aufenthalts- und Arbeitserlaubnis so lange erteilt wird, wie er im Falle der Arbeitslosigkeit Anspruch auf Arbeitslosengeld hat und damit seinen Lebensunterhalt bestreiten kann. Über diesen Zeitraum hinaus würde ein Aufenthalt in der Bundesrepublik Deutschland sowieso seinen Sinn verlieren.

Dem ausländischen Arbeitnehmer muß also angeraten werden, durch sein Verhalten Arbeitslosigkeit möglichst von vornherein zu vermeiden, einen Heimaturlaub nicht ohne ausdrückliches Einverständnis des deutschen Arbeitgebers zu überziehen und auf keinen Fall länger als drei Monate die Bundesrepublik Deutschland zu verlassen, denn dann verfällt die Aufenthalts- und Arbeitserlaubnis. Arbeitslos gewordenen ausländischen Arbeitnehmern ist zu raten, sich räumlich und beruflich besonders mobil zu verhalten, um noch vorhandene Beschäftigungsmöglichkeiten in der Bundesrepublik Deutschland – wo und wie auch immer – zu nutzen.

Der Präsident der Bundesanstalt für Arbeit hat kürzlich – gestützt auf Untersuchungen seines Institutes für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung – erklärt, daß wir 1980 etwa 2,5 bis 2,8 Millionen ausländische Arbeitnehmer in der Bundesrepublik Deutschland benötigen. Wenn dies der Präsident der Bundesanstalt in einer arbeitsmarktklich etwas unsicheren Zeit öffentlich betont, dann sollten auch die ausländischen Arbeiter selbst mit Gelassenheit auf anderslautende Gerüchte reagieren.

## Machen wir die Ausländer zu Sündenböcken unserer Arbeitswelt?

von Dr. Helmut Karl



Als Belegschaftsangehörige der Hoesch Werke AG ist uns die Aufgabe gestellt, den ausländischen Arbeitnehmer so in den Betrieb einzugliedern, daß er seine Leistungsfähigkeit entfalten kann und gleichzeitig Zufriedenheit in seiner Leistung findet.

Inwieweit dieses Ziel erreicht wird, ist von einer Reihe von Faktoren abhängig: An erster Stelle ist die menschenwürdige Unterbringung zu nennen. Weiter ist von Bedeutung: Wie wird das Problem der Familientrennung gelöst, wie der Familienzusammenhang erhalten? Wie sind die Spannungen zwischen verschiedenen Nationalitäten oder Religionsgemeinschaften zu lösen? Wie kann die sprachliche Verständigung sichergestellt werden? Wie steht es um die arbeitsrechtliche Sicherheit des Arbeitsplatzes?

Die erfolgversprechende Lösung jedes dieser Probleme verlangt erstens die genaue Diagnose (belegbare Fakten – keine Vermutun-

gen, Vorurteile oder liebgezwonnene Meinungen).

zweitens die Entwicklung wirksamer Maßnahmen, wobei auf ihre gegenseitige Abhängigkeit zu achten ist.

Wie eine genaue Diagnose aussehen könnte, soll am Beispiel der Arbeitssicherheitsprobleme ausländischer Arbeitnehmer gezeigt werden.

Immer wieder hört man die landläufige Behauptung: Ausländer haben erheblich mehr Betriebsunfälle als inländische Arbeitnehmer, im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft sei beispielsweise die dreifache Häufigkeit gezählt worden.

Welches Vertrauen jedoch kann eine solche Behauptung beanspruchen? Die Antwort hängt von der Genauigkeit ab, mit der – unter anderen – folgende Punkte behandelt werden: Sind Arbeitsplätze mit gleichem Gefahrengrad verglichen? Ist die Dauer der Betriebszugehörigkeit in den verglichenen Gruppen, ebenso das Lebensalter, gleich (innerhalb gewisser Bandbreite)? Sind die Tätigkeiten der Deutschen und der Ausländer vergleichbar?

Schon diese wenigen Fragen zeigen, wie betriebsspezifisch solche Diagnosen erarbeitet werden müssen. Global-Untersuchungen ganzer Branchen oder Werke nützen wenig.

Der Arbeitsschutz der Hoesch Werke AG hat deshalb in folgenden Betriebsteilen gezielte Untersuchungen unternommen: Hohenlimburg-Schwerte: Beizerei und Blattfedernwerk, Hüttenwerke: Zuricherei 1 und 4, Rothe-Erde-Schmiedag AG: Schmiede Eckesey und Dreherei Lippstadt, MFD: Gießerei und Putzerei.

Alle anzeigepflichtigen Betriebsunfälle des Jahres 1972 wurden ausgewertet. Die personelle Zusammensetzung der verglichenen Gruppen blieb während des Erfassungszeitraumes etwa konstant. Insgesamt wurden 1 006 Inländer, 468 Ausländer und 335 Unfälle erfaßt.

