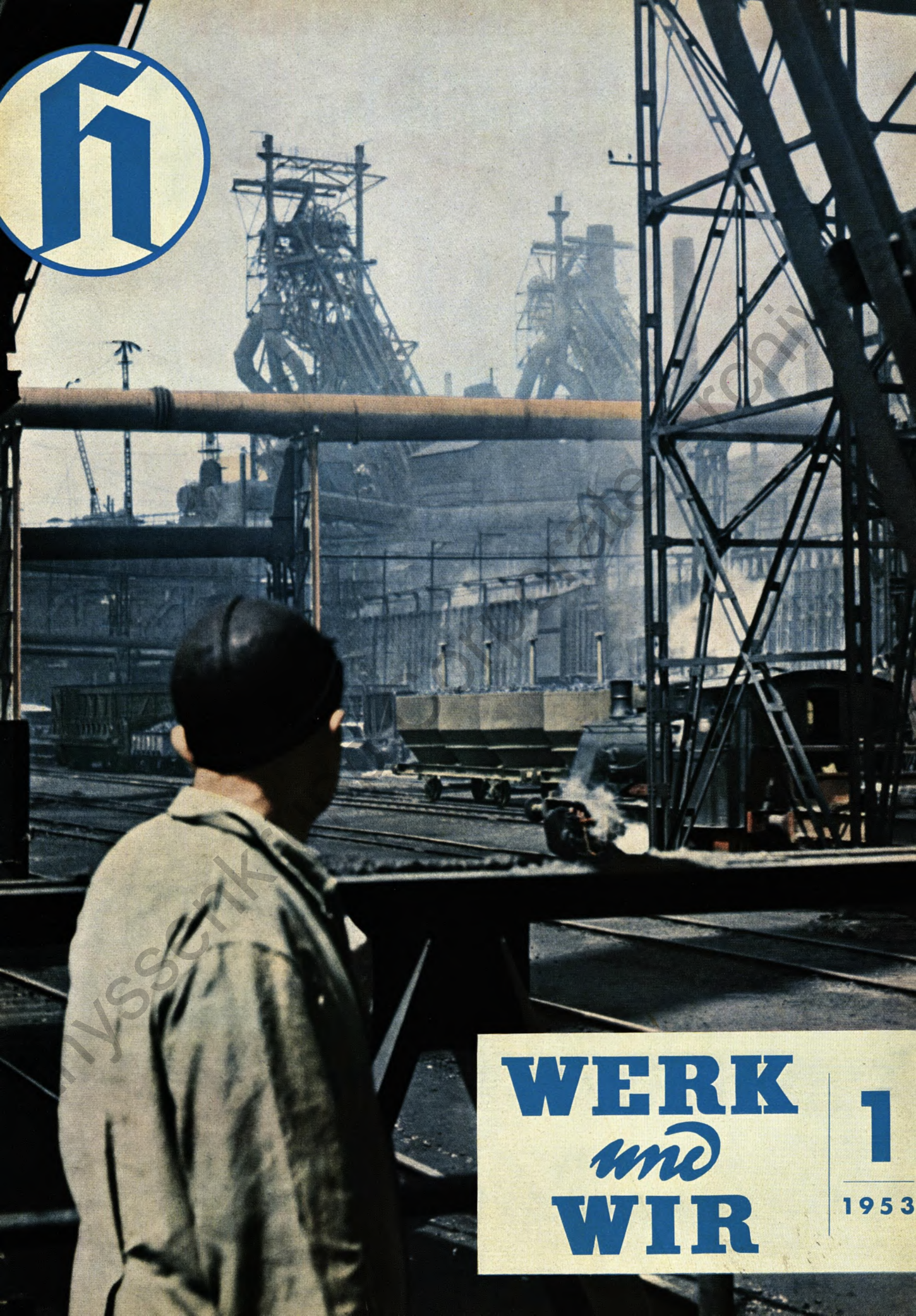




WERK *und* WIR

1

1953



Blick von der Kokerei zur Hütte

INHALT

	Seite
Titelbild	1
Daß ihr's im innern Herzen spüret	2
Unsere Leser und wir	3
Was wir wollen	4/5
An einem Tisch	6/7
Wo stehen wir	8/9
25 Jahre Schmiedag	10/14
Neue Lehrwerkstatt in der Westfalenhütte	15
Ein neues Kraftwerk für Fürst Leopold	16/17
Wir hatten Besuch aus Jugoslawien	18/19
Vom Rennfeuer zum Hochofen	20/22
Wohnheim Derne	23/24
Die Lage der Hoesch Werke	25
Ganz auf Draht (Dortmunder Drahtseilwerke)	26/28
Die Sicherung des Lebensabends	29/30
Direktor Engel 50 Jahre	30
Mehr Geld in der Lohntüte	31
Fräulein S.	32/33
Der Eiffelturm auf den Arm genommen	33
Werksjubilare	34
Meine private Betriebsordnung	35
Rückseite:	
Durchblick durch die Hildastraße	36

Am 16. Juni 1953 weihen wir in einer eindrucksvollen Feierstunde die nun vorbildliche Lehrlingswerkstätte der Westfalenhütte. In seinen Begrüßungsworten entwickelte der Direktor der Hoesch Werke AG., Dr. Harald Koch, vor den Lehrlingen und Gästen eine Reihe von Gedanken, denen wir folgendes – sozusagen als Leitwort auch für unsere Werkzeitschrift – entnehmen:

Daß ihr's im innern

Herzen spüret . . .

Acht Jahre sind seit dem furchtbarsten Zusammenbruch vergangen, den wir Deutschen in unserer an tragischen Ereignissen so reichen Geschichte erleben; wir haben die schwerste Erbschaft antreten müssen, die je ein Volk von einer maßlos verbrecherischen Regierung übernahm; acht Jahre sind vergangen seit dem Tage, an dem auch die Werke des Hoesch-Kreises in Trümmern lagen und fleißige Hände sich daran machten, sie wieder aufzubauen. Diesen Wiederaufbau in Deutschland und vor allen Dingen in der deutschen Wirtschaft bewundert die Welt; dieser Aufbau ist eigentlich kein Wiederaufbau mehr, sondern ein Neubau, für den das deutsche Volk unvorstellbare Opfer gebracht hat. Sicherlich wäre uns dieser Aufbau leichter gefallen, wenn eine gerechte und soziale Gesetzgebung in weiterem Maße dafür gesorgt hätte, daß die Opfer, die Nazizeit, Krieg, Zusammenbruch und der Aufbau forderten, gleichmäßiger und gerechter verteilt worden wären.

Wir dürfen bei der Erinnerung an die Leistungen der vergangenen schweren Jahre nicht vergessen, daß ohne den Fleiß, die Tüchtigkeit und die Zähigkeit unserer Arbeiter dieser Wiederaufbau undenkbar gewesen wäre. Gestützt auf fachliches Wissen und Können haben sie Hand in Hand mit Ingenieuren und Kaufleuten in kürzester Zeit Leistungen vollbracht, die beim Zusammenbruch undenkbar waren, und diese Leistungen sind um so unvergesslicher, als sie in einer Zeit verlangt wurden, in der eine unversehrte Wohnung Luxus, ein anständiges Essen ein unerfüllbarer Wunsch waren.

Man sagt: „Wir leben in einem Maschinenzeitalter“. Und behauptet weiter: „Die Maschine verdrängt oder löst den gelernten Arbeiter ab“. Das stimmt nicht. Je hochwertiger und komplizierter die technischen Einrichtungen und Maschinen unserer Werke werden und in einer Zeit der Strukturwandlung gerade auch im Zeichen der Montanunion werden müssen, wenn wir den Wettbewerb bestehen wollen, um so höhere Anforderungen stellen sie an das Verantwortungsbewußtsein, an die Sorgfalt und an das Können des Arbeiters. Wo wäre die deutsche Wirtschaft, wo wären die Werke des Hoesch-Kreises ohne die gelernten Arbeiter, ohne die Meister ihres Fachs? Ihre Ausbildung, ihre Weiterbildung und ihre wirtschaftliche Sicherung sind daher wichtige Aufgaben einer Industrie, die in hartem Wettbewerb auf den internationalen Märkten steht; denn nur die Qualitätsarbeit der Werkstätigen zusammen mit dem Bemühen der Ingenieure und Kaufleute und ihr von Einsicht und Einsatzfreude bestimmtes Schaffen im Betrieb sichern auf die Dauer unsere Stellung in der internationalen Wirtschaft.

Im Bewußtsein seiner Bedeutung und seiner wichtigen Aufgabe in der Wirtschaft und im Staat hat sich der deutsche Arbeiter in den letzten Jahren sein Recht auf Mitbestimmung errungen. Heute nimmt er es ernst damit, dieses Recht verantwortungsbewußt auszuüben. Um das zu können, darf er keine Gelegenheit versäumen, in ihm schlummernde Kräfte zu wecken, sich weiterzubilden, sein fachliches Wissen und Können zu vertiefen und darüber hinaus wirtschaftliche Zusammenhänge zu erkennen. Vergessen wir doch nicht, daß die deutsche Arbeiterbewegung auch unter dem Wort „Wissen ist Macht“ groß wurde und ihre ersten Siege errang; damals war sich der deutsche Arbeiter der tiefen Weisheit Schillers bewußt, die jeder von uns einst mit den anderen unvergesslichen Versen der „Clocke“ lernte:

Den schlechten Mann muß man verachten,
Der nie bedacht, was er vollbracht.
Das ist's ja, was den Menschen zieret,
Und dazu ward ihm der Verstand,
Daß er im innern Herzen spüret,
Was er erschafft mit seiner Hand.

Der Dichter unterscheidet sehr sorgsam zwischen dem „schlechten Mann“ und dem „Menschen“, den erst in ihrem Zusammenklang Verstand und Herz adeln. Wir sind gewiß, daß unsere Arbeiter ebenso sehr mit dem Herzen wie mit dem Verstand an die unvorstellbar schweren Aufgaben der vergangenen Jahre herangegangen sind und zukünftig herangehen werden, bestimmt von der Einsicht,

daß die Befriedigung über eine gelungene Arbeit höchstes Glück bedeutet und daß je größer und weiter das Wissen ist, um so größer und tiefer auch die Befriedigung über das geglückte Werk empfunden wird; daß sie sich — wer wollte nicht aus den Erfahrungen der jüngsten Vergangenheit lernen? — vor Einseitigkeit im Wissen wie in der Gesinnung hüten müssen; daß Kameradschaft, Kollegialität und Solidarität gebieten, sich allen Mitarbeitern und Mitmenschen gegenüber so zu verhalten, wie man es von ihnen selbst gegenüber erwartet und daß nur so entstehen wird die „neue Kameradschaft neuen Geistes“, von der die Westfalenhütte in ihren Leitworten für alle Neueintretenden spricht.

So wie sich die soziale Stellung des Arbeiters in den letzten Jahren grundlegend gewandelt hat, so müssen auch ein neuer Geist und eine neue Gesinnung mithelfen und mitwirken, ein lebenswerteres und von neuen Idealen getragenes Dasein zu gestalten. Dieser neue Geist muß auch mithelfen und mitwirken, eine Gesellschaftsordnung, in der der Wert jeder Arbeit gleich geachtet wird und in der die Bedürfnisse aller nach gleichem Recht und ohne Rücksicht auf Herkunft oder Stand befriedigt werden; dann wird ein jeder von uns als „Mensch“ in des Wortes schönster und umfassendster Bedeutung

. . . im innern Herzen spüren,
was er erschafft mit seiner Hand.



„WERK UND WIR soll knapp aber anschaulich über das Geschehen im Hoesch-Kreis berichten“, wünscht sich Frau Hahnemann, Vorstandssekretärin der Hoesch Werke AG. „Sie soll uns in allgemeinverständlicher Form an den Erfolgen, Sorgen und Planungen unseres Unternehmens teilnehmen lassen und uns auch einen tieferen Einblick in die gesamtwirtschaftlichen Zusammenhänge geben. Bei der Gestaltung soll aber auch an die Frauen im Betrieb wie zu Hause gedacht werden; für die wenigen Mußestunden wünsche ich mir Beiträge über Geschichte, Kunst, Theater und aktuelle Geschehnisse, aber keine Sensationslektüre, wie man sie heute meist findet.“

Unsere Leser

und wir

Wir wollen eine echte Werkzeitschrift schaffen

Wir betrachten als Werk: Arbeit und Kapital, Mensch und Maschine. Wir werden mithin von der Technik und Produktion sprechen, von dem Planen und Werden, von den Unternehmen und Werkstätten, Betrieben und Abteilungen. Im Mittelpunkt aber steht für uns der Mensch, seine hohe Leistungskraft und sein Wollen, seine Arbeitsfreude und seine Sorgen.

Die Hoesch Werke Aktiengesellschaft ist die Dachgesellschaft (sogenannte Holding) verschiedenartiger Unternehmen: Hütte und Bergbau und der Werke der Weiterverarbeitung. Die Unternehmen haben jeweils eine andere Struktur; die Belegschaften sind in ihrem Aufbau verschieden: hier alte traditionsreiche Stammbesellschaften, alteingesessen und ortsgebunden, dort jung und zum Teil schnell wechselnd. Wir wollen von allen berichten, damit jeder den anderen kennenlernt in seiner betrieblichen und heimischen Umgebung, in seinem Schaffen und seiner Freizeit.

Wir sehen das Werk und die Belegschaften als Teil der deutschen und europäischen Wirtschaft, des deutschen Volkes, der deutschen Arbeitnehmerschaft. Deshalb kann die Grenze unserer Zeitschrift nicht dort sein, wo die Unternehmensgrenze liegt. Wir werden die Umwelt schildern, von der das Werk und jeder einzelne von uns ein Teil ist. Unsere Grenze ist nur da, wo die parteipolitische, weltanschauliche, rassische Neutralität und Toleranz verletzt werden könnte. Wir wollen vor allem: für jeden Mitarbeiter da sein. Wir sind nicht ein gesteuertes Instrument irgendeiner Meinungsbildung — wir sind das Sprachrohr aller für alle. Wir können es nur dann sein, wenn möglichst viele Mitarbeiter der Unternehmen und Gesellschaften auch Mitarbeiter unserer, ihrer Zeitschrift sind. Hier bitten wir um Hilfe für unser Wollen.

Schriftleitung
WERK und WIR



„Nicht nur die Werkleitung darf in der Werkzeitschrift zu Wort kommen“, meint Karl Krüger von der Schmiedag in Hagen, „sondern allen müssen die Spalten der Werkzeitschrift offenstehen. Man darf nicht vergessen, daß die Männer im Betrieb etwas vom Erfolg ihrer Arbeit sehen wollen, die sie oft unter schwierigsten Umständen leisten. Die Werkzeitschrift muß ebenso den Mut zur sachlichen Kritik wie zu berechtigtem Lob haben, dann wird sie Anklang finden. Sie muß dazu beitragen, die Arbeitslust zu heben durch Beeinflussung der Arbeitsgestaltung und durch Förderung gegenseitigen Verstehens.“

„Ich begrüße das Erscheinen der Werkzeitschrift und ich glaube, meine Kollegen warten ebenso sehr darauf“, erzählt uns Ulrich Rettmann, Kumpel auf Zeche Kaiserstuhl II. „Wir im Bergbau, die wir bisher noch keine Werkzeitschrift hatten, möchten wissen, was sich in den anderen Hoesch-Betrieben tut, und umgekehrt sollen die anderen etwas von unserer Arbeit erfahren. Wenn ich einen Vorschlag machen sollte, so wäre ich dafür, daß über die Berichte in der Werkzeitschrift hinaus Besichtigungen organisiert würden, die uns Kumpels die Hütte und die Verarbeitungsbetriebe zeigen und unseren Kollegen in diesen Betrieben unsere Zeche.“





DIREKTOR ENGEL



DIREKTOR ASS. HANSEN



DIREKTOR DR. KOCH



DIREKTOR OCHEL



DIREKTOR DR. SCHULTE

WAS WIR WOLLEN

HEUTE ERSCHEINT FÜR ALLE UNSERE MITARBEITER DIE ERSTE NUMMER EINER NEUEN WERKZEITSCHRIFT, DIE AUS DEM GEISTE DER VERBUNDENHEIT VON MENSCH UND WERK UND IN DEM BEWUSSTSEIN GESTALTET WURDE, DASS DER MENSCH IM MITTELPUNKT UNSERER BETRIEBLICHEN DENKENS STEHEN MUSS UND STEHT. SIE TRÄGT DAHER DEN TITEL „WERK UND WIR“, UM AUCH DADURCH SCHON ZUM AUSDRUCK ZU BRINGEN, DASS SIE DIE LEBENDIGE VERBINDUNG ZWISCHEN ALLEN UNSEREN WERKEN UND ALLEN UNSEREN MITARBEITERN NOCH ENGER GESTALTEN UND EIN MITTEL GEGENSEITIGER VERSTÄNDIGUNG UND AUSSPRACHE SEIN SOLL. DIESE ZEITSCHRIFT STEHT AUF DEM BODEN DER MITBESTIMMUNG. AUCH SIE WIRD ZU BEWEISEN HABEN, DASS SICH HINTER DIESEM WORT EIN ECHTES ANLIEGEN VERBIRGT UND DASS DIE MITBESTIMMUNG IN DER EISEN- UND STAHLINDUSTRIE UND IM BERGBAU NICHT NUR „WIE DAS GESETZ ES BEFIEHLT“ VERWIRKLICHT, SONDERN ALS ECHTE AUFGABE IM DIENSTE DES SCHAFFENDEN MENSCHEN BETRACHTET WIRD. DIESE AUFGABE MÜSSEN WIR SEHEN UND IN GEMEINSAMEM TUN LÖSEN, WENN DIE GESAMTE DEUTSCHE WIRTSCHAFT NICHT SCHADEN NEHMEN UND SICH GEDEHNLICH ENTWICKELN SOLL. ALLEN, DIE DURCH IHR RECHT ZUR MITBESTIMMUNG AUCH DIE PFLICHT ZUR MITVERANTWORTUNG AUF SICH GENOMMEN HABEN, SOLL DIE NEUE WERKZEITSCHRIFT EINBLICK GEWÄHREN IN DAS BETRIEBSGESCHEHEN UND KUNDE GEBEN VON DEN VIELFÄLTIGEN TECHNISCHEN, WIRTSCHAFTLICHEN UND SOZIALEN LEISTUNGEN ALLER UNSERER WERKE. SIE SOLL DEN BLICK UND DAS VERSTÄNDNIS DES EINZELNEN ÜBER SEINEN EIGENEN ARBEITSPLATZ HINAUS WEITEN, TECHNISCHE, WIRTSCHAFTLICHE UND SOZIALE VORGÄNGE DARLEGEN UND IHM SEIN EIGENES TUN IM RAHMEN DES BETRIEBSGANZEN SINNVOLL ERLÄUTERN. „WERK UND WIR“ SOLL SO JEDEN EINZELNEN UNSERER MITARBEITER AN DEN ENTSCHEIDUNGEN TEILNEHMEN LASSEN, DIE TÄGLICH FÜR DAS WOHL UND DAS GEDEIHN DES WERKS GETROFFEN WERDEN MÜSSEN UND DIE BISHER NICHT JEDEM EINZELNEN SO PLANMÄSSIG UND AUSFÜHRLICH ERLAUTERT WERDEN KONNTEN. DIE NEUE WERKZEITSCHRIFT SOLL EIN ORGAN DER WAHRHEITSGETREUEN UNTERRICHTUNG UNSERER MITARBEITER UND DIE PLATTFORM EINER AUFRICHTIGEN AUSSPRACHE ZWISCHEN ALLEN SEIN, DIE AN DER GESTALTUNG DES TÄGLICHEN GESCHEHENS IN UNSEREN WERKEN BETEILIGT SIND. EINE REICHHALTIGE BEBILDERUNG UND EINE AUFGELOCKERTE GRAPHISCHE AUFMACHTUNG WERDEN DAZU BEITRAGEN, DIE THEMEN EINDRUCKSVOLL UNSEREN MITARBEITERN NAHEZUBRINGEN. ABER NICHT NUR DER UNTERRICHTUNG, AUCH DER ENTSPANNUNG SOLL „WERK UND WIR“ DIENEN. DAHER SOLL DIE WERKZEITSCHRIFT DEN RAHMEN DER THEMEN IHRER ARTIKEL NICHT ALLZU ENG AUF DAS UNMITTELBARE FIRMENGESCHEHEN BESCHRÄNKEN, SONDERN EBENSO FRAGEN VOLKSWIRTSCHAFTLICHER UND STAATSBÜRGERLICHER ART BEHANDELN UND ANREGUNGEN AUF DEN GEBIETEN DER PERSÖNLICHEN LEBENS- UND FREIZEITGESTALTUNG UNSERER MITARBEITER VERMITTELN.