Das Ergebnis lautet: Im Vergleich zur anteiligen Belegschaftsstärke liegt die Unfallhäufigkeit der Ausländer um 7,6 Prozent gegenüber Inländern höher, Unfälle Inländer

Aufteilung der Ausländer-Unfälle nach der Dauer der Betriebszugehörigkeit

| Betriebszugehörigkeit | Ausländer | Inländer |
|-----------------------|-----------|----------|
| bis 6 Monate          | 21,8%     | 16,2%    |
| 7 – 12 Monate         | 6,4%      | 7,6%     |
| 1 – 2 Jahre           | 29,5%     | 9,1%     |
| 3 – 5 Jahre           | 28,2%     | 19,1%    |
| über 5 Jahre          | 14,1%     | 48,0%    |

zu Ausländer verhalten sich wie 1:1,4.

Bewertet man diese Ergebnisse nach statistischen Methoden, so läßt sich der Schluß ziehen: In der Unfallhäufigkeit zwischen In- und Ausländern besteht kaum ein Unterschied.

Ein weiteres Ergebnis der Untersuchung zeigt, daß der größte Anteil an der Unfallhäufigkeit durchaus nicht bei Neulingen liegt, die nur rund 22 Prozent der Unfälle haben, während 45 Prozent der ausländischen Verletzten schon 1 bis 5 Jahre im Betrieb sind. Bei den deutschen Unfallverletzten liegen die Zahlenverhältnisse ähnlich.

Von diesem Ergebnis aus bietet sich eine interessante Querverbindung zur Frage der Sprachkenntnisse an. Es ist anzunehmen, daß Sprachkenntnisse vor allem bei Neulingen schwach sind. Wäre die mangelnde Verständigung aber tatsächlich die entscheidende Unfallursache, müßte der Anteil von Neulingen an der Unfallhäufigkeit erheblich höher sein.

Sprachschwierigkeiten werden oft überschätzt; so zeigt eine Untersuchung der Bundesanstalt für Arbeit aus dem Jahre 1972: Sprachkenntnisse ausländischer Arbeitnehmer: sehr gut: 22 Prozent, einigermaßen: 36 Prozent, schlecht: 31 Prozent, gar nicht: 11 Prozent.

Weitere Ergebnisse: Bei den verletzten Körperteilen fällt auf, daß Ausländer fast doppelt so viel Fingerverletzungen haben gegenüber Inländern (48 Prozent zu 29 Prozent). Die Verletzungsarten „Verstauchung“ und „Verbrennung“ treten bei Inländern häufiger auf (8 Prozent und 18 Prozent gegen 2 Prozent und 14 Prozent); „Quetschungen“ und „Schnitt-, Stichwunden“ sind bei Ausländern häufiger (29 Prozent und 19 Prozent gegen 20 Prozent und 13 Prozent).

Die durchschnittliche Ausfallzeit je Unfall bei Inländern liegt bei 21,4 Kalendertagen, bei Ausländern beträgt sie 18,6 Kalendertage.

Zusammenfassung der Ergebnisse:

1. Die Unfallhäufigkeit der Ausländer ist nur geringfügig höher,
2. Hohe Unfallzahlen lassen sich nicht durch Ausländerbeschäftigung erklären; das gilt zumindest für die untersuchten Betriebsteile,
3. Der gründlichen Ausbildung und richtigen Führung muß bei Ausländern zumindest die gleiche Bedeutung wie bei Inländern zugemessen werden.

Abschließend noch einige Gedanken über die Eingliederung von Ausländern. Die häufigsten dabei gemachten Fehler: ihm die Sündenbock-Rolle zuzuweisen, ihn als billige Aushilfe einzuschätzen und zu behandeln, sich ihm gegenüber „höherstehend“ zu fühlen.

Will man dem Ausländer hingegen helfen, sich in unsere Arbeitswelt schnell einzugewöhnen, so muß an erster Stelle die gründliche und methodische Ausbildung stehen. Für ihre Vertiefung mögen folgende Testfragen nützlich sein: Ist dafür gesorgt, daß die dem Mitarbeiter gesetzten Zielvorstellungen genügend klar sind? Sind sie attraktiv genug, um sein Mitdenken und Handeln zu aktivieren? Sind die Möglichkeiten genutzt, ihn nicht nur an der Durchführung von Entscheidungen zu beteiligen, sondern auch an ihrer Vorbereitung und an der Entscheidung selbst? Werden ihm genügend Möglichkeiten geboten, zum Meinungsbildungsprozeß beizutragen? Welche Entwicklungschancen werden geboten – berufliche Karriere, Funktion in Betriebsvertretung, als Sicherheitsbeauftragter?