DAHER WOLLEN WIR AUCH DIE FAMILIEN UNSERER BETRIEBSANGEHÖRIGEN IN DEN LESERKREIS EINBEZIEHEN, WEIL WIR UNS BEWUSST SIND, DASS AUCH SIE UNMITTELBAR ÜBER INNERBETRIEBLICHE EREIGNISSE UNTERRICHTET SEIN MÖCHTEN. DAS GEFÜHL DER ZUGEHÖRIGKEIT ZU DEM WERK, AN DAS DER EINZELNE DIE ARBEIT SEINES LEBENS KNÜPFT, ENDET JA NICHT AN DEN WERKSTOREN, SONDERN WIRKT WEITER BIS IN DEN FAMILIAREN RAUM HINEIN, UMFASST AUCH ELTERN, FRAUEN UND KINDER. AM WOHL UND WEHE UNSERER GESELLSCHAFT NEHMEN JA VIEL MEHR MENSCHEN TEIL ALS NUR DIE MITARBEITER SELBST. UNSEREN PENSIONÄREN WIRD „WERK UND WIR“ DIE ERINNERUNG AN IHR EINSTIGES TUN WACHHALTEN UND EINE LEBENDIGE VERBINDUNG ZUM WERK AUCH IN DEN TAGEN DES RUHESTANDES HERSTELLEN. SIE WERDEN VERMUTLICH ZU DEN TREUESTEN LESERN DER WERKZEITSCHRIFT GEHÖREN UND AM UNGEDULDIGSTEN JEDEN ERSCHEINUNGSTAG ERWARTEN. SO WIE ABER DER EINZELNE SICH IN DAS WIRTSCHAFTLICHE UND SOZIALE GEFÜGE SEINES WERKS UND SEINER GEMEINDE EINORDNET, SO STEHT UNSER UNTERNEHMEN MITTEN IM SPANNUNGSFELD DER VERSCHIEDENARTIGSTEN KRÄFTE DES WIRTSCHAFTLICHEN UND OFFENTLICHEN LEBENS. AUCH HIER SOLL DIE NEUE WERKZEITSCHRIFT EINE BRÜCKE SEIN, DIE SICH VON UNSERER GESELLSCHAFT HINÜBERSPANNT ZU UNSEREN KUNDEN, LIEFERANTEN, WIRTSCHAFTSVERBÄNDEN, GEWERKSCHAFTEN, REGIERUNGS- UND VERWALTUNGSSTELLEN, AUSLANDSVERTRETUNGEN, UNIVERSITÄTEN USW. DIESEN KREIS SOLL „WERK UND WIR“ ÜBER DAS UNTERRICHTEN, WAS UNSER FIRMENNAME UND UNSERE ARBEIT FÜR DIE GESAMTE VOLKSWIRTSCHAFT BEDEUTET. WIR WOLLEN EINEN BLICK ÜBER UNSERE WERKSMAUERN TUN LASSEN, UM DAS GEFÜHL ZU VERMITTELN, DASS MAN VERTRAUEN ZU UNSEREN ERZEUGNISSEN UND ZU DEN MENSCHEN BESITZEN KANN, DIE TAG FÜR TAG IHR KÖNNEN, IHREN FLEISS UND IHRE ERFAHRUNGEN EINSETZEN, UM DURCH BESTE QUALITÄTSARBEIT DEN RUF UNSERER FIRMA ZU WAHREN. WIR HABEN UNS ENTSCLOSSEN, DIESEM KREIS AUCH DESHALB UNSERE WERKZEITSCHRIFT ZUKOMMEN ZU LASSEN, WEIL WIR GLAUBEN, DASS AUF DIESEM WEGE EIN AUFRICHTIGERES UND ECHTERES BILD ÜBER UNSERE GESELLSCHAFT VERMITTELT WIRD, ALS ES EINE AUF WERBEWIRKUNG HIN GESTALTETE SCHRIFT TÄTE. AUCH HIER WERDEN OFFENHEIT UND FREIMUT DER PFLEGE DER GEGENSEITIGEN BEZIEHUNGEN NUR ZUTRÄGLICH SEIN, UND WIR WÜRDEN UNS FREUEN, GERADE AUS DIESEM PERSÖNLICHEN, FIRMEN- UND ORGANISATIONSKREIS EIN LEBHAFTES ECHO ZU ERHALTEN. WIR WÜNSCHEN DER NEUEN WERKZEITSCHRIFT „WERK UND WIR“ EINEN GUTEN BEGINN UND DIE EIFRIGE MITARBEIT ALLER LESER, DAMIT SIE ZU EINEM WAHREN BINDEGLIED ZWISCHEN ALLEN UNSEREN WERKEN UND ALLEN UNSEREN MITARBEITERN, ZU EINEM ORGAN ECHTER SOZIALER BETRIEBSGESTALTUNG UND DAMIT IM WAHRSTEN SINNE DES WORTES DIE ZEITSCHRIFT DERER WIRD, DIE SICH TÄGLICH UNTER DEM HOESCH-ZEICHEN ALS ECHTE LEISTUNGSGEMEINSCHAFT ZUSAMMENFINDEN.

HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT
DER VORSTAND

Ernst Hoesch

Koch Ochel Schulte



Helmut Turck (links)



Gustav Schwentke (rechts)



Heinrich Kampmann (rechts)

EIN OFFENES WORT: WIR, DIE WIR SEIT JAHRZEHNEN IN DER BETRIEBLICHEN ARBEIT STEHEN, KENNEN VON FRÜHER HER DIE WERKZEITUNGEN, DIE BEWUSST ALS BEEINFLUSSUNGSORGANE GEGEN DIE WIRTSCHAFTLICHEN UND POLITISCHEN INTERESSENVERTRETUNGEN DER ARBEITNEHMERSCHAFT GESCHAFFEN WORDEN WAREN. WIR KENNEN AUCH DIE OFFENE ODER VERSTECKTE TENDENZ MANCHER HEUTIGEN WERKZEITUNGEN, DIE EINE ABLEHNENDE HALTUNG DER ARBEITNEHMERGEMEINSCHAFT UND IHRER GEWERKSCHAFT RECHTFERTIGT.

TROTZDEM STIMMEN WIR DER HERAUSGABE DER ZEITSCHRIFT „WERK UND WIR“ ZU. WIR BEGRÜßEN SIE SOGAR, UND ZWAR AUS FOLGENDEN GRÜNDEN: MITBESTIMMUNGSRECHT UND MITVERANTWORTUNG DER BELEGSCHAFTEN — VERTRETEN AUF GRUND DES MITBESTIMMUNGSGESETZES IN DEN AUFSICHTSRÄTEN, AUF GRUND DES BETRIEBSVERFASSUNGSGESETZES DURCH DIE BETRIEBSRÄTE — SIND AUCH FÜR DIE HERAUSGABE DER ZEITSCHRIFT „WERK UND WIR“ ANERKANNT. DAMIT IST DIESE ZEITSCHRIFT NICHT ETWA NUR EIN ORGAN DER UNTERNEHMENS-

LEITUNGEN, SONDERN GLEICHERMASSEN EIN ORGAN DER BETRIEBSVERTRETUNGEN UND BELEGSCHAFTEN.

DESHALB WIRD „WERK UND WIR“ EUCH, KOLLEGINNEN UND KOLLEGEN, EINGEHEND ÜBER DIE ARBEIT DER VON EUCH GEWÄHLTEN BETRIEBSRÄTE UND DES GEMEINSCHAFTSAUSSCHUSSES DER BETRIEBSRÄTE UNTERRICHTEN. DIE ZEITSCHRIFT WIRD DARÜBER HINAUS — FERN VON JEDWEDER ZÜCHTUNG EINES BETRIEBSEGOISMUS, DER NUR DAS EINZELNE WERK SIEHT UND IN DEN MITTELPUNKT ALLES DENKENS UND HANDELNS STELLT — AUCH BERICHTEN VON DEM GESAMTGESCHEHEN UM UNS, JENSEITS UNSERER WERKSGRENZEN, VON DEN ERFORDERNISSEN DES SOZIALEN AUFSTIEGS UND DER SOZIALEN SICHERUNG UNSERER DEUTSCHEN, EUROPÄISCHEN, INTERNATIONALEN ARBEITNEHMERSCHAFT, VON UNSEREN RECHTEN UND PFLICHTEN UND VON HOHEN UND ERSTREBENSWERTEN ZIELEN, DEREN ERREICHUNG UNS ALLEN EINE ECHTE HERZENSSACHE IST.

UNTER DIESEN VORAUSSETZUNGEN WIRD „WERK UND WIR“ UNSERE ZEITSCHRIFT UND VERDIENT UNSERE UNTERSTÜTZUNG.

DER GEMEINSCHAFTSAUSSCHUSS DER BETRIEBSRÄTE DER
DER HOESCH WERKE AG ANGESCHLOSSENEN GESELLSCHAFTEN

Schwentke

FÜR DIE BETRIEBSRÄTE DER
WESTFALENHÜTTE AG.

Kampmann

FÜR DIE BETRIEBSRÄTE DER
HOESCH BERGWERKS AG.

H. Turck

FÜR DIE BETRIEBSRÄTE DER
WEITERVERARBEITENDEN GESELLSCHAFTEN



Belegschaftsversammlung der Westfalenhütte

AKTIONÄRE
HAUPTVERSAMMLUNG



WAHLORGAN



BETRIEBSRAT



GEWERKSCHAFTEN



AUFSICHTSRAT

VORSTAND



Kaufm. Techn. Arbeits-
Direktor Direktor Direktor

Das wichtigste Organ, in dem sich die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie verwirklicht, ist der Aufsichtsrat. Diesem Aufsichtsorgan, dessen Aufgaben sich aus dem Aktiengesetz ergeben, obliegt die Überwachung der Geschäftsführung und zusammen mit dem Vorstand die Festlegung der grundsätzlichen wirtschaftlichen Richtlinien des Unternehmens. Die Zusammensetzung des Aufsichtsrats in den Unternehmen des Bergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie nach dem Gesetz über die Mitbestimmung zeigt die nebenstehende Darstellung; über die Bildung und die Aufgaben des Aufsichtsrats unterrichtet der nachstehende Artikel.

AN
EINEM
Tisch

Am 10. April 1951 verabschiedete der Deutsche Bundestag mit großer Mehrheit das „Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie“. Nachdem dieses Gesetz am 21. Mai 1951 auch im Bundesgesetzblatt veröffentlicht worden war, war damit eine Entwicklung vorläufig abgeschlossen, die nach dem Kriege bei den Grundstoffindustrien (Kohle-, Eisen- und Stahlgesellschaften) begonnen hatte. In der britischen Zone hatte sich auf Anordnung der Besatzungsmacht ein Mitbestimmungsrecht der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten der entflochtenen Gesellschaften durchgesetzt; auch der Arbeitsdirektor hatte in diesen Gesellschaften schon sehr früh seine Tätigkeit aufgenommen. Das Drängen der Arbeitnehmer, vertreten durch ihre Gewerkschaften, die Mitbestimmung durch ein Bundesgesetz festzulegen und zu regeln, entsprang ihrer Befürchtung, bei der Neuordnung der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie könne ihr bisher ausgeübtes Mitbestimmungsrecht wieder verlorengehen. Die Neuordnung der Gesellschaften des Kohlenbergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie stand damals bei den zuständigen Stellen des Bundes und der Alliierten gerade zur Diskussion.

Das Mitbestimmungsgesetz sichert den Arbeitnehmern im Bergbau und in der Eisen- und Stahlindustrie ein paritätisches Mitbestimmungsrecht in den Aufsichtsräten und in den Vorständen. Neben dem Mitbestimmungsgesetz, das sich ausschließlich mit der Mitbestimmung in den Aufsichtsräten und Vorständen der Kohle- und Stahlgesellschaften befaßt, regelt das Betriebsverfassungsgesetz die Aufgaben, Rechte und Pflichten der Betriebsräte in allen Unternehmen der Industrie und ihre Mitwirkung und Mitbestimmung in den Aufsichtsräten aller Nicht-Kohle- und Stahlgesellschaften.

Zusammensetzung und Wahl des Aufsichtsrats

Die Aufsichtsräte der dem Mitbestimmungsgesetz unterliegenden Gesellschaften bestehen normalerweise aus elf Mitgliedern. Übersteigt bei einer Gesellschaft das Aktienkapital eine bestimmte Höhe (20 bzw. 50 Millionen

DM), so kann die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder auch 15 oder 21 betragen, jedoch ändert sich dabei die paritätische Zusammensetzung nicht. Der elfköpfige Aufsichtsrat einer Gesellschaft besteht aus:

- vier Vertretern der Aktionäre und einem „weiteren Mitglied“,
- vier Vertretern der Arbeitnehmer und einem „weiteren Mitglied“
- und noch einem weiteren Mitglied als dem sogenannten „11. Mann“.

Die sogenannten weiteren Mitglieder des Aufsichtsrats dürfen keine einseitigen Interessenvertreter der Arbeitnehmer- oder Arbeitgeberseite sein. Sie dürfen also nicht einer Spitzenorganisation der Gewerkschaften oder der Arbeitgeberverbände angehören, noch dürfen sie in einem Anstellungs- oder dauerndem Vertragsverhältnis zum Unternehmen stehen oder an der Gesellschaft, in deren Aufsichtsrat sie sind, wesentlich wirtschaftlich interessiert sein. Mit dieser Bestimmung wollte der Gesetzgeber vermeiden, daß im Aufsichtsrat, dessen Beschlüsse ja mit Mehrheit gefaßt werden müssen, einseitige soziale, wirtschaftliche oder politische Interessen einer der Partnerseiten vertreten werden; er wollte also das unabhängige Element stärken und die öffentlichen Interessen berücksichtigen. Die Arbeitnehmer werden im Aufsichtsrat von zwei Betriebsangehörigen (ein Arbeiter und ein Angestellter), zwei Vertretern der Gewerkschaften und einem „weiteren Mitglied“ vertreten.

Die Aufsichtsratsmitglieder werden durch die Hauptversammlung (Wahlorgan) gewählt. Vertreter der Aktionäre werden zur Wahl direkt benannt, während die Vertreter der Arbeitnehmer der Hauptversammlung durch die Betriebsräte des Unternehmens in Übereinstimmung mit den in den Betrieben vertretenen Gewerkschaften vorgeschlagen werden. Die Hauptversammlung ist an die Vorschläge der Betriebsräte und der Gewerkschaften, die an sie gerichtet werden, gebunden.

Den „11. Mann“ (bei größeren Aufsichtsräten den 15. oder 21. Mann) wählt die Hauptversammlung auf Vorschlag der übrigen Aufsichtsratsmitglieder. Der Vorschlag bedarf der Zustimmung der Mehrheit der Aufsichtsratsmitglieder, jedoch müssen mindestens drei Vertreter der Aktionäre und der

Arbeitnehmer dem Vorschlag zustimmen. Der Gesetzgeber wollte damit sichern, daß eine wirklich neutrale Persönlichkeit, die das Vertrauen beider Seiten genießt, als „11. Mann“ gewählt wird. Sie soll die Arbeitsfähigkeit des Aufsichtsrats vor allem dann gewährleisten, wenn die Vertreter der Aktionäre oder der Arbeitnehmer einschließlich der zu ihnen zählenden „weiteren Mitglieder“ nicht zur Übereinstimmung über die vom Aufsichtsrat zu treffenden Maßnahmen kommen. Dieser „11. Mann“ hat eine nahezu schiedsrichterliche Funktion und die Aufgabe, in ausgleichenden Verhandlungen eventuelle Spannungen zu beseitigen.

Aufgaben und Rechte des Aufsichtsrats

Der Aufsichtsrat hat nach dem Aktiengesetz folgende Aufgaben und Rechte:

1. Der Aufsichtsrat hat die Geschäftsführung zu überwachen.
2. Der Aufsichtsrat kann vom Vorstand jederzeit einen Bericht über die Angelegenheiten der Gesellschaft einschließlich ihrer Beziehungen zu einem Konzernunternehmen verlangen. Auch ein einzelnes Mitglied kann einen Bericht, jedoch nur an den Aufsichtsrat als solchen, verlangen; lehnt der Vorstand die Berichterstattung ab, so kann der Bericht nur dann verlangt werden, wenn der Vorsitzende des Aufsichtsrats das Verlangen unterstützt.
3. Der Aufsichtsrat kann die Bücher und Schriften der Gesellschaft sowie die Vermögensgegenstände, namentlich die Gesellschaftskasse und die Bestände an Wertpapieren und Waren, einsehen und prüfen; er kann damit auch einzelne Mitglieder oder für bestimmte Aufgaben besondere Sachverständige beauftragen.
4. Der Aufsichtsrat hat eine Hauptversammlung zu berufen, wenn das Wohl der Gesellschaft es fordert.
5. Maßnahmen der Geschäftsführungen können dem Aufsichtsrat nicht übertragen werden. Die Satzung oder der Aufsichtsrat kann jedoch bestimmen, daß bestimmte Arten von Geschäften nur mit seiner Zustimmung vorgenommen werden sollen.
6. Die Aufsichtsratsmitglieder können ihre Obliegenheiten nicht durch andere ausüben lassen.

Der Aufsichtsrat bestellt den Vorstand

Zu den wichtigsten Aufgaben, die dem Aufsichtsrat obliegen, gehört die Bestellung des Vorstands. Die Bestellung der Vorstandsmitglieder erfolgt auf höchstens fünf Jahre; eine Wiederholung der Bestellung ist möglich. Der Aufsichtsrat kann ein Vorstandsmitglied abberufen, wenn ein wichtiger Grund vorliegt. Ein solcher Grund ist namentlich grobe Pflichtverletzung oder Unfähigkeit zur ordnungsgemäßen Geschäftsführung.

Bei den Gesellschaften, die dem Mitbestimmungsgesetz unterliegen, muß dem Vorstand als gleichberechtigtes Mitglied ein Arbeitsdirektor angehören. Der Arbeitsdirektor kann nicht gegen die Mehrheit der Stimmen der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat bestellt werden, weil ihm vor allem die den Arbeitnehmer direkt betreffenden personellen und sozialen Aufgaben im Vorstand übertragen sind. Seine Stellung beruht maßgeblich auf dem Umstand, daß die menschlichen Fragen in einem Unternehmen zum mindesten die gleiche Wichtigkeit besitzen wie die technischen und kaufmännischen Angelegenheiten. So gehören zum Beispiel alle sozialwirtschaftlichen Angelegenheiten in den Aufgabenbereich des Arbeitsdirektors.

Oberste Aufgabe des Vorstands ist es nach dem Aktiengesetz, unter eigener Verantwortung die Gesellschaft so zu leiten, wie das Wohl und Wehe des Betriebs und seiner Belegschaft und der gemeine Nutzen von Staat und Wirtschaft es fordern.

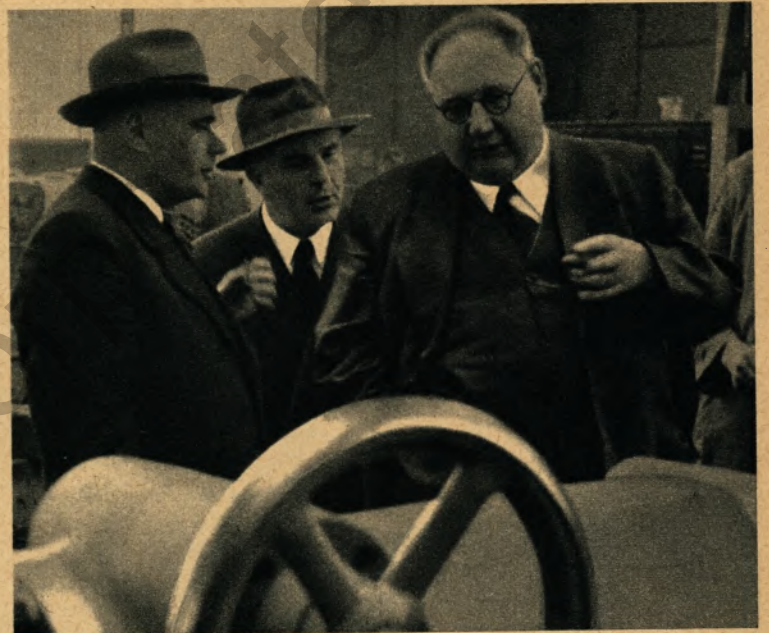
Zusammenarbeit zu gemeinsamem Nutzen

Diese kurze Darlegung über die Zusammensetzung, die Wahl und die Rechte und Pflichten des Aufsichtsrats und des Vorstands nach dem „Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie“ und dem Aktiengesetz zeigt, daß die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen dieser Unternehmen gesichert ist. Das gilt auch für die Hoesch Werke AG und ihre Gesellschaften.

Mit der Mitbestimmung, wie sie jetzt im Gesetz verwirklicht ist, soll eine echte Partnerschaft zwischen Arbeit und Kapital herbeigeführt werden. Dieses Ziel wird nicht erreicht werden können, wenn nur formell dem Buchstaben des Gesetzes Genüge getan wird. Nur eine echte innere Bereitschaft zum Gedanken der Mitbestimmung und der Partnerschaft wird die nüchternen Paragraphen und Bestimmungen des Gesetzes mit wahren Leben erfüllen und damit die Voraussetzungen für eine gemeinsame fruchtbare Zusammenarbeit schaffen und zum besten Nutzen für die Menschen in den Betrieben, für die Unternehmen und darüber hinaus für die gesamte Wirtschaft führen.



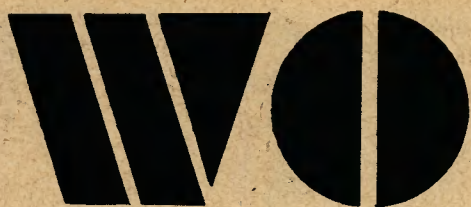
Der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG, Fabrikant Willy Hopp (links), im Gespräch mit dem „15. Mann“, Landeshauptmann Dr. Bernhard Salzmann (rechts) aus Anlaß der Besichtigung der Maschinenfabrik Deutschland nach der Aufsichtsratssitzung am 3. Juni 1953.



Oberstadtdirektor Wilhelm Hansmann (im Bilde rechts), der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke AG, bei der Besichtigung einer Werkzeugmaschine.

Aufsichtsratsmitglieder besichtigen eine Großdrehbank der Maschinenfabrik Deutschland.





EIN JAHR HOESCH WERKE AG ÜBER DIE WIRTSCHAFTLICHE ENT- WICKLUNG DES UNTERNEHMENS VON FRIEDRICH WILHELM ENGEL

In einer über 80jährigen Entwicklung sind die Werke des Hoesch-Kreises gewachsen und zusammengewachsen. Aus kleinen Anfängen in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts heraus wurde im Verlauf kurzer Zeit ein Unternehmen geschaffen, das zu den bedeutendsten deutschen Montangesellschaften zählt. Harte Zeiten hatte die Gesellschaft im Laufe ihrer wechselvollen Geschichte zu bestehen; die härteste machte sie aber zweifellos während des zweiten Weltkrieges durch, als die Fertigungsstätten zerbombt wurden und ein großer Teil dessen in Schutt und Asche sank, was Generationen vorher in mühsamer und zäher Arbeit aufgebaut hatten.

Die bange Frage

Das Ende dieses Krieges ließ Tausende von Hoesch-Mitarbeitern mit der bangen Frage zurück: Was wird die Zukunft bringen, was wird aus uns werden? Die Entflechtungsmaßnahmen zerschlugen nach dem Krieg die Bande, die bis dahin alle Hoesch-Werke zusammenhielten. Demontage und Reparaturverbot behinderten lange Zeit den Wiederaufbau. Erst sieben Jahre nach dem Zusammenbruch konnte wieder zusammengeführt werden, was wirtschaftlich und technisch in organischer Entwicklung zusammengewachsen war und zueinander gehörte. Leider fehlten bei diesem Zusammenschluß, der am 25. Juli 1952 mit der Gründung der Hoesch Werke AG als Obergesellschaft vollzogen wurde, einige der ehemaligen Hoesch-Betriebe.

Der Zufall fügt es, daß das Erscheinen der ersten Nummer unserer Werkzeitschrift fast mit dem Tage der Neugründung unserer Gesellschaft vor Jahresfrist zusammenfällt. Es scheint deshalb geboten, in dieser ersten Nummer einen kurzen Rückblick zu halten. Dabei ist durchaus klar, daß diese kurze Zeit noch nicht ausreicht, um zu übersehen, ob sich die an die Neuordnung geknüpften Erwartungen erfüllen werden.

Neuordnung schaffte Aufbau-Voraussetzungen

Erst mit der Neugründung der Hoesch Werke AG am 25. Juli 1952 waren die gesellschaftsrechtlichen und wirtschaftlichen Voraussetzungen für eine langfristige Investitionsplanung gegeben, die der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung entspricht und sich zugleich den besonderen Erfordernissen und Notwendigkeiten der bei unserer Gesellschaft verbliebenen Werke anpaßt. Die Ungewißheit, die bis dahin bestanden hatte, verzögerte verständlicherweise den Ausbau und manche Rationalisierungs- und Modernisierungsmaßnahmen im Rahmen einer Gesamtplanung.

Bei Ausarbeitung des Investitionsprogrammes, das mit der Neugründung mit aller Energie in Angriff genommen wurde, bestand nach übereinstimmender Auffassung von Aufsichtsräten und Vorständen die unbedingte Notwendigkeit, alle verfügbaren Mittel mit Vorrang für die Rationalisierungs- und Modernisierungsmaßnahmen bei unseren Zechen und in der Westfalenhütte einzusetzen. Denn als Folge der gebundenen Preise für Kohle, Eisen und Stahl waren hier bisher mehr noch als bei der Weiterverarbeitung dringende Investitionsmaßnahmen unterblieben. Wie richtig diese Entscheidung war, zeigt die Marktentwicklung in der jüngsten Vergangenheit, die deutlich die deutsche technische Unterlegenheit erkennen läßt und unsere Wettbewerbsfähigkeit innerhalb der Montan-Union behindert. Es muß anerkennend unterstrichen werden, daß auch die Vorstände und Betriebsvertretungen unserer Weiterverarbeitung diese Notwendigkeit erkannt und die sich daraus ergebenden Beschränkungen für sich selbst gebilligt haben.

stehen wir



Da die von uns benötigten langfristigen Kredite zum Ausbau und zur Verbesserung der Anlagen unserer Werke nur sehr schwer zu beschaffen sind, müssen alle Anstrengungen gemacht werden, diese Mittel in möglichst großem Umfang selbst aufzubringen.

Die Entwicklung des Stahlmarktes

Zum Verständnis der Entwicklung unserer Gesellschaft ist es notwendig, zunächst einige Sätze über die allgemeine Konjunkturen-Entwicklung in den letzten Jahren zu sagen. Die ungewöhnliche Produktionsausweitung der Eisen- und Stahlindustrie in den westlichen Staaten und insbesondere in Deutschland wurde hauptsächlich durch die Koreakrise im Sommer 1950 hervorgerufen, die die Wirtschaftstätigkeit schlagartig und unnatürlich steigerte. Die Nachfrage konnte nicht befriedigt werden; die Auftragsbücher füllten sich, die Auftragsbestände sicherten den Absatz für viele Monate.

Im Zeitpunkt der Koreakrise hatte die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie die Folgen der Demontage noch längst nicht überwunden und die ihr auferlegten Produktionsbeschränkungen waren noch nicht aufgehoben. Erst mit der schrittweisen Aufhebung der Erzeugungsbeschränkungen und der Besserung der Kohlenversorgung, insbesondere mit Hilfe von Einfuhren aus USA, konnte die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie der steigenden Nachfrage mit wachsender Erzeugung begegnen.

Während nun in der weiteren Entwicklung die Eisen- und Stahlerzeugung in der Bundesrepublik (1949 = 9 Mill. t, 1953 = 15,3 Mill. t) und auch in den anderen Ländern der westlichen Welt stark zunahm, ebnete auf der anderen Seite der durch die Koreakrise entstandene zusätzliche Bedarf langsam ab. Diese gegenläufige Entwicklung wurde für die Schuman-Plan-Länder noch durch die Eröffnung des Gemeinsamen Marktes verschärft, weil die eisenverarbeitende Industrie sich von der Eröffnung des Gemeinsamen Marktes Preisherabsetzungen für Eisen und Stahl versprach und deshalb mit der Auftragserteilung zurückhielt. Diese Vorgänge führten dann dazu, daß gegen Ende des Jahres 1952 die umfangreichen Aufträge, die sich seit der Koreakrise angesammelt hatten, abgewickelt waren und neue Bestellungen nur sehr zögernd eingingen.

Die Auswirkungen des Schuman-Plans

Es ist in diesem Zusammenhang wichtig, einige kurze Ausführungen über den Schuman-Plan zu machen. Der Schuman-Plan schafft in den ihm angeschlossenen Ländern für Kohle, Eisen und Stahl einen einheitlichen Markt und beseitigt die bisherigen Zollgrenzen und die sonstigen Einfuhrbeschränkungen. Damit ermöglicht er bei diesen Erzeugnissen einen unbehinderten Wettbewerb.

Die bisherige Entwicklung hat jedoch gezeigt, daß die deutsche Eisen- und Stahlindustrie besonders gegenüber Frankreich benachteiligt ist. Frankreich hat seine Eisen- und Stahlindustrie seit Kriegsende mit Hilfe von Mitteln des Marshall-Planes (ERP) vergrößert und auf den neuesten technischen Stand gebracht. Während Deutschland in den Jahren von 1948 bis 1952 in der Eisen- und Stahlindustrie trotz des durch Kriegszerstörungen und Demontage erhöhten Investitionsbedarfs nur etwa 1,2 Mrd. DM investieren konnte, wandte Frankreich im selben Zeitraum einen Betrag von rd. 4 Mrd. DM, also mehr als das Dreifache, auf.

Die Auswirkungen dieser sehr unterschiedlichen Investitionen zeigen sich deutlich, wenn man die Eisen- und Stahlerzeugung Frankreichs und

Deutschlands von 1938 und 1952 vergleicht. Frankreich konnte seine Rohstahlerzeugung in diesem Zeitraum von 6,2 Mill. t auf 9,7 Mill. t steigern, das ist um mehr als 50%. Demgegenüber vermochte die Rohstahlerzeugung Westdeutschlands 1952 mit 15,3 Mill. t noch nicht wieder den Stand von 1938 mit 17,9 Mill. t zu erreichen.

Deutsche Stahlindustrie muß alle Kräfte anspannen

Diese Zahlen veranschaulichen eindeutig die außerordentlich starke Ausweitung der französischen Stahlindustrie, die über den Bedarf des französischen Marktes weit hinausgeht, und den technischen Vorsprung, mit dem Frankreich, aber ähnlich auch die anderen Länder in die Montan-Union eingetreten sind. Es steht daher außer Frage, daß Frankreich gezwungen ist, beträchtliche Erzeugungsmengen zu exportieren und es liegt nahe, in erster Linie den westdeutschen Markt zu bearbeiten. Verstärkt und gefördert wird diese Entwicklung durch die unterschiedlichen Steuern in Frankreich und Deutschland, die der französischen Eisen- und Stahlindustrie außerordentliche, kostenmäßig nicht begründete Vorteile verschafft. Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie muß aus diesen Gründen alle Kräfte anspannen und alle Möglichkeiten ausnutzen, um trotz dieser Benachteiligungen ihren Beschäftigten einen gesicherten Arbeitsplatz und ein auskömmliches Einkommen zu sichern.

Hoesch-Absatz von der allgemeinen Marktlage beeinflusst

Die Entwicklung der Hoesch-Werke spiegelt getreulich die hier geschilderte allgemeine wirtschaftliche Entwicklung wider. Bis zur Jahreswende 1952/53 waren unsere Unternehmen außerordentlich gut beschäftigt. Die Ertragslage allerdings ließ bis August 1952 zu wünschen übrig, weil die Kohlen-, Stahl- und Eisenpreise staatlich festgesetzt waren und zu niedrig lagen. Erst nach diesem Zeitpunkt wurden diese Preise der Marktlage in etwa angepaßt und mit den daraus resultierenden höheren Erlösen die dringendsten Investitionen in Angriff genommen. Leider war diese günstige Entwicklung als Folge der veränderten Marktlage, die sich seit Beginn des Jahres 1953 abzeichneten, von kurzer Dauer.

Seit diesem Zeitpunkt gingen die Auftragsbestände unserer Werke und der Walzwerke erheblich zurück, die Auftragseingänge lagen niedriger als die Erzeugung. Auch im Bereich der Weiterverarbeitung war — wenn auch nicht im gleichen Maße und mit Unterschieden — eine rückläufige Entwicklung erkennbar. Die Produktion mußte daher der Marktlage angepaßt werden. Vor allem im Bereich der Hütten- und Walzwerke konnten die seit Jahren gefahrenen zusätzlichen Schichten, die allerdings eine technisch nicht immer vertretbare Überbeanspruchung der Anlagen, Einrichtungen und Maschinen zur Folge gehabt haben, nicht beibehalten werden. Im Gegensatz hierzu ist die Auftragslage unserer Bergwerksgesellschaft weiterhin zufriedenstellend.

Die Beschäftigungs- und Umsatzzahlen

Am Tage der Neugründung waren im Gesamtbereich unserer Gesellschaft 29 570 Menschen beschäftigt. Die Beschäftigtenzahl hat sich seither nur geringfügig verändert. Sie stieg zum 31. 12. 1952 auf 30 075 Beschäftigte an und hat sich wegen der zahlreichen Lehrlingeinstellungen im Monat April bis zum 31. 5. 1953 auf 30 775 erhöht.

Davon waren am 31. 5. 1953 beschäftigt im Bergbau 10 837
in der Westfalenhütte 12 049
und in der Weiterverarbeitung 7 889
(einschließlich Handel)

Mit einem Gesamtumsatz von 655 Mill. DM für die 6 Monate vom 1. 10. 1952 bis 31. 3. 1953 ist unsere Gesellschaft eine der größten in der westdeutschen Montan-Industrie. Am Gesamtumsatz waren beteiligt,

der Bergbau mit 75,6 Mill. DM
die Westfalenhütte mit 275,5 Mill. DM
und die Weiterverarbeitung

(einschließlich Hoesch Eisenhandel und Export) mit 303,6 Mill. DM.

Aufschlußreich für alle unsere Mitarbeiter mag es auch sein, die Anteile unserer Werke an der Gesamtproduktion in der Bundesrepublik zu kennen. Sie betrugen im I. Vierteljahr 1953 bei:

Kohle	2,1%
Koks	2,7%
Roheisen	7,9%
Rohstahl	8,0%
Walzstahlfertigerzeugnisse	6,2%

Auch in den letzten Monaten haben sich diese Erzeugungsanteile gehalten. Die verschlechterte Absatzlage in der Eisen- und Stahlindustrie wirkte sich also in unseren Werken etwa in gleicher Weise aus wie in der übrigen westdeutschen Industrie.

Ein Blick in die Zukunft

Da die Erzeugungslage der westdeutschen Verbrauchsgüterindustrie zur Zeit außerordentlich günstig ist, ist zu erwarten, daß sich in den kommenden Monaten die Absatzlage auch für unsere Erzeugnisse wieder bessert. Zusammen mit der Belegschaft werden die Vorstände und Geschäftsführungen unserer Gesellschaft in den kommenden Monaten und Jahren alles tun, um die Qualität unserer Erzeugnisse zu verbessern und die Erzeugungskosten zu senken. Im übrigen bleibt zu hoffen, daß die Arbeit der Montan-Union nicht im Zeichen nationalistischer Gesichtspunkte, sondern im europäischen Geiste abläuft, wie es allein Sinn und Zweck der Montan-Union sein kann. Um den Bestand und die gedeihliche Fortentwicklung unserer Werke brauchen wir dann nicht besorgt zu sein.

Luftaufnahme der Westfalenhütte in ihrem heutigen Zustand.