▼ Iwan Tisay ist Steuermann bei den Hüttenwerken. Er stammt aus Jugoslawien und fühlt sich mit seiner Familie in Dortmund zu Hause

## Wohnungen für unsere ausländischen Mitarbeiter

von Karl-Heinz Luhmann



Aus dem umfassenden Referat über die Wohnungsversorgung ausländischer Mitarbeiter, das Karl-Heinz Luhmann vor der Betriebsrätekonferenz hielt, folgende Absätze:

„Infolge des starken Wachstums der Ausländerbeschäftigung gerade in den letzten Jahren hat die Frage nach der Unterbringung der ausländischen Arbeitnehmer und ihrer Familienangehörigen in der Bundesrepublik an sozialer Bedeutung noch zugenommen. Humanitäre und gesellschaftliche Gründe verlangen, daß den ausländischen Arbeitnehmern angemessene und menschenwürdige Wohnungen geboten werden. Wenn ein Teil der ausländischen Arbeitnehmer bereit ist, Wohnungsverhältnisse zu akzeptieren, die Deutsche nicht mehr so ohne weiteres hinnehmen würden, so darf allerdings nicht außer acht bleiben, daß die ausländischen Arbeitnehmer mit ihrer Beschäftigung in der Bundesrepublik Deutschland häufig vorrangig das Ziel der Ersparnisbildung für eine spätere Verwendung in der Heimat verfolgen. Sie führen deshalb im Bundesgebiet im allgemeinen ein sehr sparsames Leben, wobei viele von ihnen vor allem die Kosten für ihre wohnungsmäßige Unterbringung möglichst niedrig zu halten versuchen.“

„Nach den statistischen Erhebungen wohnen die ausländischen Arbeitnehmer zu 65% privat:

2% in einer Gemeinschaftsunterkunft,  
48% in einer abgeschlossenen Wohnung,  
15% in einer sonstigen Wohngelegenheit.  
Betrieblich untergebracht sind 34%:

21% in einer Gemeinschaftsunterkunft,  
9% in einer abgeschlossenen Wohnung,  
4% in einer sonstigen Wohngelegenheit.

„Die Verteilung auf die verschiedenen Wohnkategorien zeigt, daß die immer wieder kritisierten Gemeinschaftsunterkünfte nicht allein als repräsentative Unterbringung der ausländischen Arbeitnehmer angesehen werden können. Dabei sei noch erwähnt, daß die wohnungsmäßige Unterbringung deutlich von der Länge der bisherigen Aufenthaltsdauer im Bundesgebiet abhängt. Mit wachsender Aufenthaltsdauer verbessert sich also die Versorgung der ausländischen Arbeitnehmer.“

„Wenn wir die Wohn-Situation der mit abgeschlossenen Wohnungen versorgten ausländischen Arbeitnehmer analysieren, kommen wir zu interessanten Zahlen. Von den ausländischen Arbeitnehmern haben

|                                       | deutsche Arbeitnehmer |
|---------------------------------------|-----------------------|
| 6% Einraumwohnungen                   | 1,5%                  |
| 28% Zweiraumwohnungen                 | 8,9%                  |
| 36% Dreiraumwohnungen                 | 31,9%                 |
| 21% Vierraumwohnungen                 | 40,5%                 |
| 9% Wohnungen mit fünf und mehr Räumen | 17,2%                 |

„Die abgeschlossenen Wohnungen von ausländischen Arbeitnehmern sind im Durchschnitt mit 3,1 Personen belegt, die der deutschen Arbeitnehmer mit 3,0 Personen. Diese Zahl ist jedoch nur im Zusammenhang mit der durchschnittlichen Wohnfläche zu sehen. Die abgeschlossene Wohnung eines ausländischen Arbeitnehmers hatte eine Wohnfläche von 50 qm, der Bundesdurchschnitt liegt bei 71,1 qm.“

„Das Problem der Miete für die abgeschlossene Wohnung ist sicher einer der Kernpunkte. Zwei Fünftel aller in abgeschlossenen Wohnungen lebenden ausländischen Arbeitnehmer zahlen eine monatliche Wohnungsmiete bis zu 150 DM. Weitere 13% müssen bis 200 DM und 11% bis 250 DM für Miete aufbringen. 250 DM oder mehr Miete pro Monat zahlen nach den Befragungsergebnissen insgesamt 14% der 1,23 Millionen in Wohnungen untergebrachten ausländischen Arbeitnehmer, wobei Mieten in Höhe von 300 DM und darüber 9% aufzubringen hatten.“

„Die in einer vom Betrieb bereitgestellten abgeschlossenen Wohnung wohnenden ausländischen Arbeitnehmer haben eine wesentlich geringere Mietbelastung als die ausländischen Arbeitnehmer, die sich ihre Wohnung auf dem freien Wohnungsmarkt selbst gesucht haben oder suchen mußten. Der Mietvorteil gegenüber den privaten Wohnungen liegt bei etwa 40%. Die nachfolgenden Zahlen verdeutlichen diese Erkenntnis. Die Durchschnittsmiete aller Woh-



nungen beträgt 2,83 DM je qm Wohnfläche. Für betrieblicherseits bereitgestellte Wohnungen ist die durchschnittliche Quadratmeter-Miete mit 1,86 DM wesentlich niedriger als für private Wohnungen, für die sie bei 3,- DM lag."