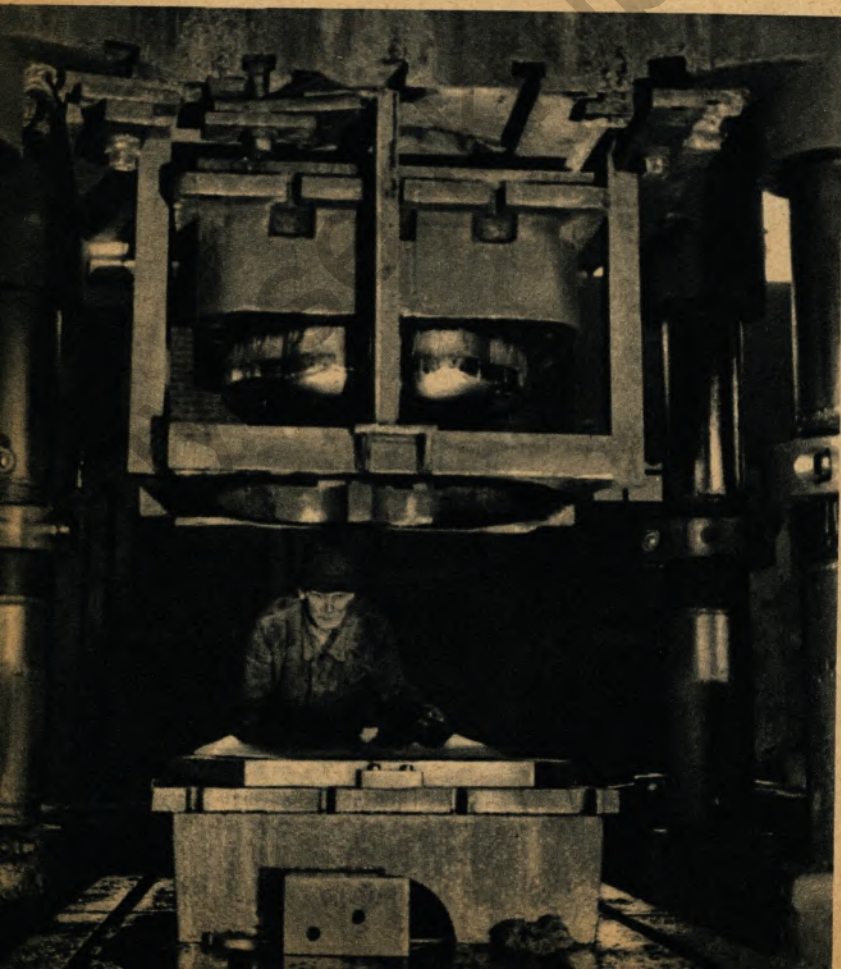




25 JAHRE SCHMIEDAG

MASSENPRODUKTION — DENNOCH PRÄZISIONSARBEIT

Am 1. März 1928 entstand durch den Zusammenschluß von fünf Werken unter der Führung der Eisen- und Stahlwerk Hoesch Aktiengesellschaft die Schmiedag Aktiengesellschaft in Hagen, zu der drei Jahre später zwei weitere Hagener Werke kamen. Am 1. März dieses Jahres jährte sich zum fünfundzwanzigstenmal der Tag dieser Firmen-gründung. Wir nehmen dieses Jubiläum zum Anlaß, den Lesern von „Werk und Wir“ die Schmiedag als erstes Werk aus der Reihe unserer Verarbeitungsbetriebe vorzustellen.



Die kurzen, harten Schläge der Fallhämmer auf den glühenden Stahl in den Gesenkformen, das Zischen der Preßluft und das einförmige Brummen der Gasöfen, in denen das Schmiedegut gewärmt wird, das ist der Arbeitsklang in der Geseksmiede des Hagener Werks. Diese Schmiede ist das Herzstück des ganzen Betriebs. Bis vor die Tore des roten Klinkerbaues, in dem sie untergebracht ist, reichen die bewaldeten Hügel des Vollmetals mit ihrem frischen Grün; der Fluß plätschert kaum kniehoch mitten durchs Werk und trennt Lager und Vorbearbeitungswerkstätten sowie die Nachbearbeitung und den Versand von der Werkzeugmacherei und der Geseksmiede, die die größte ihrer Art in Deutschland ist.

Aus fünf mach eins

Am 1. März 1928 schlug die Geburtsstunde der SCHMIEDAG. Damals schlossen sich folgende fünf Werke unter der Führung von Hoesch zusammen:

Hagen-Grünthaler Eisenwerke
Schmidt, Schläper & Cie., KG.,
Hagen

Werdohler Stanz- und Dampf-
hammerwerk
Adolf Schlesinger KG., Werdohl
Wittekindwerke Brausen,
Ebeling und Natorp GmbH.,
Westhofen

Th. Blass, Gesenkschmiede und
Maschinenfabrik AG.,
Seifhennersdorf

A. Schwinn AG.,
Homburg a. d. Saar.

Zu diesen fünf Gesellschaften
kamen im Jahre 1931 noch:

Friedrich Beyersmann,
Hagen und

C. Lange und Co. AG., Hagen.

Diese Werke hatten zum Teilschon eine lange und abwechslungsreiche Geschichte hinter sich, als sie sich zum Firmenverband der Schmiedag zusammenschlossen, um sich fortan gemeinsam der Herstellung von Schmiede- und Preßteilen zu widmen. Auf altem traditionellem Handwerkergrund waren sie entstanden, denn die Geschichte der sauerländischen Eisenindustrie läßt sich weit zurück bis in die Frühzeit des Eisenerzbergbaues und der Eisenverhüttung verfolgen. Hagen, der Standort der Schmiedag, wurde schon Mitte des 17. Jahrhunderts zum Schwerpunkt der sauerländischen Eisenindustrie. Damals gab der Große Kurfürst Friedrich Wilhelm den Waffen- und Messerschmieden des Bergischen Landes das Recht, sich im Sauerland anzusiedeln. Die alte Handwerkertradition vererbte sich fort von Geschlecht zu Geschlecht, und als um die Mitte des 19. Jahrhunderts das Schmieden im Gesenk, bei dem durch die Wucht des Schmiedehammers das glühende Eisen in eine, dem gewünschten Werkstück entsprechende negative Schmiede- oder Gesenkform eingeschlagen wird, aufkam und die moderne Massenproduktion ermög-





Ein geübtes Auge und eine sichere Hand gehören zum Facharbeiter, der eine so hochwertige Maschine wie diese hier in der Schmiedag bedienen soll. Neben einer guten Ausbildung bedarf er langjähriger praktischer Erfahrungen.

lichte, verbanden sich glücklich alte handwerkliche Erfahrung mit modernen Fertigungsmethoden. Zwischen „Gründerzeit“, jenen Jahren nach dem Kriege 1870/71, in denen die deutsche Schwerindustrie sich zu ihrer vollen Größe entfaltete, und dem ersten Weltkrieg entstanden im Sauerland viele Schmieden, Walz- und Proßwerke, die gut nebeneinander bestehen konnten. Der erste Weltkrieg und die schweren Kriegsjahre nach ihm aber erschütterten die wirtschaftliche Grundlage der Kleisenindustrie ernstlich. So kam es vielfach zu Zusammenlegungen eisenverarbeitender Betriebe. Vor diesem Hintergrund entstand auch die Schmiedag.

Zusammenlegung löste nicht alle Fragen

Die Zusammenlegung allein löste aber noch nicht alle wirtschaftlichen und fertigungsmäßigen Probleme. Das zeigte sich schon wenige Jahre nach der Gründung der Schmiedag in der großen Wirtschaftskrise um das Jahr 1930 herum, die zu Absatzstockungen und Massenentlassungen führte. War zuerst die Erzeugung von Eisenbahnbedarf die wirtschaftliche Grundlage für das junge Werk, so blieben bald Aufträge aus, weil die Eisenbahn an Geldmangel litt. Als Folge davon stoppte die Fertigung, Produktionseinschränkungen und Entlassungen wurden notwendig. Überlegungen wurden angestellt, wie man die Fertigung ausdehnen und damit krisenfester machen konnte. Nach einer kurzen Umstellungszeit wick die Schmiedag auf ein anderes Erzeugungsgebiet aus; die Automobilindustrie hatte inzwischen auf dem Markt an Bedeutung gewonnen, und so befaßte man sich mit der Erzeugung von Zubehörteilen für den Automobilbau. Im Laufe verhältnismäßig kurzer Zeit entwickelte sich die Schmiedag zu einem bedeutenden Zuliefererwerk für die Autoindustrie. Damit aber noch nicht genug, ergab sich bald ein weiteres Gebiet der Fertigung. Der Bergbau stellte durch neuentwickelte Abbaumethoden und durch seine Rationalisierung des Untertagebetriebs neue Aufgaben. Der Bergbaubedarf wurde im Erzeugungsprogramm berücksichtigt, und Teile für den Kohletransport, die Schachtförderung und den Grubenausbau werden seither ununterbrochen hergestellt. Die Zechen des

nahen Ruhrreviers sind Abnehmer dieser Erzeugnisse, die sowohl der Verbesserung des Abbaues und der Förderung als auch dem Schutz von Leib und Leben des Bergmanns dienen. Jüngst kam noch ein besonderer Fertigungszweig zum bisherigen Programm der Schmiedag: Der Bau von Hansa-Einachs-Schleppern für den kleinen Landwirt und für die größeren Gartenbaubetriebe, die eine bessere und billigere Bewirtschaftung des Bodens ermöglichen.

Zahlen zeigen die Entwicklung

Die Entwicklung der Schmiedag seit ihrer Gründung tut sich auch in einigen Zahlen kund. Bei der Gründung im Jahre 1928 betrug die Belegschaftszahl 1045 Arbeiter und Angestellte. Der erste Jahresumsatz belief sich auf rund fünf Millionen Mark. Im Krisenjahr 1932 fiel die Belegschaftszahl kurzfristig auf 394 Personen und der Umsatz auf knapp 2,8 Millionen Mark. Während dieser Krise wurden auch die Werke Westhofen, Wengern und Seifhennersdorf stillgelegt und die Produktion auf das Hauptwerk in Hagen-Grünthal zusammengefaßt. Schwere Monate gab es zu bestehen, bis 1934 langsam wieder eine wirtschaftliche Belebung eintrat, die dann stetig anstieg, wenn auch zum großen Leidwesen der Werksleitung und der Belegschaft unter dem Druck der Verhältnisse Kriegsmaterial mit in das Produktionsprogramm aufgenommen werden mußte, was den Anlaß zu den Demontagen der Jahre 1947/48 gab. 1943/44 erreichte die Schmiedag ihren bisherigen Höchststand an Beschäftigten mit 4261 Arbeitern und Angestellten. Im gleichen Zeitraum erzielte sie auch ihren bisher höchsten Umsatz von fast 50 Millionen Mark. Aber nur kurz verharrte die Entwicklung auf diesem Stand. Im Oktober 1943 erlitten das Werk Beyersmann und im Dezember 1944 das Werk Lange in Hagen bei Bombenangriffen schwere Beschädigungen. Der schwärzeste Tag in der Geschichte der Schmiedag war aber wohl der 28. Februar 1945, als bei einem Tagesangriff auf das Hauptwerk in Grünthal fast die meisten Werksanlagen in Schutt und Asche sanken. Weitere schwere Schläge folgten kurz nach Kriegsende: Zunächst die völlige Stilllegung des Werks, dann Plünderungen, und — nachdem die Belegschaft schon wieder an die Trümmerbeseitigung, den Wiederaufbau und die erste behelfsmäßige Fertigung von Fahrzeugteilen gegangen war, die Entflechtung und damit die vorläufige Lösung von Hoesch. Den Schlußstein dieser bedauerlichen Entwicklung setzten die Demontagen, die große Teile des Werks ihrer Einrichtung beraubten. Noch heute stehen große, teilzerstörte Werkshallen völlig ungenutzt und leer.

Fleiß und westfälische Zähigkeit helfen beim Aufbau

Was in den letzten Jahren des Krieges und in der Zeit nach dem Kriege bis zur Währungsreform von den einzelnen Mitarbeitern an persönlichen Opfern und Entbehrungen getragen wurde, scheint — aus der heutigen Sicht betrachtet — manchmal das Menschenmögliche überstiegen zu haben, aber allen Mühsalen und Schwierigkeiten setzten die Arbeiter und Angestellten der Schmiedag in echt westfälischem Trotz ein hartes „Dennoch“ entgegen. Sie behielten ihre alte Anhänglichkeit und Treue zum Werk, und dem Fleiß und der Zähigkeit aller Mitarbeiter ist es denn auch zu danken, daß sich langsam aber stetig eine echte Vorwärts- und Aufwärtsentwicklung anbahnte.

Im Geschäftsjahr 1945/46 war die Belegschaftszahl auf 947 und der Umsatz auf knapp drei Millionen Mark gesunken. Die folgenden Jahre entwickelten sich kaum günstiger. Erst die Währungsreform 1948 festigte die wirtschaftlichen Grundlagen wieder und ermöglichte auch der Schmiedag eine gesunde Planung und ein rationelles Arbeiten. Im Geschäftsjahr 1951/52 betrug die Belegschaftsziffer wieder 1668 Arbeiter und Angestellte, und auch der Umsatz war wieder auf 41,3 Millionen Mark gestiegen. Mit der Neugründung der Holding Hoesch Werke AG. im Juli 1952 wurde auch die alte Ver-



bindung zu Hoesch, die gesinnungsmäßig nie abgerissen war, wieder neu geknüpft.

Mit ihren vielfältigen Erzeugnissen nimmt die Schmiedag heute auf dem Markt wieder eine beachtliche Stelle ein. Schon bald nachdem die Fertigung wieder in vollem Umfang anlaufen konnte, traten zum alten Kundenkreis aus der Eisenbahnbedarfs-, der Automobil- und der Bergbauindustrie, um nur die wichtigsten zu nennen, neue Abnehmer. Alte geschäftliche Bande wurden erneuert, neue geknüpft, so daß die Schmiedag trotz aller Schwierigkeiten, die sich ihr sicherlich wegen der starken Konkurrenz auf dem Markt noch stellen werden, mit Zuversicht und Hoffnung in die Zukunft schauen darf.

Ein Gang durch Werk Grünthal

„Massenproduktion — dennoch Präzisionsarbeit“, diese Fertigungslosung der Schmiedag spürt man auch, wenn man einen Gang durch das Hauptwerk in Grünthal macht. In der Werkzeugmacherei, in der die Gesenkschmiedeformen hergestellt werden, gewinnt man fast den Eindruck, als befände man sich in einer feinmechanischen Werkstatt. Auf hundertstel Bruchteile eines Millimeters genau werden hier nach Planzeichnungen die Schmiedeformen gehobelt, gefräst, gedreht und endlich gehärtet und poliert. Die Erfahrung des langjährigen Facharbeiters gehört dazu, um diese Präzisionsarbeit sach- und materialgerecht zu leisten. Auf großen Gestellen lagern in einer besonderen Halle, sorgfältig numeriert, vorgefertigte Schmiedeformen, damit sie im Bedarfsfalle gleich in der Schmiede verfügbar sind.



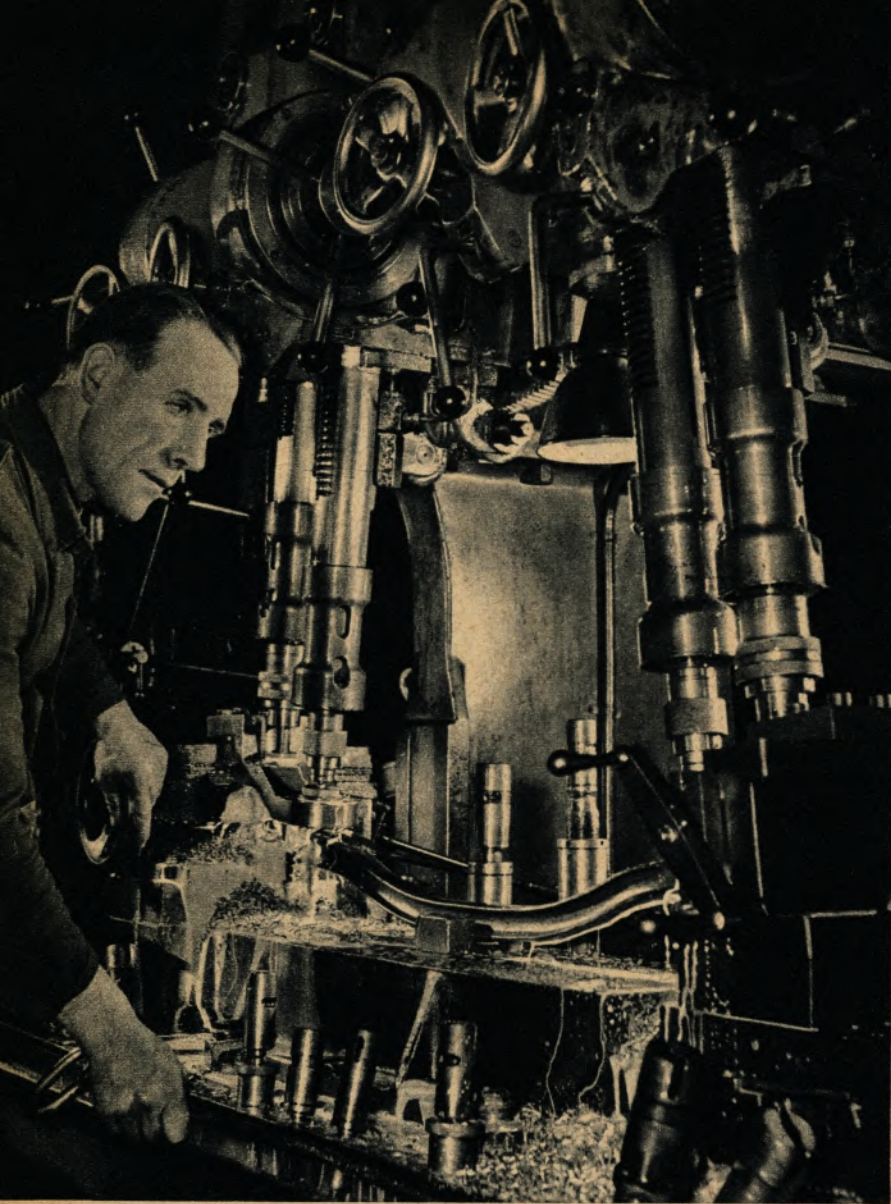
Auf der Drehbank werden Wellen bearbeitet



Der »letzte Schliff« an einer Gesenkform

Arbeit, daß »die Funken stieben«





Mit angespannter Aufmerksamkeit wird ein Werkstück bearbeitet.

Eine eigenartige Stimmung herrscht in der großen Schmiedehalle. Durch die hohen breiten Glasfenster fällt das Sonnenlicht in den Raum, mischt sich mit dem hellen Rot aus den Öffnungen der Glüh- und Härteöfen und wird zum Teil wieder verschluckt durch den bläulichen Dunst, der beim Verbrennen des Sägemehls entsteht, das zum Lösen der geschmiedeten Stücke aus den Gesenkformen benutzt wird. In großen Mengen werden die vorgeschnittenen Stahlstäbe vom Lagerplatz herangebracht, wandern in die Glühöfen, werden geschmiedet unter der Wucht vieler Zentner schwerer Schmiedehämmer, werden gehärtet und verlassen schließlich die Halle wieder, um in der Nachbearbeitung zu einbaufertigen Teilen zusammengesetzt oder als Einzelteile versandfertig gemacht zu werden. Schmiedeteile aller Art stapeln sich schließlich beim Versand, von der Fahrzeugachse über die Antriebswelle bis zu den Pleuelstangen und Zahnrädern, Zubehörteile für den Weichen- und Schienenfahrzeugbau und die verschiedensten Zwecke des Geräte-, Maschinen- und Bergbaues. Zu vielfältig wäre eine Aufzählung aller Teile, die schließlich das Werk verlassen, um sie hier im einzelnen erwähnen zu können, denn zu umfangreich ist das Produktionsprogramm der Schmiedag. Zur Schmiedag gehört auch noch das Blechpreßwerk Lange in Hagen, in dem auch der größte Teil der Bergbauartikel gefertigt wird, und das Werk Werdohl, in dem die größten Schmiedestücke des Fertigungsprogramms und der Grau- und Spezialguß produziert werden.

Besondere Sorge gilt dem schaffenden Menschen

Es war hier immer die Rede vom Werk, seiner geschichtlichen Entwicklung, seiner wirtschaftlichen Sorgen, seinen technischen Fortschritten und seiner Stellung innerhalb des Marktes. Nur an wenigen Stellen merkte man, daß alle Erfolge und Leistungen letztlich das Verdienst der harmonischen Zusammenarbeit aller Schmiedag-Leute

waren, die vor allem dann um so enger zusammenhielten, wenn die Not größer wurde. Die persönlichen Sorgen und Nöte der einzelnen zu kennen und, falls notwendig, helfend einzugreifen, wurde mit der Zeit immer mehr zu einem besonderen Anliegen von Betriebsleitung und Betriebsrat, denn keiner konnte überschauen, daß nur eine echte Gemeinschaft aller Mitarbeiter auf die Dauer den geschäftlichen Erfolg garantiert; eine solche Gemeinschaft aber wächst nur auf dem Boden sozialer Gerechtigkeit und guten Willens zu innerbetrieblicher Zusammenarbeit.

Problem Nummer 1 war in dem kriegszerstörten Hagen der Wohnungsbau. Viele beschädigte Wohnungen der Mitarbeiter wurden wiederaufgebaut, neue geschaffen.

Die Schmiedag blickt vertrauensvoll in die Zukunft

„Ich bin der Meinung, daß wir uns mit dem in den Nachkriegsjahren Geschaffenen schon sehen lassen können“, betonte der Betriebsratsvorsitzende der Schmiedag, Helmut Turk, bei der Feier des fünfundzwanzigjährigen Firmenjubiläums; „sieht man es als Ganzes, so kann man mit gutem Recht sagen: Die Arbeitnehmerschaft hat Leistungen vollbracht, mit denen wir uns in der Geschichte der Schmiedag nicht zu schämen brauchen. Ich glaube sagen zu dürfen, nach dem schlechten Start, der eine zwangsläufige Folge der Kriegs- und Nachkriegsereignisse war, können wir mit unserer gemeinsamen Leistung, auch im Verhältnis zu unseren Schwesternfirmen innerhalb des Hoesch-Kreises, zufrieden sein. Eines war in den Nachkriegsjahren besonders festzustellen, zu keiner Zeit ist die Gleichberechtigung von Arbeit und Kapital besser demonstriert worden als in der jüngsten Vergangenheit.“

In ihrer Schrift zum fünfundzwanzigjährigen Firmenjubiläum schreibt die Schmiedag: „Wir sind noch keineswegs am Ende unserer Sorgen, aber wir dürfen aus der Vergangenheit die Gewißheit mitnehmen, daß die verantwortungsbewußte Zusammenarbeit aller Schmiedag-Leute uns über jede Schwierigkeit, die die Zukunft uns noch bereiten mag, hinwegbringen wird. Hierin allein liegen Sicherheit und Zukunft unseres Werks und aller unserer Betriebsangehörigen begründet.“

Ein letzter prüfender Blick über das fertige Werkstück



NEUE LEHRWERKSTATT DER WESTFALENHÜTTE

Eine Stätte der Ausbildung und
Erziehung der Werksjugend zu
guten Meistern in ihrem Fache

Das neue Gebäude der Lehrwerkstatt, dessen Fassade mit roten Klinkern verkleidet ist.

In einer kleinen Feierstunde wurde am 16. Juni 1953 die neue Lehrwerkstatt der Westfalenhütte AG ihrer Bestimmung übergeben. Die eigentliche Lehrwerkstatt hat eine Ausdehnung von 80 x 50 m. Das Schulgebäude mit Büro- und Umkleideräumen ist 54 m lang und 15 m breit; es hat drei Etagen. Der erste Spatenstich wurde am 20. Mai 1952 durch Arbeitsdirektor Alfred Berndsen ausgeführt. Bereits am 18. September 1952 konnte das Richtfest der Werkstatthalle und des Bürogebäudes stattfinden. Der Lehrbetrieb selbst wurde bereits im April 1953 aufgenommen.

In dieser neuen Lehrwerkstatt sind alle Mittel und Einrichtungen vorhanden, die für eine ordnungsgemäße Berufsausbildung unerlässlich sind. Neben der Ausbildung des jungen Facharbeiter-Nachwuchses hat sich die Lehrwerkstatt die Ausbildung von zukünftigen Industrie-Meistern zur Aufgabe gestellt, wie überhaupt bei der Westfalenhütte AG erstmalig der Begriff „Industrie-Meister“ innerhalb der eisenschaffenden Industrie geprägt wurde. Im April 1949 wurde auf Veranlassung der Westfalenhütte innerhalb des Industrie- und Handelskammerbezirkes Dortmund mit der Schulung und Ausbildung von Industrie-Meistern begonnen. Die Teilnehmer des ersten Lehrganges konnten nach einer zweijährigen Kursusdauer die Prüfung als Industrie-Meister vor der Industrie- und Handelskammer ablegen. 1951 — nach Beendigung dieses ersten Lehrganges für Industrie-Meister, der für Facharbeiterberufe vorgesehen war — begann die Ausbildung des Meisternachwuchses für hüttenmännische Berufe. Dieser Lehrgang wurde im Mai 1953 abgeschlossen. Weitere Lehrgänge für beide Berufsgruppen folgen. Zur Zeit sind in der Lehrwerkstatt 462 Lehrlinge, Anlernlinge und Praktikanten in Ausbildung.

Die Lehrwerkstatt will nicht nur die Jugend bilden, sie will auch die Erwachsenen fördern. Und gerade auch hier hat sie eine große Aufgabe.

Die ersten Handgriffe an einer funkelneuen Bohrmaschine werden probiert. Je neuer die Maschine, um so größer der Arbeitseifer unserer Jungen.



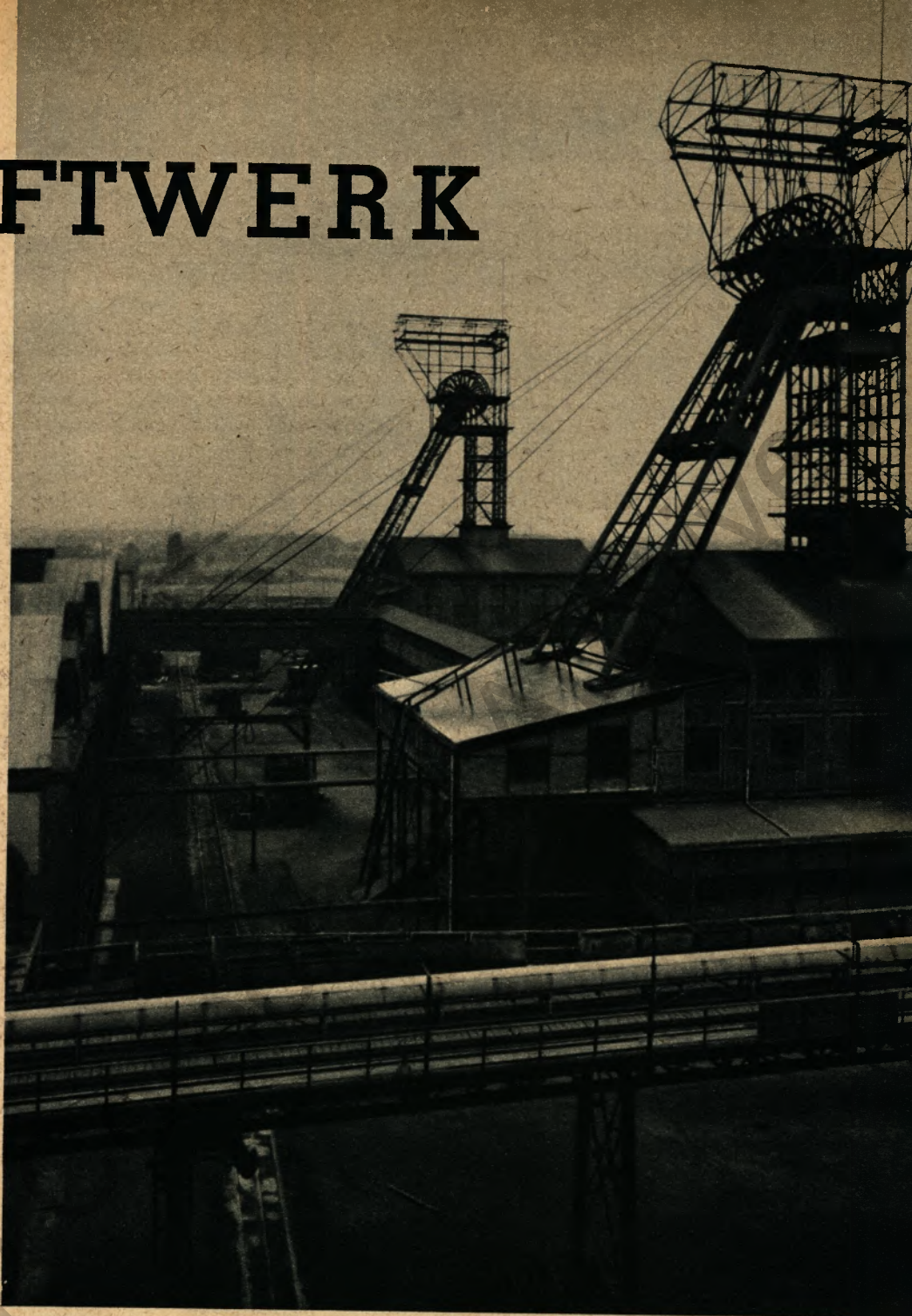
Ein Blick in den großen Werkzeugmaschinenaal, in dem noch feiertägliche Ruhe herrscht



EIN KRAFTWERK

FÜR FÜRST LEOPOLD-BALDUR

Hoesch-Auftrag zeugt von Vertrauen
zur Berliner Wirtschaft — Ballastkohle
soll sehr wirtschaftlich genutzt werden



„Hoesch vergibt 25-Millionen-Auftrag an Borsig“, so lautete eine Schlagzeile des Berliner „Tagesspiegel“ am 25. April 1953. Ähnlich berichteten viele Berliner Zeitungen über den Auftrag, den die Hoesch Bergwerks AG Mitte April nach sorgfältiger Planung an die Berliner Borsig AG vergab. „Dies ist der weitaus größte Einzelauftrag, der Borsig seit 1950“, schrieb der „Tagesspiegel“ weiter. „Hoesch hat damit den bei Berlin-Aufträgen immer noch zu ängstlichen Firmen im Westen ein Beispiel gegeben, das gar nicht oft genug nachgeahmt werden kann.“ Auch Berliner Wirtschaftskreise äußerten sich lobend über diesen Auftrag.

Warum ein 25-Millionen-Projekt?

Unsere „Zeche Fürst Leopold-Baldur“ ist die nördlichste Zeche des Ruhrkohlenreviers und liegt zwischen der Stadt Dorsten und der Ortschaft Hervest. Sie zählt neben Kaiserstuhl I und II zu den drei Schachtanlagen, die nach der Neuordnung in der Hoesch Bergwerks AG zusammengefaßt worden sind, während die früher zu Hoesch gehörigen Schächte Emil Emscher und Fritz Heinrich in Altenessen sowie die Zeche Radbod in Bockum-Hövel bei Hamm zur Altenessener Bergwerks AG zusammengefaßt und verselbständigt wurden. Die Zeche Fürst Leopold-Baldur, auf der nun das neue Kraftwerk

errichtet werden soll, verfügt bis zu einer Tiefe von 1200 Metern über einen ausgiebigen Kohlenvorrat von 240 Millionen Tonnen, der flach gelagert ist und dadurch weitgehend mit maschinellen Hilfsmitteln abgebaut werden kann. Ein großer Teil der auf Fürst Leopold geförderten Kohle weist allerdings einen sehr großen Aschengehalt auf, ist also stark mit Ballaststoffen durchsetzt, so daß sie, vor allem in Zeiten reichlichen Kohlenangebots, nur schwer abgesetzt werden kann. Der Anteil dieser Kohle an der Förderung der Zeche Fürst Leopold-Baldur wird zur Zeit hauptsächlich an Kraftwerke geliefert, die jedoch meist wegen ihrer älteren Kesselanlagen die Kohle nicht genügend ausnutzen können, weil dazu spezielle Kesselanlagen erforderlich sind. Um Transportkosten zu sparen und in solchen Spezialkesseln eine bessere Ausnutzung zu erzielen, ist es daher ratsam, die Kohle an Ort und Stelle in einem Kraftwerk in elektrische Energie umzuwandeln. Dies bringt auch für den werkseigenen Stromverbrauch und Stromaustausch große Vorteile mit sich, da die Westfalenhütte nach ihren Erneuerungs- und Erweiterungsbauten (Hochofen, Walzwerk usw.) noch einen großen ungedeckten Strombedarf hat. Nach der Fertigstellung des Zechenkraftwerks kann der Zeche Kaiserstuhl und damit der Hütte durch Übertragung des Stroms von Hervest-Dorsten nach Dortmund die fehlende Energie-

menge zur Verfügung gestellt werden. Diese Stromlieferung kann über das Hochspannungsnetz der Vereinigten Elektrizitätswerke Westfalen (VEW) erfolgen.

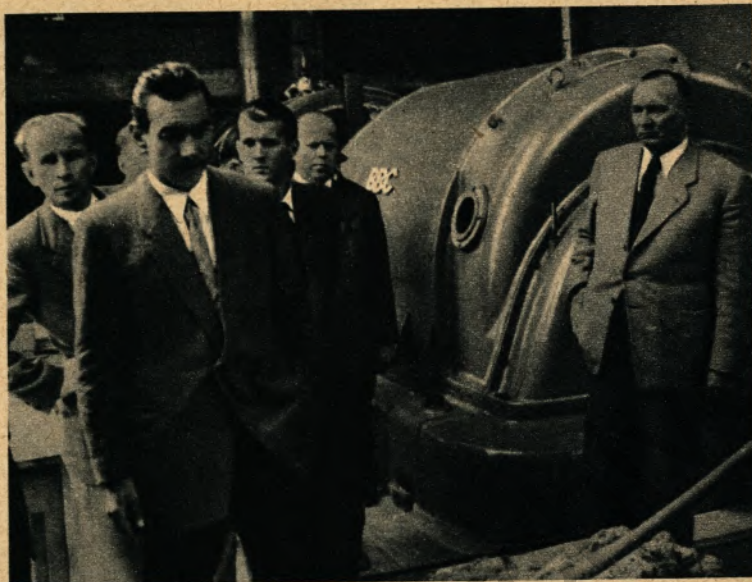
Es hätte keinen Sinn gehabt, in Dortmund ein zechen- oder hütten-eigenes Kraftwerk zur Belieferung der Westfalenhütte mit elektrischer Energie zu errichten, da die Kohleförderung der Zechen Kaiserstuhl I und Kaiserstuhl II überwiegend als Koks für die Hochöfen an die Hütte geht, so daß man entweder unsere Hervest-Dorstener Kohle erst nach Dortmund hätte transportieren müssen oder gezwungen gewesen wäre, hier an Ort und Stelle Kohle für den Bedarf eines Dortmunder Kraftwerks zu kaufen. Die Übertragung des Stroms über ein Hochspannungsnetz, wie sie von uns geplant wird, ist der bei weitem einfachere und billigere Weg.

Durch den Bau eines Kraftwerks kann für die Zeche „Fürst Leopold-Baldur“ — und das ist das Wesentliche — eine stetigere Beschäftigung der Bergleute und ein von Konjunkturschwankungen unabhängiger Kohlenabsatz gesichert werden, weil die Edelenergie Strom immer leichter abzusetzen ist, als eine verhältnismäßig schlechte Kohle. Darüber hinaus dürfte es bei entsprechender Anstrengung möglich sein, die Kohleförderung auf „Fürst Leopold“ noch zusteigern, wobei besonders die Abbaumechanisierung eine wichtige Rolle spielen wird. Die flache Lage der Kohle begünstigt eine Abbaumechanisierung.

Erster Ausbau bereits beendet

Die Vorarbeiten für den Bau des Kraftwerks, das einen 50 000-Kilowatt-Turbogenerator erhalten soll, sind bereits durch den Bau eines kleineren Vorschalt-Kraftwerks geleistet. Zwei Schmelzkammerkessel

So sieht die erste Ausbaustufe der Vorschaltanlage auf der Zeche „Fürst Leopold“ aus.



Während ihres Besuches in Deutschland besichtigten jugoslawische Bergleute auch die neuerrichtete 10,5 MW-Vorschaltanlage und das neue Kesselhaus in Hervest-Dorsten und unterrichteten sich über die weiteren Kraftwerksbaupläne.

mit einem Stundeneinsatz von 65 Tonnen Kohle, die u. a. einen neuinstallierten 10 500-Kilowatt-Vorschaltgenerator versorgen, wurden bereits errichtet und sind in vollem Betrieb. Mit diesen Kesseln kann man die in der Ballastkohle enthaltene Wärme zu über 90 Prozent ausnutzen, während das bei vielen älteren Kesseln nur zu 50 bis 60 Prozent möglich ist.

Im zweiten Ausbau, der die schlüsselfertige Erstellung des 50 000-Kilowatt-Kraftwerks durch die Firma Borsig vorsieht, sollen zwei weitere Kessel mit einer Stundenleistung von je 140 Tonnen Dampf und ein 50 000-Kilowatt-Turbogenerator aufgestellt werden. Die Kosten für diesen zweiten Ausbau werden voraussichtlich 25 Millionen DM betragen. Da mit dem ersten Ausbau schon wichtige Vorarbeiten für den Bau des neuen, größeren Kraftwerks geleistet wurden, sind die Kosten nicht so hoch, wie sie für einen vollständigen Neubau erforderlich wären.

Bei dem Neubau des Kraftwerks ist weiterhin sehr günstig, daß in der Nähe der Zeche „Fürst Leopold-Baldur“ eine 100 000-Volt-Umspannstation der Vereinigten Elektrizitätswerke Westfalen (VEW) liegt, in die der Strom zur Weiterleitung eingespeist werden kann. Da voraussichtlich nicht der ganze erzeugte Strom für die Westfalenhütte benötigt wird, ist daran gedacht, auch einen Teil des Stroms in das öffentliche Netz abzugeben. Für den Betrieb der Kraftwerke ist es von großem Vorteil, daß Hervest-Dorsten durch die Lippe und durch günstige Grundwasserverhältnisse über genügend Wasser für Kühlzwecke verfügt, dessen Fehlen manches derartige Bauprojekt im Ruhrgebiet so schwierig macht.