„Die vorgenannten Zahlen bezogen sich auf abgeschlossene Wohnungen. Knapp ein Fünftel der

gung knapp 500 000 oder ca. ein Viertel der damals im Bundesgebiet anwesenden ausländischen Arbeitnehmer. Für einen Bettplatz in Gemeinschaftsunterkünften zahlen die ausländischen Arbeitnehmer im Durchschnitt 47,- DM Miete im Monat."

„Zusammenfassend ist zu sagen: Der in die Bundesrepublik einrei-

blierung betrachten. Diese werden in der Regel in Anspruch genommen, wenn die Familienangehörigen aus der Heimat nachziehen. Auch hier fördert die Bundesanstalt für Arbeit zusätzlich zu der normalen öffentlichen Förderung die Wohnungen mit einem Darlehn. Leider haben wir 1973 festgestellt, daß trotz der, aus unserer Sicht

anstehen. Nicht ausreichende Deutschkenntnisse fördern die Isolierung in der Gesellschaft. Beratungsstellen bei den Arbeitgebern, den kommunalen Behörden, den Sozialämtern usw. können hier helfen. Die Mietverträge sollten für den wohnwirtschaftlichen Bereich in der Landessprache der ausländischen Arbeitnehmer abgefaßt



◀ Blick in die Wohnung von Familie Caruso. Vater Manro und die Söhne Antonio und Castaldo arbeiten in der Endkontrolle im Schmiedag-Werk Eckesey

ausländischen Arbeitnehmer, d. h. etwa 400 000, lebten im Frühjahr 1972 in einer „sonstigen“ Wohngelegenheit. Als sonstige Wohngelegenheit wurden Wohnungen ohne eigene Küche oder ohne eigene Kochnische, Baracken- oder Kellerwohnungen, einzelne Zimmer usw. eingestuft. Die durchschnittliche Monatsmiete für sonstige Wohngelegenheiten beläuft sich auf 102 DM."

„In Gemeinschaftsunterkünften, die in der Mehrzahl der Fälle von den Betrieben bereitgestellt sind, lebten zum Zeitpunkt der Befra-

sende Ausländer wird anfangs in der Regel mit einem Bettplatz in einem Wohnheim versorgt. Hier sollte darauf geachtet werden, daß einerseits der private Lebensbereich der ausländischen Arbeitnehmer gesichert ist, andererseits aber eine Isolierung von der deutschen Bevölkerung vermieden wird. Die Bundesanstalt für Arbeit fördert deshalb den Neubau, den Umbau und die Erweiterung von Wohnheimen."

„Abgeschlossene Wohnungen kann man als die am weitesten fortgeschrittene wohnungsmäßige Eta-

betrachtet, sehr günstigen Miete von 3,60 DM bis 3,65 DM kein allzu großes Interesse für eine Neubauwohnung besteht."

„Unsere Bemühungen sollten sich auf die Modernisierung preisgünstiger Altbauwohnungen sowie die Erstellung öffentlich geförderter Mietwohnungen und Wohnheime konzentrieren, wobei eine Abkapselung von der übrigen Bevölkerung und die Errichtung von Gettos soweit wie möglich vermieden werden sollte."

„Nicht vergessen sollte man über allem die Probleme, die schon jetzt

werden. Mit einer vermehrten Aufklärung über das Mietrecht des Gastlandes könnte dem Mietwucher und ungerechten Forderungen der Vermieter entgegengetreten werden."

„Bei der Versorgung der ausländischen Arbeitnehmer im Hoesch-Konzern tut sich ein Aufgabenbereich auf, der in bezug auf die betriebliche Wohnungsversorgung unsere Beachtung verdient, denn auch zukünftig wird die Wirtschaft ihre Arbeitskraft benötigen."

## Jugendvertreter im Betrieb besser geschützt

In jüngster Zeit war immer wieder von Fällen zu hören, in denen Mitglieder von Jugendvertretungen und Betriebsräten nach Abschluß ihrer Ausbildung nicht weiterbeschäftigt wurden und deshalb aus dem Betriebsrat und der Jugendvertretung ausscheiden mußten.

Zwar sind durch das Betriebsverfassungsgesetz von 1972 die Schutzvorschriften zugunsten von Betriebsratsmitgliedern und Jugendvertretern erheblich verbessert worden. Für die noch in Ausbildung

befindlichen Mitglieder betriebsverfassungsrechtlicher Organe besteht aber insofern eine Gesetzeslücke, als es dem Arbeitgeber freisteht, mit dem Auszubildenden nach Ablauf der Ausbildungszeit einen Arbeitsvertrag abzuschließen oder nicht.

Alle Mitglieder von Betriebsverfassungsorganen sollen aber ihr Amt unabhängig und ohne Furcht vor nachteiligen Folgen ausüben können, und zwar gerade auch im Hinblick auf ihr Arbeitsverhältnis und ihre berufliche Entwicklung.

Um die bestehende Lücke zu schließen, haben die Koalitionstraktionen den Entwurf eines „Gesetzes zum Schutze in Ausbildung befindlicher Mitglieder von Betriebsverfassungsorganen“ vorgelegt, das der Bundestag am 6. Dezember 1973 gegen wenige Stimmen in

zweiter und dritter Lesung angenommen hat.

Das Gesetz, das das Betriebsverfassungsgesetz ergänzt und am 23. Januar 1974 in Kraft trat, bringt folgende Neuregelungen:

Wenn ein Arbeitgeber einen Auszubildenden, der dem Betriebsrat oder der Jugendvertretung angehört, nach Ende seiner Ausbildung nicht auf unbestimmte Zeit weiterbeschäftigen will, dann muß er das dem Betreffenden drei Monate vor Beendigung des Ausbildungsverhältnisses schriftlich mitteilen. Verlangt dieser daraufhin seine Weiterbeschäftigung, so ist er in ein Arbeitsverhältnis auf unbestimmte Zeit zu übernehmen.

Das hat auch dann zu geschehen, wenn der Arbeitgeber die erwähnte schriftliche Mitteilung gar nicht oder

zu spät gemacht hat bzw. wenn das Ausbildungsverhältnis früher als ein Jahr nach Beendigung der Amtszeit von Jugendvertretung oder Betriebsrat ausläuft.

Das Gesetz stellt auch sicher, daß der Auszubildende - wenn er nach der Ausbildung bei seiner Firma bleibt - anderen vergleichbaren Arbeitnehmern im Betrieb beruflich und finanziell gleichgestellt wird.

Von dieser neuen Verpflichtung kann der Arbeitgeber nur durch einen Beschluß des Arbeitsgerichts entbunden werden. Und das auch nur, wenn Tatsachen vorliegen, aufgrund derer ihm die Übernahme eines bestimmten Auszubildenden in ein unbefristetes Arbeitsverhältnis unter Berücksichtigung aller Umstände nicht zugemutet werden kann.

# Landesverband der Betriebskrankenkassen tagte bei Hoesch

Der Vorstand des Landesverbandes der Betriebskrankenkassen Nordrhein-Westfalen mit Sitz in Essen tagte am 4. März 1974 im Gästehaus der Hoesch Werke AG in Dortmund. Klaus Scheibe, Leiter der Sozialabteilung der Hoesch Werke AG, begrüßte die Sitzungsteilnehmer im Auftrag des Hoesch-Vorstandes und gab einen kurzen Überblick über Geschichte, Struktur und Produktion des Unternehmens.

Dem Landesverband der Betriebskrankenkassen Nordrhein-Westfalen gehören aus dem Hoesch-Bereich die Betriebskrankenkassen Hoesch Dortmund, Hoesch Maschinenfabrik Deutschland (Dortmund), Schwerter Profil (Schwerte), Schmiedag (Hagen) und Dittmann & Neuhaus (Herbede) als Mitglieder an. Die Betriebskrankenkassen des Hoesch-Bereichs sind im Vorstand des Landesverbandes auf der Versichertenseite durch Dankward Börngen (Hagen) und Franz Rose (Dortmund), auf der Arbeitgeberseite durch Walter Hölkeskamp, Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG, vertreten.

Der Landesverband der Betriebskrankenkassen hat vor allem die Aufgabe, die Interessen der Mitglieds-kassen zu wahren und zu fördern und in Zusammenarbeit mit den anderen Trägern der gesetzlichen Krankenversicherung, unter Beachtung der besonderen Interessen der betrieblichen Krankenversicherung tätig zu sein.



▲ Der Vorstand des Landesverbandes der Betriebskrankenkassen Nordrhein-Westfalen, dem zehn Versichertenvertreter und zehn Arbeitgebervertreter angehören, folgt den Ausführungen von Klaus Scheibe über Hoesch

► Die Vorstandssitzung des Landesverbandes wird vom Vorsitzenden Rudolf Kisker (stehend) eröffnet. Die Geschäftsführung des Landesverbandes war durch Dr. Berg und Dr. Friede (v. l.), die Vertreterversammlung des Landesverbandes durch Wilhelm Battermann (Rückansicht) und Horst Keller vertreten