So stellt die Verbindung einer Zeche, die verhältnismäßig niedrige Förderkosten hat, mit einem Kraftwerk einen wirtschaftlichen Verbund dar, wie man ihn sich günstiger kaum denken kann. Dieser Verbund ist, wenn die nunmehr im Bau und in Planung begriffenen Projekte einmal vollendet sind, ein beachtlicher Fortschritt in der wirtschaftlichen Sicherung der Hoesch Bergwerks AG und damit auch eine beachtliche Sicherung der Arbeitsplätze unserer Hervest-Dorstener Kumpels. Darüber hinaus bringt dieser Neubau eine erhebliche Verminderung der Konjunkturanfälligkeit der Zeche „Fürst Leopold-Baldur“ mit sich.



WIR HATTEN

JUGO

Unter Tage

Der Austausch von Arbeitern über die Grenzen hinweg baut Vorurteile ab und fördert das Verstehen in der internationalen Arbeiterschaft. Sieben jugoslawische Bergleute weilten vom 10. bis zum 24. Juni als Gäste bei der Hoesch Bergwerks AG. Es handelte sich um Vertreter der jugoslawischen Bergarbeitergewerkschaft. Unter ihnen befand sich auch der Sekretär des Zentralausschusses der jugoslawischen Bergarbeitergewerkschaft, Ivan Zadravetz. Die Gäste besichtigten alle unsere Schachtanlagen und überzeugten sich durch Grubenfahrten auf Kaiserstuhl I, Kaiserstuhl II und Fürst Leopold-Baldur von den Leistungen der deutschen Kollegen und studierten eingehend deren Arbeitsbedingungen. Sie zeigten sich von dem Gesehenen sehr beeindruckt. Ihr besonderes Interesse galt dem Studium der Abbaumechanisierung und der Erleichterung der Untertagearbeit.

Jugoslawien: Aufstrebendes Industrieland

„Als aufstrebendes Industrieland müssen wir uns die Erfahrungen und Erkenntnisse unserer Nachbarländer zunutze machen“, erzählten sie. In Jugoslawien sei jedoch nur der geringere Teil des Kohlenbergbaus Steinkohlenabbau. Weit wichtiger sei bei ihnen der Braunkohlenbergbau, der aber auch im Untertagebetrieb vor sich

gehe. Da die Maschinenbauindustrie im eigenen Lande noch nicht genügend weit entwickelt sei, müsse man die Ausrüstung für die Untertage mechanisierung aus dem Ausland beziehen. Hier aber unterliege man gewissen Beschränkungen, da nicht immer genügend Devisen für derartige Anschaffungen zur Verfügung ständen. Sie hätten den Eindruck gewonnen, daß Deutschland in der Entwicklung von Bergbaumaschinen und in der Ausarbeitung neuer Abbaumethoden an der Spitze stehe. Besuche in zwei bedeutenden Maschinenfabriken, die Abbau- und Kohleaufbereitungsmaschinen herstellen, vertieften die im Untertagebetrieb gewonnenen Eindrücke. Man widme sich in Jugoslawien, genau wie in Deutschland, mit besonderer Sorgfalt der Ausbildung von guten Steigern und Bergingenieuren. Ein Nachwuchsproblem gebe es bei ihnen nicht.

Es sei sehr zu begrüßen, wenn durch Austausch jungen jugoslawischen Studierenden des Bergfachs Gelegenheit gegeben werde, ihre Kenntnisse im deutschen Bergbau zu erweitern. Andererseits sei man gerne bereit deutsche Studenten nach Jugoslawien einzuladen, um ihnen dort neue Erfahrungen und Eindrücke zu vermitteln. Schon bald soll ein derartiger Studentenaustausch stattfinden.

Soziale Betreuung wie in Deutschland

Die soziale Betreuung der jugoslawischen Bergarbeiterschaft sei ausgezeichnet und wohl der deutschen ebenbürtig. Dennoch könnten sie auch auf diesem Gebiet Anregungen und neue Eindrücke mit nach Hause nehmen, vor allem auf dem Gebiet des Wohnungsbaus, der in Jugoslawien wegen der vordringlichen Investitions- und Aufbau-sorgen bisher noch weitgehend zurückgestellt worden sei. Die Lebenshaltung und die Lebenshaltungskosten des jugoslawischen Bergmanns seien den deutschen Verhältnissen ähnlich.

Neben den Zechenbesichtigungen besuchten unsere jugoslawischen Gäste während ihres Deutschland-Aufenthaltes die Westfalenhütte, das Bergbaumuseum in Bochum, den Vorstand der IG Bergbau, sowie Einrichtungen der Großeinkaufsgenossenschaft (GEG) in Hamburg.

Freundschaft über die Grenzen hinweg

Am Abschiedsabend gab die Hoesch Werke AG den jugoslawischen Gästen einen kleinen Empfang im Gästehaus der Westfalenhütte. Bei dieser Gelegenheit betonte Ivan Zadravetz als Sprecher der jugoslawischen Arbeiter: „Wir jugoslawischen Bergleute danken

In der Waschkaue von Kaiserstuhl I.



BESUCH AUS JUGOSLAWIEN



Vor der Anfahrt

unseren deutschen Kollegen für die Gelegenheit zu diesem Austausch und für ihre Freundschaft über die Grenzen hinweg. Wir hatten Gelegenheit, viele neue Eindrücke zu sammeln und mit in unsere Heimat zurückzunehmen. Wir dürfen sagen, daß wir uns bei unseren deutschen Freunden wohlgeföhlt haben und daß wir alles tun werden, daß sie sich bei einem Gegenbesuch bei uns genau so wohl fühlen. Worte sind zu schwach, um das auszudrücken, was uns in diesem Augenblick bewegt, aber unsere gemeinsame Arbeit zur Sicherung von Frieden und Freiheit soll der Beweis unserer internationalen Solidarität sein. Es mögen hochleben alle Arbeiter in Deutschland und Jugoslawien.“

Bereits Mitte Juli wird eine deutsche Gruppe von sieben Bergleuten der Hoesch-Schachtanlagen zu einem vierzehntägigen Gegenbesuch nach Jugoslawien reisen.

„Es mögen hochleben alle Arbeiter ...“



Beim Abschiedsempfang im Gästehaus der Hoesch Werke

„Auf Wiedersehen in Belgrad ...“





VOM RENN FEUER ZUM GROSS HOCH OFEN

Auf dem Gelände der Westfalenhütte in Dortmund entsteht zur Zeit ein neuer Hochofen, der nach seiner Fertigstellung der erste Großhochofen Westeuropas sein wird. Der erste Spatenstich für diesen Neubau, dessen Kosten auf rund 30 Millionen DM veranschlagt werden, wurde am 19. Dezember des vergangenen Jahres getan. Wenn der Bau reibungslos vonstatten gehen kann, wird der Hochofen Anfang 1954 in Betrieb genommen werden können und damit eine wesentliche Kapazitätsausweitung bringen.

Dieser sechste Hochofen der Westfalenhütte tritt an die Stelle eines alten im Jahre 1893 erbauten Ofens, der abgerissen wurde. Der neue Hochofen kann nicht nur als einer der größten Westeuropas, sondern auch als einer der modernsten der Welt bezeichnet werden. Die Pläne zu diesem Neubau stammen in enger Zusammenarbeit mit amerikanischen Hochofenfachleuten

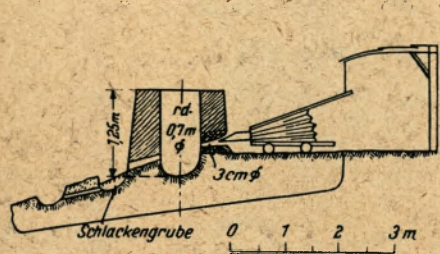
von einem Duisburger Ingenieurbüro, nach dessen Plan zur Zeit auch in Tokio, der Hauptstadt Japans, zwei moderne Hochöfen gebaut werden.

Der neue Hochofen der Westfalenhütte wird Thomas-Roheisen erzeugen. Nach Inbetriebnahme dieses Hochofens, der täglich rund 5000 Tonnen Koks und Erze benötigt, was einem Eisenbahnzug von etwa 250 Waggon entspricht, soll die Rohstahlerzeugung der Westfalenhütte auf monatlich 125000 Tonnen steigen. Diese Zahl bedeutet nicht nur eine wesentliche mengenmäßige Verbesserung der jetzigen Erzeugung, sondern auch ein Überschreiten der Vorkriegsleistung.

WERK UND WIR hat den Bau dieses Hochofens zum Anlaß genommen, einmal ausführlicher über die Geschichte der Eisenverhüttung und die Geschichte des Hochofenbaus zu berichten.

Das industriell hergestellte Eisen ist nach den Begriffen des Chemikers keineswegs reines Eisen, sondern immer eine Legierung, das heißt eine Mischung von Eisen mit verschiedenen chemischen Stoffen. Unter den Legierungsbestandteilen ist der Kohlenstoff der wichtigste. Je nachdem wieviel Kohlenstoff das Eisen enthält, unterscheidet man schmiedbares, härteres und gußfähiges Eisen (Gußeisen).

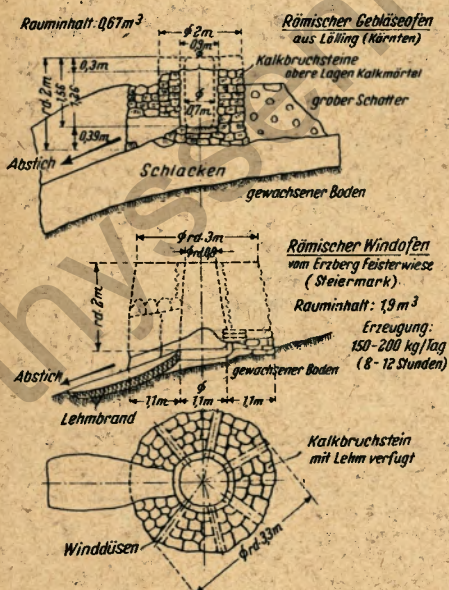
In den Uranfängen der Eisenverhüttung versuchte man hauptsächlich schmiedbares und härteres Eisen herzustellen, dessen Weiterverarbeitung zu Gebrauchsgegenständen die Schmiede kannten. Das schmiedbare und härtere Eisen gewann man in alten Zeiten in Rennherden — tiegelförmige mit Lehm ausgestrichene Gruben — und in Schachtofen. Die Anwendung der zwei verschiedenen Ofenarten richtete sich jeweils nach der Beschaffenheit der gefundenen Erze, die man an Ort und Stelle verhütten mußte. Leicht schmiedbare Erze, die schon in ihrer natürlichen Beschaffenheit einen hohen Eisengehalt aufwiesen, verhüttete man in Rennherden; unreine Erze, die große Beimengungen anderer Metalle enthielten und daher schwerer schmiedbar waren, konnte man nur in Schachtofen verhütten. In den Jahren 500 bis 400 v. Chr. (der sogenannten Früh-Latènezeit) verhüttete man, wie Ausgrabungen beweisen, die unreinen Erze des Siegerlandes, des schmalkaldischen Raumes und der Steiermark in Schachtofen. An der Sieg und in der Oberpfalz gebrauchte man auch meilerförmige Öfen.



b)
*Spät-La-Tène-Gebläseofen
aus Alchen bei Siegen
100-0 v. Chr. germ.
Rauminhalt 0,42 m³*

Die Meileröfen waren aus Lehm an Berghängen erbaut und besaßen oben eine runde Gichtöffnung zum Rauchabzug und zum Einfüllen der Erze und Holzkohle. In den Lehmmantel schräg eingestochene Düsenöffnungen, die als Windlöcher dienten, und wahrscheinlich noch ein besonderer Windkanal in der Verlängerung des Abstichloches bewirkten einen genügend großen Luftzug, um die Temperatur innerhalb des Ofens so zu steigern, daß das Erz reduziert werden konnte. Nach dem Schmelzen zog man an der tiefsten Stelle des Herdes die verschlackten Luppenstücke durch eine an dem Lehm-mantel gebrochene Öffnung heraus. Man befreite sie durch Schmieden von der Schlacke und formte sie zu Eisenbarren.

Um die Zeitenwende (100 bis Chr. Geb.) verbesserte man diese Öfen bereits durch Ausstattung mit Gebläsen aus Lederbälgen, die von Hand betrieben wurden. Der Schmelzvorgang änderte sich jedoch dadurch kaum. Wahrscheinlich wurde aber in diesen Öfen durch einen höheren Holzkohlenzusatz und durch starke Windzufuhr neben schmiedbarem und härterem Eisen auch schon flüssiges Roheisen (Gußeisen) gewonnen, mit dem man jedoch nichts Rechtes anzufangen wußte, da es hart und spröde war und sich nicht bearbeiten ließ. Deshalb verwandelte man es durch einen zweiten Schmelzvorgang, das sogenannte Frischen, in schmiedbares oder härteres Eisen.



Unsere Zeichnung zeigt den Querschnitt und den Grundriß eines römischen Gebläse- und Windofens.

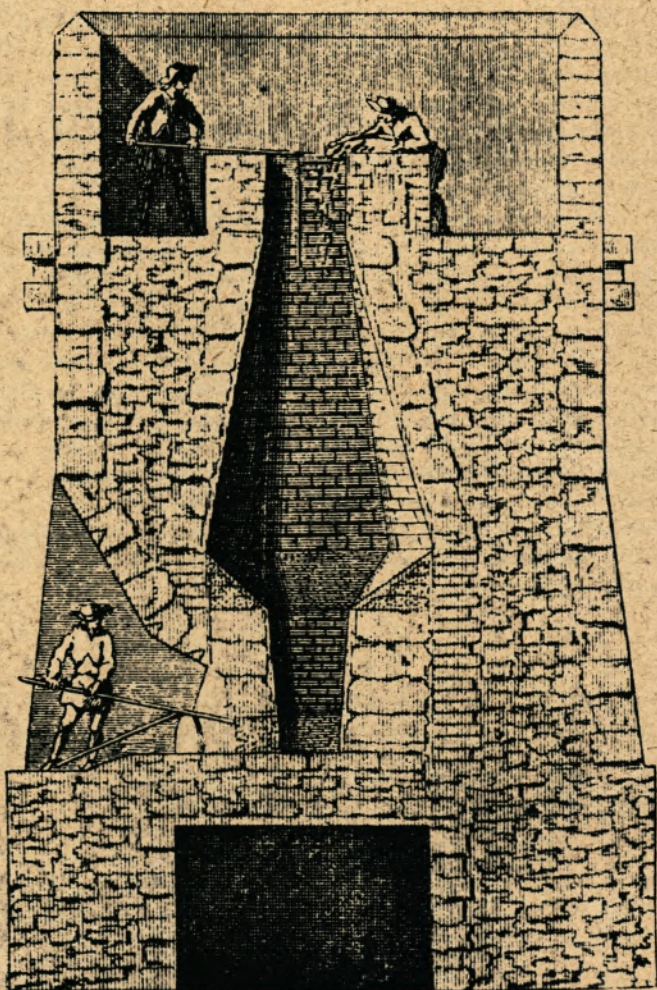
So sah um die Wende des 17.-18. Jahrhunderts ein Holzkohlenhochofen aus, der in unserem Artikel beschrieben wird.

Im Mittelalter stieg der Bedarf an Eisen sehr rasch an, und so ging man zum Bau größerer Öfen mit Gebläsen aus Lederbälgen, die durch Wasserkraft angetrieben wurden, über. Diese größeren Öfen, die Stück- oder Massenöfen genannt wurden, waren zylindrisch bis kegelig, von außen wahrscheinlich aus Bruchsteinen erbaut und von innen mit Lehm ausgestrichen.

Diese Öfen waren allseits geschlossen und hatten in der Höhe der Herdsohle eine viereckige Öffnung, die während des Schmelzens mit Lehmsteinen zugemauert war. Sobald man eine Ofenfüllung geschmolzen hatte, entfernte man die Bälge, brach die mit Lehmsteinen verschlossene Öffnung auf, zog die teigigen Luppenstücke mit Zangen oder Kettenwinden heraus und schmiedete sie zu kleinen Eisenbarren. Die stärkeren Gebläse hatten es ermöglicht, die Öfen höher und größer zu bauen. Dadurch konnte man auch eine höhere Temperatur im Ofen erzielen. So wurde nach und nach neben dem luppenartigen schmied- und härteren Eisen eine größere Menge Roheisen (Gußeisen) gewonnen. Bald erkannte man schon, daß sich dieses Gußeisen wegen seiner größeren Dünnschmelzbarkeit und seiner geringeren Sprödigkeit bestenfalls zum Gießen von Gebrauchsgegenständen eignete.

Ursprünglich hatte man nur versucht, Gußwaren anzufertigen, um überhaupt eine Verwendung für das Gußeisen zu haben. Je mehr sich aber die Gießereitechnik vervollkommnete, um so mehr wuchs die Bedeutung des Gußeisens. Im Laufe der Zeit beobachtete man, daß die ununterbrochene (kontinuierliche) Schmelze in einem Ofen die Bildung des flüssigen Roheisens begünstigte und lernte die Bedingungen kennen, unter denen es im Ofen entsteht. Da man durch die Verfeinerung der Gießereitechnik auch gelernt hatte, immer mehr Gegenstände des täglichen Bedarfs aus Gußeisen herzustellen, stieg der Bedarf und man ging dazu über, in entsprechenden Öfen ausschließlich Gußeisen zu erzeugen.

Die zum Erschmelzen von Roheisen verwendeten Öfen — Blaseöfen oder auch Blauöfen genannt — unterschieden sich von den Stücköfen durch die Anordnung des in der Höhe der Herdsohle befindlichen Stichloches und der meist dem Stichloch gegenüberliegenden kupfernen Blasform. Die Windform und das Stichloch gewährten jedoch nur beschränkten Zugang zum Ofeninnern; kam es innerhalb des Ofens zu Versetzungen, so blieb nichts anderes übrig, als den Ofen abzubauen. Deshalb ließ man den Ofen an der Stichseite ziemlich hoch offen und verhinderte durch einen vor die Öffnung gesetzten Wall das Ausfließen des erschmolzenen Eisens und der zähflüssigen Schlacke. Es entstanden die „hohen Öfen“, die unseren heutigen Hochöfen ihren Namen gegeben haben, mit offener Brust, Tümpel und Wallstein.