## Hoesch-Hobby-Ausstellung reist nach Rumänien

Die Hoesch-Hobby-Ausstellung hat ihre Reise durch die Sowjetunion beendet. In drei Städten, nämlich in Moskau, Riga und Kiew, sahen über 80 000 sowjetische Bürger die Steckenpferdarbeiten unserer Mitarbeiter. Inzwischen ist die Ausstellung auf Einladung der rumä-

nischen „Gesellschaft für kulturelle Beziehungen mit dem Ausland“ in Cluj (Klausenburg) in Siebenbürgen eingetroffen. Die etwa 350 000 Einwohner zählende Industriestadt ist die erste Station in Rumänien. Die Einladung nach Cluj erfolgte nicht zuletzt im Zusammenhang mit dem

Wunsche dieser Stadt, mit Dortmund in nähere Beziehung zu kommen. Mitte April ist die Hauptstadt Bukarest die zweite Station. Für die Besucher stehen Ausstellungskataloge in rumänischer Sprache zur Verfügung.

▼ Eröffnung in Klausenburg: auf dem Bild rechts: Garofita Pavel (Mitte), Vizepräsidentin des Volkshouses der Stadt, Ioan Bota, Generalsekretär des Kulturhauses im Institut für kulturelle Auslandsbeziehungen, und die Dolmetscherin



# UNSERE JUBILARE

40

## Hoesch Hüttenwerke AG

2. 5. 1974  
Helmut Ewert  
Werk Westfalenhütte  
Baubetriebe

3. 5. 1974  
Heinrich Friehoff  
Werk Westfalenhütte  
Reparaturbetriebe

3. 5. 1974  
Paul Czuba  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

4. 5. 1974  
Walter Sander  
Werk Phoenix  
Allgemeine Verwaltung

6. 5. 1974  
Heinz Tolges  
Werk Phoenix  
Weiterverarbeitung

7. 5. 1974  
Wilhelm Fülling  
Werk Phoenix  
Arbeitseinsatz

7. 5. 1974  
Wilhelm Leifels  
Werk Union  
Lagerwirtschaft

8. 5. 1974  
Fritz Becker  
Werk Union  
Walzendreherei

17. 5. 1974  
Josef Weinrich  
Werk Union  
Siemens-Martin-Stahlwerk

25. 5. 1974  
Karl Steinecke  
Werk Union  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

31. 5. 1974  
Hermann Wagner  
Werk Westfalenhütte  
Energiebetriebe

## Hoesch Siegerlandwerke AG

14. 5. 1974  
Alois Hähner  
Werk Wissen  
Kistenfabrik

## Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

14. 5. 1974  
Friedrich Klahold  
Profilwerk Schwerte  
Allgemeinbetrieb

25. 5. 1974  
Anton Grunert  
Federnwerk Hohenlimburg  
Blattfedern

## Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

22. 5. 1974  
Johannes Heinrich  
Hauptverwaltung Dortmund  
Kostenstellenrechnung

25

## Hoesch Hüttenwerke AG

29. 4. 1974  
Günter Schlüter  
Werk Union  
Technische Stabsstellen

1. 5. 1974  
Alfred Campen  
Werk Union  
Sonderaufgaben

1. 5. 1974  
Adolf West  
Werk Westfalenhütte  
Breitbandwalzwerk

2. 5. 1974  
Leo Blumenthal  
Werk Union  
Profilwalzwerke

2. 5. 1974  
Wolfgang Wolke  
Werk Westfalenhütte  
Baubetriebe

2. 5. 1974  
Werner Manthey  
Werk Union  
Technische Sozialbetriebe

2. 5. 1974  
Heinz Kohlmann  
Werk Union  
Arbeitseinsatz

3. 5. 1974  
Egon Knoke  
Werk Union  
Profilwalzwerke

3. 5. 1974  
Reinhold Peiler  
Werk Westfalenhütte  
Energiebetriebe

3. 5. 1974  
Arthur Eggert  
Werk Phoenix  
Oxygenstahlwerk

3. 5. 1974  
Alfred Ziebrecht  
Werk Phoenix  
Energiebetriebe

4. 5. 1974  
Walter Demgen  
Werk Phoenix  
Allgemeine Verwaltung

4. 5. 1974  
Heinz Droll  
Werk Union  
Reparaturwerkstätten

4. 5. 1974  
Karl-Heinz Hohfeld  
Werk Westfalenhütte  
Baubetriebe

4. 5. 1974  
Hubert Pferdekamp  
Werk Westfalenhütte  
Stoffwirtschaft

4. 5. 1974  
Karl Wilczek  
Werk Westfalenhütte  
Kaltwalzwerk

4. 5. 1974  
Paul Pawlowski  
Werk Union  
Technische Sozialbetriebe

4. 5. 1974  
Willi Martens  
Werk Phoenix  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

4. 5. 1974  
Herbert Altmeier  
Werk Phoenix  
Verkehrsbetriebe

5. 5. 1974  
Norbert Wolke  
Werk Westfalenhütte  
Baubetriebe

5. 5. 1974  
Erich Karzewski  
Werk Phoenix  
Weiterverarbeitung

6. 5. 1974  
Otto Wiegandt  
Werk Westfalenhütte  
Arbeitseinsatz

6. 5. 1974  
Willi Kischel  
Werk Union  
Siemens-Martin-Stahlwerk

7. 5. 1974  
Alfred Werninghaus  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