Das Kennzeichen dieser Holzkohleöfen des 17. Jahrhunderts ist das massive Rauhgemäuer, in das der Kernschacht eingebaut wurde, der weitgehend unabhängig von Rast und Gestell war. Bei dieser Bauweise konnte das der Zerstörung mehr ausgesetzte Gestell ohne große Kosten und mit verhältnismäßig geringem Arbeitsaufwand ausgewechselt werden. Das starke Rauhgemäuer aus Bruchsteinen verhinderte Wärmeverluste und hatte darüber hinaus die Aufgabe, die Beschickungsbühne (Gichtbühne) mit allem Zubehör zu tragen. Bei der starken Zunahme der Hüttenbetriebe machte sich bald ein empfindlicher Mangel an Holzkohle bemerkbar, da in den Wäldern Raubbau getrieben wurde, um die für die Eisenverhüttung notwendige Kohle zu erzeugen. Daher war es fast unmöglich, die Eisenerzeugung wesentlich zu steigern. Man sann auf einen Ausweg und fand ihn. Erst als man Koks an Stelle von Holzkohle im Hochofen als Brennstoff benutzen konnte, war einer Ausdehnung der Eisenerzeugung die Bahn geebnet. Die ersten Kokshochöfen entstanden in Deutschland im Jahre 1765. Sie sind jedoch nur als Versuch zu werten, denn ihre technische Ausrüstung war noch unentwickelt und ihr wirtschaftlicher Erfolg unbedeutend. Erst das Jahr 1850 kann als Zeitpunkt der Umstellung der Hochöfen von Holzkohle auf Koks bezeichnet werden. Zu jener Zeit stellte der Eisenbahnbau mit seinem großen Eisenbedarf erhöhte Anforderungen an die Eisenerzeugung, denen man mit den alten Holzkohlehochofen gar nicht mehr gerecht werden konnte.

Als Vorbild beim Bau der ersten Kokshochöfen diente in der Übergangszeit der alte Holzkohlehochofen. Lange Zeit behielt man auch bei Kokshochöfen die „offene Brust“ bei. Erst mit der Einführung stärkerer Gebläse und der wassergekühlten Schlackenform in der geschlossenen Ofenbrust war es möglich, den Schacht der Öfen zu erhöhen und den Durchmesser des Gestells zu erweitern.

Zuerst hatte man beim Übergang zum Koksbetrieb die Hochöfen mit geschlossener Brust in das Rauhgemäuer bestehender Holzkohleöfen eingebaut. Das Rauhgemäuer übte bei der geschlossenen Bauart aber keine Wärmeschutzwirkung mehr aus, erschwerte den Zugang zum Ofen und hatte nur noch den Zweck, die Begichtungseinrichtungen zu tragen. Einer weiteren Vergrößerung der Hochöfen mit dem Ziel, die Roheisenerzeugung zu steigern, war diese Bauweise jedoch hinderlich. So versuchte man, Hochöfen anders zu konstruieren.

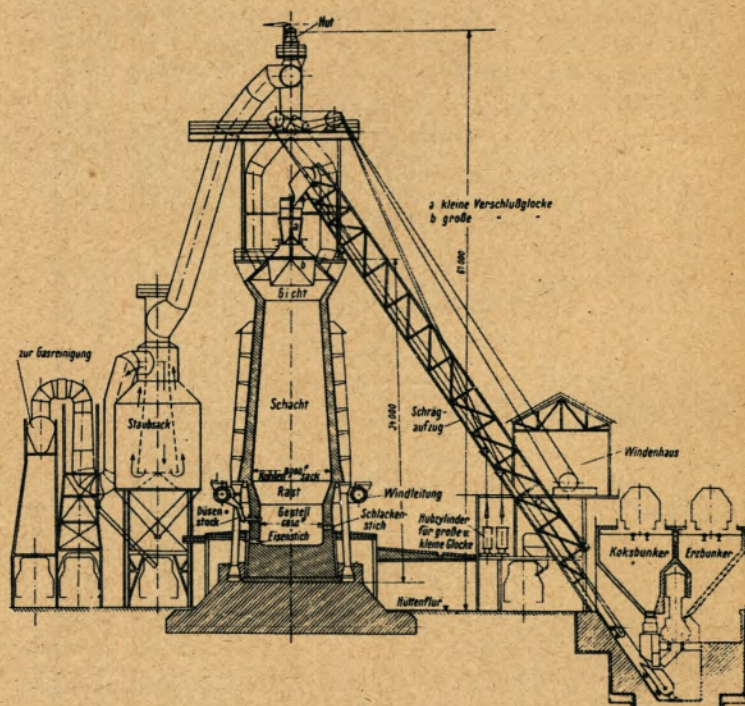
Man hielt zwar immer noch am getrennten Aufbau des Schachtes fest, der von Tragkranzsäulen gestützt auf einen Tragkranz gestellt wurde. Ein Blechpanzer hielt das starke, aus Rauh- und Kerngemäuer bestehende Schachtmauerwerk zusammen. An diesem Blechpanzer befestigte man die Gichtplattform und die Beschickungseinrichtungen. Bald erkannte man aber, daß eine stärkere Schachtkühlung bei Hochöfen nützlich ist und führte deshalb den Schacht nur im Kerngemäuer auf. Der Blechpanzer aber ließ ein Schadhaftwerden des Schachtes nicht erkennen; so verzichtete man auch auf diesen und verankerte das Mauerwerk nur mit Bändern. Zum Tragen der Begichtungsbühne und der Beschickungseinrichtungen baute man ein freistehendes Hochofengerüst. Diese Hochofenbauart war in Deutschland jahrzehntelang üblich.

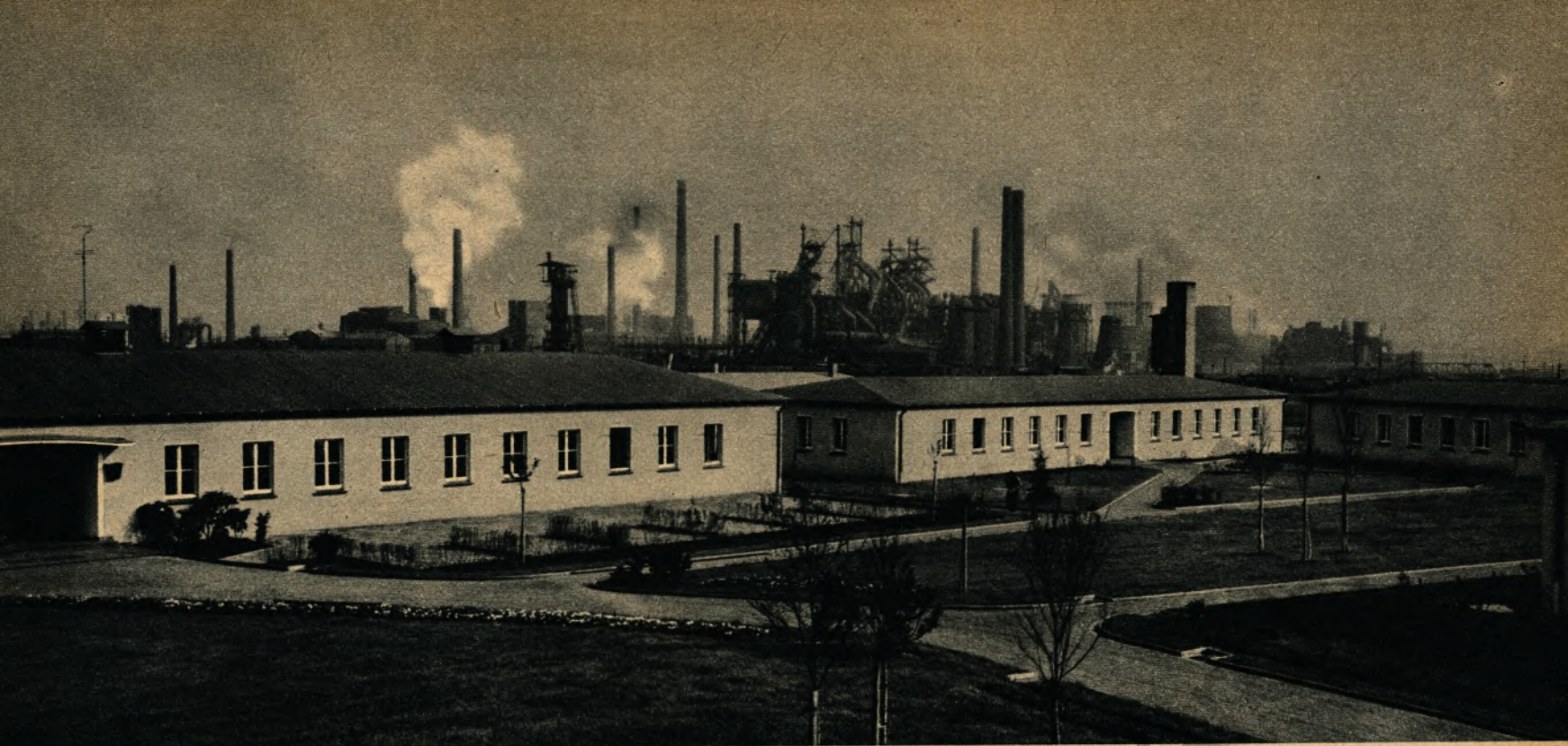
Die in der letzten Zeit errichteten Öfen weichen grundsätzlich von der alt-hergebrachten Bauweise ab. Unterofen und Oberofen, also Gestell, Rast und Schacht, werden von einem in sich geschlossenen, elektrisch geschweißten Blechpanzer zusammengehalten. Die Abstützung des Schachtes durch Tragring und Tragsäulen ist ganz fortgefallen. Das für die deutschen Hochöfen typische freistehende Hochofengerüst übernimmt das Tragen der Gichtbühne und teilweise auch der Beschickungseinrichtungen sowie das Stützen des Schrägaufzugs. Nach diesen Gesichtspunkten wird auch der nunmehr in der Westfaluenhütte in Bau befindliche Hochofen 6 als erster Großhochofen Europas mit einem Gestelldurchmesser von 8 Metern errichtet. Bei der Planung wurde schon die Neuzustellungsmöglichkeit mit einem auf 8,50 Meter erweiterten Gestell in Betracht gezogen. Der Weg zum Großhochofen wird beschritten, um die Gestehtungskosten je Tonne Roheisen niedriger zu halten und somit den Betrieb rentabler zu gestalten.

Unsere Zeichnung vermittelt einen Eindruck vom Aufbau des Hochofens 7 der Westfaluenhütte, den das Titelbild zu diesem Artikel zeigt und den wir oben im Bau sehen. Er ist schon nach den neuen Erkenntnissen der Hochofentechnik erbaut und seit Jahren reibungslos in Betrieb.



Der Hochofen 7, wie er heute in der Westfaluenhütte in Betrieb ist, im Bau. Man sieht deutlich den Unter- und Oberofen, also Schacht, Rast und Gestell. Das Gerüst ist noch nicht montiert.





Ledige Bergarbeiter sind hier untergebracht
Auf- und Ausbau des Heimes abgeschlossen
An der Sportplatzanlage wird noch gebaut
Ein Umsiedler aus Bayern fand neue Heimat

WOHNHEIM Derne

„Jo, gibt's denn do a a pfundigs Bier?“, das war eine der ersten Fragen, die Xaver stellte, als er in seinem bayrischen Heimatort für den Ruhrbergbau angeworben wurde und hörte, daß er schon bald auf Kaiserstuhl seine Arbeit beginnen solle. Der Ruf Dortmunds als Brauereistadt war aber auch in das Land des größten Bierkonsums gedrungen und so war mit dem Hinweis auf die Lage unserer Kaiserstuhlzechen diese Frage schnell beantwortet, besser hätte sich Xaver die Lösung dieses Problems kaum denken können. Andere Fragen aber blieben: War er bergtauglich? Wo würde er wohnen? Wie würde er verpflegt? Wer wüsche seine Wäsche? Ganz abgesehen von der Freizeitgestaltung in einer ihm unbekannten Stadt. Der Lohn hätte ihn schon gereizt — und im stillen hatte er schon sehr genaue Pläne gemacht, was er mit dem Geld anfangen würde — wenn nur die vielen „Aber“ nicht gewesen wären. Dazu muß erwähnt werden, daß Xaver, ein Urbayer, groß, blond, muskulös, 27 Jahre, verheiratet und Vater von zwei strammen Buben ist.

Seine Bergtauglichkeit war schnell festgestellt. Aber seine Sorgen wurden nicht kleiner als er im Zuge saß, um seine neue Arbeit in Dortmund aufzunehmen. Man hatte ihm zwar erzählt, wie man die einzelnen Probleme lösen würde, aber was so ein richtiger Bayer ist, der bleibt skeptisch, bis man ihn eines besseren belehrt hat. Vorübergehend würde er in einem Wohnheim untergebracht, hatte man ihm gesagt, bis mit Unterstützung der Zeche eine Wohnung für ihn und seine Familie beschafft werden könne, in die er dann einziehen solle. Xaver harrete der Dinge, die da kommen sollten. Und — nachdem er die verschiedensten Formalitäten erledigt hatte — kam er in unser Wohnheim nach Derne. Was erwartete ihn dort? Aber schauen wir uns das Heim erst einmal an und erzählen Xavers Geschichte, die nach vielen Mühen ein „happy end“ bekam, gleich weiter.

Das „Wohnheim der Hoesch Bergwerks AG Derner Straße 95“, wie es offiziell heißt, besteht heute aus sieben Einzelheimen mit einem Wirtschaftsgebäude und einem Waschhaus. Die einzelnen Häuser des Wohnheims liegen inmitten einer Grünanlage, die nach und nach entstanden ist. Etwa 320 Bergleute können dort Unterkunft finden, mit rund 290 ist es durchschnittlich belegt. Ende 1951 legte man den Grundstein zu diesem Heim, und inzwischen hat es seine endgültige Form gefunden, abgesehen von einigen Ergänzungen der Grünanlage und dem Ausbau des Sportplatzes, der noch vorgesehen ist. In den Einzelhäusern des Wohnheims sind jeweils vier Bergleute in einem Zimmer untergebracht, das mit Betten, Holzkleiderschränken, Linoleumbelag, Tischen, Stühlen, Bildern usw. wohnlich eingerichtet ist. Zur Unterbringung der Koffer hat man einen eigenen Kofferraum im Eingangsgebäude geschaffen und gleich nebenan ist ein großer geschlossener Fahrradabstellraum. Ein Besuchszimmer, eine Kochküche zum Selbstbereiten der Speisen und ein geräumiger Waschraum mit Duschen vervollständigen die Ausstattung jedes Einzelhauses im Wohnheim.

Wirtschaftsgebäude modern ausgestattet

Ungefähr im Mittelpunkt der ganzen Anlage steht das Wirtschaftsgebäude; es faßt neben den Lager- und Vorratsräumen vor allem die aufs modernste eingerichtete Küche, in der jeden Tag etwa 250 Mittagessen gekocht und dann zum Preise von 1,30 DM abgegeben werden. Für die Eigenbereitung des Frühstücks und des Abendessens steht den Bergleuten eine Kantine zur Verfügung, in der sie ihre Einkäufe tätigen können. Zur Entspannung in der Freizeit dient der Leseraum, in dem die neuesten Zeitungen und Zeitschriften aufliegen, sowie eine gut ausgestattete Bücherei mit Lesestoff aus den

verschiedensten Gebieten der Literatur. Ein großer lichter Saal dient als Speise- und Versammlungsraum. In ihm findet auch vierwöchentlich eine Filmvorführung statt, bei der die neuesten Spielfilme und Wochenschauen gezeigt werden.

Eine Gemeinschaft entsteht

Doch kehren wir zu Xaver zurück. Er fand sich plötzlich zwischen Kumpels aus fast allen deutschen Landesteilen, von der Waterkant bis zu den Alpen, von der Westgrenze bis hin zu den vielen Flüchtlingen aus der Ostzone. Er wurde zwar wegen seiner „bajuwarischen“ Art ordentlich auf die „Schuppe“ genommen, aber im Laufe der Zeit gewöhnte man sich aneinander. So wie sie morgens nebeneinander „vor Ort“ arbeiteten, so lebten sie hier in ihrer Freizeit zusammen und allmählich bildete sich eine echte Gemeinschaft unter den Kumpels verschiedenster „Nationalität“. Somit wäre für Xaver alles zufriedenstellend gewesen, wenn . . . ja, wenn er nicht viele hundert Kilometer von seiner Familie hätte getrennt leben müssen. Denn so große Vorsorge im Wohnheim auch für das persönliche Wohl des Kumpels getroffen worden ist, sowenig hat es den Zweck, den Verheirateten auf die Dauer als Unterkunft zu dienen, während es für die Junggesellen kaum eine praktischere Unterbringungsmöglichkeit gibt als hier, wo sie für verhältnismäßig geringes Entgelt wohnen und leben können. Xaver war erst einige Monate im Kohlenpott, als er einen Weg suchte und fand, um wieder mit seiner Familie zusammenzukommen: Eine eigene Wohnung. Daß die Beschaffung dieser Wohnung einiges Kopfzerbrechen verursachte und Mühe machte, wenn auch die größten Schwierigkeiten durch unsere „Westfalia“-Wohnungsbaugesellschaft aus dem Wege geräumt wurden, ist selbstverständlich. Heute aber hat Xaver es geschafft. Vor kurzem hat er das Wohnheim verlassen und ist mit seiner Familie in eine Wohnung ganz in der Nähe von Kaiserstuhl gezogen. War das ein Hallo bei seinen Buben und natürlich auch bei seiner Frau.

Wohnheim Derne — gute Unterkunft

Wir haben Xaver gefragt, wie es ihm im Wohnheim gefallen habe. „Bei einer so großen Zahl von Menschen, wie sie im Derner Wohnheim zusammenleben, gibt es immer wieder mal Schwierigkeiten“, hat er uns gesagt, „aber mit etwas gutem Willen lassen die sich schnell lösen. Ich jedenfalls hätte mir für die Übergangszeit kaum eine bessere Unterbringung denken können, denn die Verpflegung war ausgezeichnet und preiswert, meine Stubenkameraden nette Kerle, für Wäsche und alles Drum und Dran war gesorgt und vor allem, ich brauchte nicht soviel Geld, so daß ich für meine Wohnung sparen konnte, in der ich jetzt lebe. Wenn ich ledig gewesen wäre, wäre ich so schnell nicht wieder in Derne ausgezogen.“ Und die große Abschiedsfeier im Kreise seiner Kameraden zeigte, daß Xaver beliebt war und da sich auf seine Rede kein Widerspruch erhob, nehmen wir an, daß er auch im Namen seiner Kameraden gesprochen hat.

Eingang
zum Wirtschafts-
gebäude



Feierabend



Speisesaal





DIE LAGE DER HOESCH WERKE

-  Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft, Dortmund
-  Westfalenhütte Aktiengesellschaft, Dortmund
-  Hohenlimburger Walzwerke AG, Hohenlimburg
-  Zweigniederlassung Werk Federstahl, Kassel

-  Dörken Aktiengesellschaft, Gevelsberg i. W.
-  Dortmunder Drahtseilwerke GmbH, Dortmund
-  Schmiedag Aktiengesellschaft, Hagen i. W.
-  Trierer Walzwerk AG, Wuppertal und Trier

-  Maschinenfabrik Deutschland AG, Dortmund
-  Hiltruper Röhrenwerk GmbH, Hiltrup i. W.
-  Becke-Prinz GmbH, Dortmund und Hemer
-  Döhner Aktiengesellschaft Letmathe i. W.



Ganz auf Draht - - -

... eingestellt sind die Dortmunder Drahtseilwerke, die 1927 zu den Werken des Hoesch-Kreises kamen. Der Betrieb gehört heute zu den führenden Drahtseilereien Deutschlands. Vor dem Kriege hat er zusammen mit der Hoesch-Seilerei in der Westfalenhütte (Drahtverfeinerung) etwa 10 Prozent der gesamten deutschen Drahtseilerzeugung hergestellt. Nach der Demontage der Hoesch-Seilerei wurde in den Nachkriegsjahren die Drahtseilerzeugung in den Anlagen der Dortmunder Drahtseilwerke zusammengefaßt, die die Friedensherzeugung seit Jahresfrist schon wieder überschreiten.