7. 5. 1974  
Fritz Titt  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

9. 5. 1974  
Artur Brose  
Werk Union  
Energiebetriebe

9. 5. 1974  
Willi Mick  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

10. 5. 1974  
Wilhelm Müller  
Werk Phoenix  
Stoffwirtschaft

11. 5. 1974  
Helmut Specht  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

11. 5. 1974  
Walter Böhnke  
Werk Westfalenhütte  
Breitbandwalzwerk

11. 5. 1974  
Horst Schmidt  
Werk Westfalenhütte  
Breitbandwalzwerk

12. 5. 1974  
Heinz Alheidt  
Werk Union  
Profilwalzwerke

12. 5. 1974  
Johann Litthorst  
Werk Westfalenhütte  
Zementfabrik

14. 5. 1974  
Willi Eichmann  
Werk Union  
Lagerwirtschaft

16. 5. 1974  
Rudolf Ostwald  
Werk Westfalenhütte  
Elektrotechnische Betriebe

16. 5. 1974  
Gerhard Schramm  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

16. 5. 1974  
Helmut Harnacke  
Werk Westfalenhütte  
Wärmetechnischer Betrieb

17. 5. 1974  
Heinz Brinkmann  
Werk Westfalenhütte  
Eisenbahnbetriebe

17. 5. 1974  
Alfred Enkelmann  
Werk Westfalenhütte  
Block- und Profilwalzwerke

17. 5. 1974  
Lorenz Maierhofer  
Werk Westfalenhütte  
Block- und Profilwalzwerke

17. 5. 1974  
Egon Richter  
Werk Phoenix  
Stahlgießerei

17. 5. 1974  
Erwin Rosenkranz  
Werk Westfalenhütte  
Verfrachtung

17. 5. 1974  
Werner Sommerfeld  
Werk Westfalenhütte  
Wärmetechnischer Betrieb

17. 5. 1974  
Eugen Schmidt  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

17. 5. 1974  
Günter Mader  
Werk Union  
Hochofen/Sinteranlage

17. 5. 1974  
Günter Stannek  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

18. 5. 1974  
Joseph Ciesiolka  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1974  
Ernst Kosak  
Werk Westfalenhütte  
Eisenbahnbetriebe

18. 5. 1974  
Fritz Schaub  
Werk Phoenix  
Werksicherheit

18. 5. 1974  
Friedrich Mohr  
Werk Westfalenhütte  
Verkehrsbetriebe

19. 5. 1974  
Walter Brehm  
Werk Westfalenhütte  
Zeitwirtschaft

19. 5. 1974  
Ferdinand Clasing  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

19. 5. 1974  
Bodo Richter  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

19. 5. 1974  
Heinrich Wortmann  
Werk Westfalenhütte  
Werksicherheit

19. 5. 1974  
Kurt Ott  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

19. 5. 1974  
Hans Bodewein  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

19. 5. 1974  
Heinz Frink  
Werk Westfalenhütte  
Siemens-Martin-Stahlwerk

20. 5. 1974  
Günter Nies  
Werk Westfalenhütte  
Hochofenbetrieb

20. 5. 1974  
Hubert Höne  
Werk Westfalenhütte  
Hochofenbetrieb

20. 5. 1974  
Herbert Pregla  
Werk Westfalenhütte  
Verkehrsbetriebe

21. 5. 1974  
Fritz Böning  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

21. 5. 1974  
Karl-Heinz Hühn  
Werk Phoenix  
Verkehrsbetriebe

23. 5. 1974  
Erich Jackler  
Werk Union  
Profilwalzwerke

23. 5. 1974  
Fritz Zellmann  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

25. 5. 1974  
Harry Hill  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

25. 5. 1974  
Albert Aderholz  
Werk Union  
Profilwalzwerke

25. 5. 1974  
Hugo Schüssler  
Werk Union  
Arbeitseinsatz

27. 5. 1974  
Günter Wienzek  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

27. 5. 1974  
Eugen Schmidt  
Werk Westfalenhütte  
Mechanische  
Erhaltungsbetriebe

28. 5. 1974  
Reinhold Elias  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

30. 5. 1974  
Werner Kraushaar  
Werk Westfalenhütte  
Forschung und  
Qualitätskontrolle

30. 5. 1974  
Helmut Apel  
Werk Westfalenhütte  
Profilwalzwerke

30. 5. 1974  
Albert Tomaszewski  
Werk Westfalenhütte  
Arbeitseinsatz

30. 5. 1974  
Gustav Dickheiser  
Werk Westfalenhütte  
Qualitätskontrolle

31. 5. 1974  
Herbert Betz  
Werk Union  
Allgemeine Verwaltung

23. 5. 1974  
Rudolf Hees  
Werk Wissen  
Reparaturwerkstatt

23. 5. 1974  
Josef Küster  
Werk Wissen  
Bandverzinnung

23. 5. 1974  
Alois Paffenholz  
Werk Wissen  
Sortierhaus

23. 5. 1974  
Willi Seelbach  
Werk Wissen  
Reparaturwerkstatt

23. 5. 1974  
Alfons Seelbach  
Werk Wissen  
Reparaturwerkstatt

27. 5. 1974  
Albert Hoheisel  
Werk Eichen  
Maschinenabteilung

Jedes Jahrzehnt  
des Menschen  
hat sein eigenes Glück,  
seine eigenen  
Hoffnungen  
und Aussichten  
GOETHE

## Hoesch Kindergarten e. V.

1. 5. 1974  
Hildegard Kramp

## Hoesch Siegerlandwerke AG

2. 5. 1974  
Willi Schmitz  
Werk Wissen  
Elektrowerkstatt

2. 5. 1974  
Siegfried Schneider  
Werk Eichen  
Bauteilwerk

2. 5. 1974  
Hubert Vierbuchen  
Werk Wissen  
Versuchsanstalt

2. 5. 1974  
Albert Weitershagen  
Werk Wissen  
Lohnbüro

3. 5. 1974  
Lothar Hadem  
Werk Eichen  
Schreinerei

5. 5. 1974  
Heinz Balzer  
Werk Eichen  
Maschinenabteilung

6. 5. 1974  
Heinz Hinkel  
Werk Eichen  
Magazin

12. 5. 1974  
Lothar Günther  
Werk Wissen  
Bandverzinnung

16. 5. 1974  
Wilhelm Schlabach  
Hauptverwaltung Siegen

16. 5. 1974  
Norbert Schmidt  
Werk Eichen  
Adjustage Bandverzinnung

20. 5. 1974  
Reinhold Vierbuchen  
Werk Wissen  
Reparaturwerkstatt

## Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

2. 5. 1974  
Heinrich Tomshofer  
Warmwalzwerk Hohenlimburg  
Proben-Werkstatt

4. 5. 1974  
Paul Slawitzki  
Federnwerk  
Werkzeugbau

7. 5. 1974  
Heinz Hopp  
Qualitätswirtschaft  
Qualitätsstelle Schwerte

10. 5. 1974  
Erich Bengs  
Kaltprofile Hagen-Kabel  
Allgemeinbetrieb

24. 5. 1974  
Günter Schildmann  
Warmwalzwerk Hohenlimburg  
Beizerei

## Hoesch Rothe-Erde- Schmiedag AG

6. 5. 1974  
Werner Pässing  
Werk Eckesey  
Instandhaltung

## Blefa AG

11. 5. 1974  
Ernst Kramer  
Werk Attendorn  
Arbeitsvorbereitung

17. 5. 1974  
Karl-Heinz Völkel  
Werk Kreuztal  
Fahrbetrieb

## Schrottverwertung Celler GmbH

15. 5. 1974  
Johannes Strecker  
Ein- und Verkauf

18. 5. 1974  
Johann Trumpaitis  
Schrottbetrieb Kohlenhafen

# DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

## INLAND

### Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

### Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

### Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

### Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

## WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Werke Aktiengesellschaft Dortmund ● Verantwortlich für WERK UND WIR

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294 / 0822 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 49-64, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123 / 0822 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

## AUSLAND

### Weiterverarbeitung

Schwinn Sàrl Hénin-Beaumont (Pas de Calais/Frankreich)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

### Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Rothe Erde-Schmiedag Ges. m. b. H. Wien (Österreich)

Titelseite: Helmut Hering; Rückseite: Lotte Hertling, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoft, Dortmund; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

# FOTO WETT BEWERB

## Wintervergnügen

- ① Hermann Deubener  
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Eduard Podemski  
Hoesch Hüttenwerke AG
- ③ Alfred Süß  
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Helmut Villwock  
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
- ⑤ Günter Birk  
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Mai Fotos zum Thema „Als der Frühling kam“ und bis zum 3. Juni Fotos zu dem Thema „Altsein heute“ einreichen.

## WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

|           |                              |
|-----------|------------------------------|
| Januar    | Gruppen                      |
| Februar   | Die schnelle Kamera          |
| März      | Kinder unbeobachtet          |
| April     | ■ Wintervergnügen            |
| Mai       | Glanz liegt über vielem      |
| Juni      | Als der Frühling kam         |
| Juli      | Altsein heute                |
| August    | Große und kleine Tiere       |
| September | Sachaufnahmen                |
| Oktober   | So erholen wir uns           |
| November  | Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus |
| Dezember  | Mein Lieblingsbild 1974      |

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von dreißig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch Werke AG, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.