Es geht nicht ohne Drahtseile

So muß jeder sagen, der die zahllosen Zechen und Hüttenwerke des Rheinisch-Westfälischen Raumes durchwandert, der Neubauten betrachtet, der eine große Hafenstadt besucht, der in eine Anlage der Erdölindustrie kommt oder bei Bagger- und Krananlagen die Verwendung von Drahtseilen betrachtet. Der Bedarf an Drahtseilen ist groß. Überall sind sie notwendig, um zu fördern, zu heben, zu ziehen und zu tragen. Das ist nicht immer so gewesen.

Erst im Jahre 1834 wurden erstmalig Drahtseile auf einer sogenannten Schlagbahn, einem oft 300—400 Meter langen Gebilde, von Hand geflochten. Bergrat Albert war es, der damals den Anstoß zur ersten Drahtseilherstellung und ihrer Verwendung im Bergbau gab. Die ersten Drahtseile bestanden aus Drähten mit Festigkeiten von etwa 60 kg/mm². Die fortschreitende Technik in folgenden Jahren hat die Ingenieure sehr bald auf die Idee der maschinellen Drahtseilerzeugung gebracht, wodurch die Fertigung von Hand auf der Schlagbahn immer mehr in den Hintergrund trat und die Qualität und Belastungsfähigkeit zunahm. Heute werden auf modernen schnellaufenden Maschinen Drahtseile aus Eisen- und Gußstahldrähten in blanker und verzinkter Ausführung nach allen Normen und in jeder gewünschten Spezialanfertigung und für die verschiedenartigen Verbrauchergruppen hergestellt.

Die Hauptabnehmergruppen der Dortmunder Drahtseilwerke sind:

- Kohlen-, Erz- und Kalibergbau;
- Schiffbau, Schifffahrt und Fischerei;
- Bauwirtschaft, Brückenbauten und Baggerbetriebe;
- Erdöl- und Petroleumindustrie;
- Eisenschaffende Industrie, Metallwaren- und Eisenindustrie;
- Verkehrsbetriebe und Landwirtschaft.

Ein Seil — 520 Zentner

In den Anlagen der Dortmunder Drahtseilwerke werden Drahtseile in allen erforderlichen Konstruktionen hergestellt. Wenn man den über 100 Seiten starken Katalog von DDW durchblättert, bekommt man erst einen Eindruck von der Vielzahl der Fertigungsarten, die notwendig sind, um allen Ansprüchen der Abnehmer gerecht zu werden. Das zur Drahtseilherstellung benötigte Material — es kommt in der Hauptsache von der Westfalenhütte — wird in allen Stärken von 0,16 bis über 5 Millimeter gebraucht, und zwar in einer Materialfestigkeit von 40 bis etwa 230 kg/mm². In der eigenen Hanfseilerei werden Manila-, Sisal-, Jute- und Baumwollgarne zur Herstellung der sogenannten Seilseelen (Hanfseileinlagen) verarbeitet. Die Dortmunder Drahtseilwerke stellen in ihren Anlagen Drahtseile von 1 bis über 75 Millimeter Durchmesser her. Die bisher längsten und schwersten Seile wurden als Förderseile für die Zeche Radbod bei Hamm gefertigt. Ein solches Förderseil hat eine Länge von 1400 Meter, etwa 70 Millimeter Durchmesser und ein Nettogewicht von 26000 Kilogramm oder 520 Zentner.

Schon an die Fertigung des Vormaterials werden große Ansprüche gestellt. Vor der Verseilung werden die gezogenen Drähte einer genauen Prüfung unterzogen und auf Festigkeit, Biegungsfähigkeit, Verdrehungen und Oberflächenbeschaffenheit hin gründlich untersucht. Besonders das Drahtmaterial, das zur Fertigung von Förderseilen für den Bergbau für Kran- und Aufzugseile, Schiffseile und sonstige Spezialzwecke dient, muß sehr sorgfältig geprüft werden. Drähte, die den bergpolizeilichen Vorschriften oder den Bedingungen anderer Prüfstellen nicht entsprechen, werden ausgeschieden und sind für die Drahtseilfertigung nicht zu gebrauchen. Die Dortmunder Drahtseilwerke haben seit jeher ganz besonderen Wert auf eine Qualitätsarbeit gelegt, was in nicht geringem Maße zur Festigung des guten Rufes des Unternehmens beigetragen hat.



Auf dieser Maschine werden größte Drahtseile hergestellt.

Hier werden Drähte und Drahtseile sorgfältig geprüft.





DDW-Seile gingen in 45 Länder

„DDW-Seile“ sind in der ganzen Welt bekannt. In den letzten beiden Vorkriegsjahren sind rund 45 Länder mit DDW-Seilen beliefert worden. Heute hat das Unternehmen schon wieder Verbindung mit vielen der früheren ausländischen Abnehmer aufnehmen und auch neue Interessenten gewinnen können. Die Friedenserzeugung ist, wie bereits erwähnt, seit Jahresfrist schon wieder überschritten und dank einer umsichtigen Verkaufspolitik können sich die Dortmunder Drahtseilwerke auf eine treue Stammkundschaft verlassen, wozu nicht zuletzt die eigenen Werke des Hoesch-Kreises gehören. Eine gut eingearbeitete Stammebelegschaft, die über jahrzehntelange Erfahrungen in der Drahtseilherstellung verfügt, bürgt mit für den Ruf des Unternehmens. Deshalb widmet man sich auch der Heranbildung des Facharbeiternachwuchses bei DDW mit besonderer Sorgfalt. Seit 1950 sind 34 Lehr- und Anlernlinge eingestellt worden, denen im Werk selbst zusätzlicher Unterricht erteilt wird.

Vom Kleingarten zum Wohnungsbau

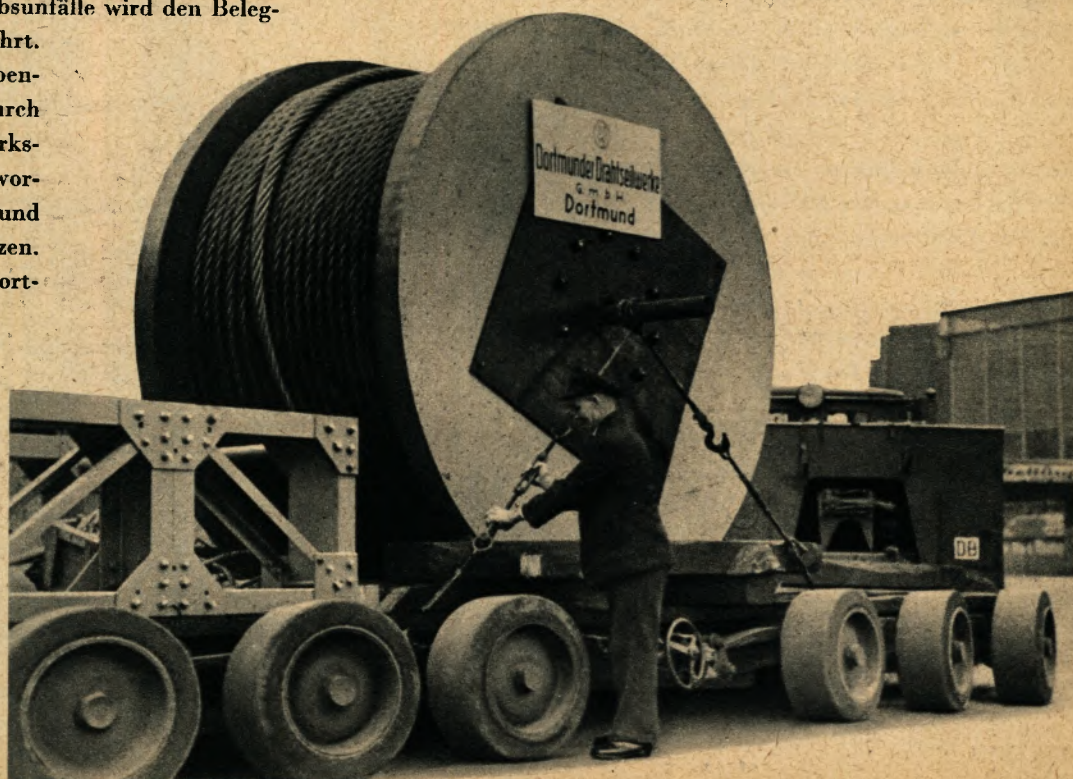
Gute Qualitätsarbeit kann aber auf die Dauer nur geleistet werden, wenn man sich auf eine zuverlässige und erfahrene Belegschaft stützen kann, die mit den Bedingungen ihrer Arbeit zufrieden ist. In dieser Erkenntnis haben sich die Dortmunder Drahtseilwerke seit Jahren die Pflege der sozialen Belange der Werksangehörigen besonders angelegen sein lassen. Durch die Pensions- und Unterstützungseinrichtung ist für Notzeiten und für das Alter gesorgt. In Krankheitsfällen und bei Arbeitsausfall durch Betriebsunfälle wird den Belegschaftsmitgliedern zusätzliche Beihilfe gewährt.

Bei Geburten, Hochzeiten usw. werden ebenfalls Beihilfen gezahlt. Die zum Teil durch Kriegseinwirkungen stark zerstörten Werkswohnungen sind alle wieder aufgebaut worden. Jeder Mieter verfügt über eine gute und gesunde Wohnung zu niedrigen Mietsätzen. Von den verheirateten Mitarbeitern der Dort-

munder Drahtseilwerke sind zur Zeit 43 Prozent in Werkswohnungen untergebracht, und das Werk ist bemüht, auch einer kleinen Anzahl von Wohnungsuchenden nach und nach zu Wohnraum zu verhelfen. In einer Kleingartenanlage am Fredenbaum unterhält das Werk 39 Schrebergärten, in denen Betriebsangehörige Ausspannung und Erholung finden. Alljährlich macht die Belegschaft mit ihren Angehörigen eine fröhliche Gemeinschaftsfahrt, an der besonders die Frauen der Mitarbeiter immer mit besonderer Freude teilnehmen. Die Dortmunder Drahtseilwerke, die 1911 von Wohlfahrt & Liesenhoff — ein Sohn des Mitbegründers ist heute noch als Betriebsleiter tätig — gegründet worden sind, haben zahlreiche Jubilare, die auf eine fünfundzwanzig- oder vierzigjährige Tätigkeit zurückblicken können. Jubiläumsfeiern sind deshalb immer ein Fest für die ganze Belegschaft.

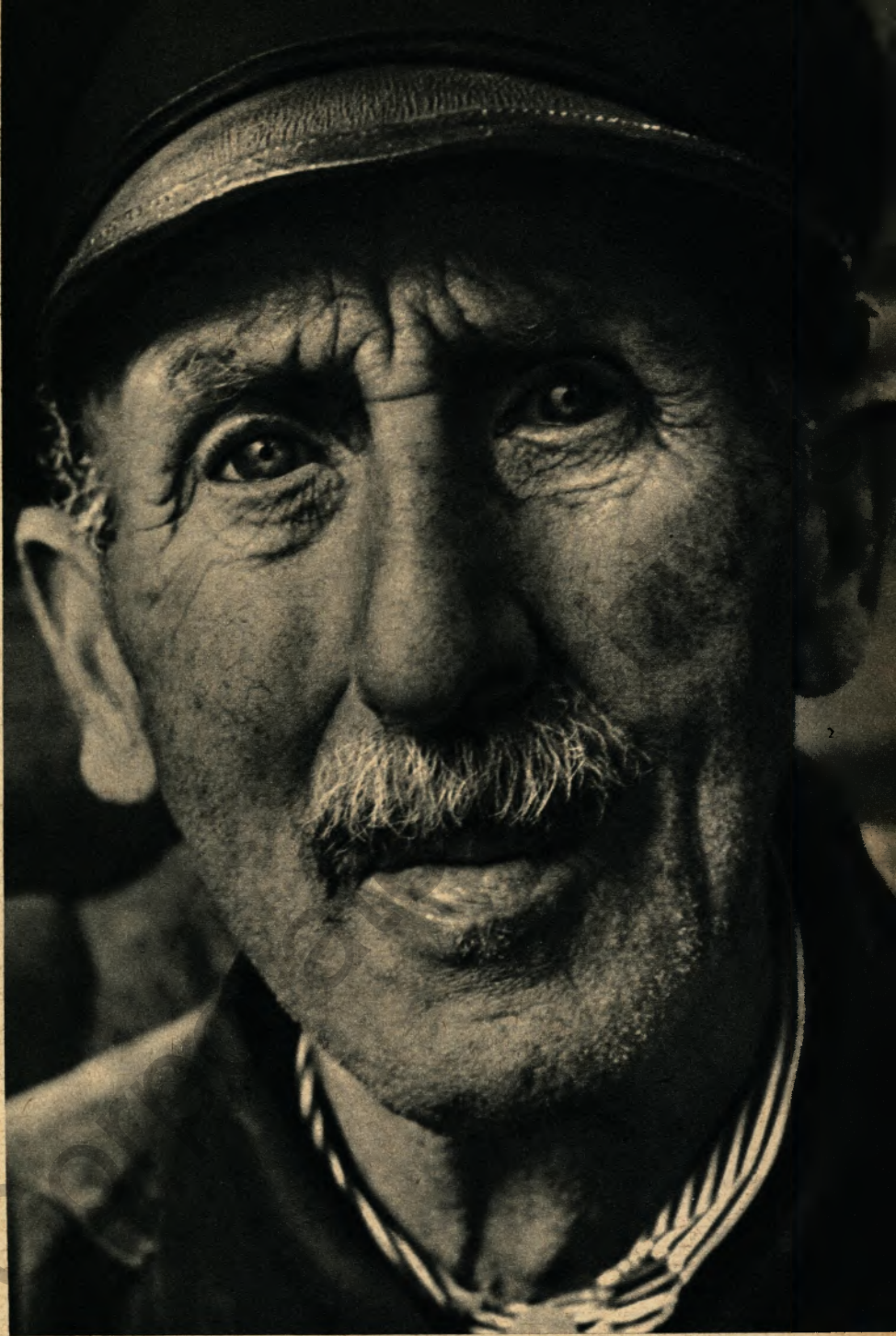
Gemeinsame Leistung — gemeinsamer Erfolg

Der Wettbewerb auf dem internationalen Markt und auch im Inland ist in den letzten Jahren immer stärker geworden. Es bedurfte der Anstrengung aller, um den notwendigen Absatz der eigenen Erzeugnisse zu halten und noch zu steigern. Es bedurfte auch fortgesetzter Verbesserungen der technischen Anlagen und ständiger Überlegungen, um sich durch Qualitätsarbeit auf dem Markt behaupten und durchsetzen zu können. In einer echten Gemeinschaftsleistung haben alle Mitarbeiter der Drahtseilwerke ihr Ziel, den Wiederaufbau ihres Werks und eine Sicherung der Stellung auf dem Markt, erreicht.



So wie dieses Förderseil, das auf einem Spezialwagen der Bundesbahn transportiert wird, gehen täglich Drahtseile von DDW in alle Teile Deutschlands. Ein beachtlicher Prozentsatz der DDW-Produktion wird heute auch schon wieder ins Ausland geliefert. Alte Kunden blieben treu, neue kamen hinzu.

DIE SICHERUNG DES LEBENSABENDS



In letzter Zeit wird die Frage nach der Berechtigung Notwendigkeit und Zweckmäßigkeit betrieblicher Altersfürsorge lebhaft erörtert. Auf das Grundsätzliche dieser Frage soll hier nicht eingegangen werden, weil nach unserer Ansicht auf betriebliche Altersunterstützung nicht verzichtet werden kann, solange die Invaliden- und Altersrenten in den allermeisten Fällen monatlich 120 DM nicht überschreiten und damit bei den heutigen Lebenshaltungskosten zur Sicherung des Existenzminimums nicht ausreichen.

Für die Altersversorgung der Belegschaften aller Gesellschaften des Hoesch-Kreises wird der 3. Juni 1953 von ganz besonderer Bedeutung bleiben. An diesem Tage hat der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG eine neue Pensionsordnung genehmigt, die in ihren Leistungen und Bestimmungen gegenüber der bisherigen Regelung bemerkenswerte Verbesserungen bringt. Es wird notwendig sein, alle mit der Einführung dieser Pensionsordnung zusammenhängenden wesentlichen Fragen in der Werkzeitschrift zu behandeln. Einführend soll heute nur auf die Punkte eingegangen werden, über die unsere Mitarbeiter vor allem unterrichtet sein wollen:

1. Höhe der Leistungen
2. Rechtsanspruch
3. Anrechnung von Dienstjahren

Die Leistungen unserer Pensionsordnung.

Die am 3. Juni 1953 angenommene Pensionsordnung beruht auf den Vorschlägen der Stahltruhändlervereinigung. In der Muster-Pensionsordnung der Stahltruhändler waren die Anspruchsberechtigten in drei Einkommensgruppen eingeteilt; die Rentensätze für jede dieser Einkommensgruppen waren unterschiedlich. In der Gruppe I mit den niedrigsten Rentensätzen

waren alle Anspruchsberechtigten mit einem durchschnittlichen Monatseinkommen bis 400 DM, in der Gruppe II solche mit einem durchschnittlichen Monatseinkommen bis 500 DM und in der Gruppe III Anspruchsberechtigte mit einem Monatseinkommen über 500 DM.

Der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG hat nun gegenüber dem Vorschlag der Stahltruhändler einer Verbesserung der Leistungen in der Form zugestimmt, daß nur zwei Einkommensgruppen gebildet werden, und zwar Gruppe I mit einem durchschnittlichen Monatseinkommen bis 500 DM und Gruppe II mit einem solchen über 500 DM. Damit entfällt die Gruppe I der Muster-Pensionsordnung mit den niedrigsten Rentensätzen.

Die Rente setzt sich zusammen aus dem Grundbetrag von 20 DM, auf den nach zehn anrechnungsfähigen Dienstjahren ein Anspruch besteht, und jährlichen Steigerungsbeträgen. Diese neue Festlegung des Grundbetrages bedeutet eine bemerkenswerte Verbesserung, weil nach den bisher gültigen Richtlinien eine Rente erst nach 15jähriger Werkszugehörigkeit gezahlt wurde. Die Rente erhöht sich für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr um den Steigerungsbetrag, der in der Gruppe I 2 DM, in der Gruppe II 2,50 DM beträgt.

Beispiel 1: Ein Werksangehöriger mit einem durchschnittlichen Monatseinkommen von 380 DM, der nach 33 Dienstjahren in den Ruhestand tritt, erhält folgende Rente:

a) Grundbetrag	20,— DM
b) Steigerungsbetrag für das 11. bis 33. Dienstjahr = 23×2 DM	46,— DM
	66,— DM

Nach den bisherigen Hoesch-Richtlinien hätte dieser Werksangehörige nur eine Rente von 45 DM bezogen, das bedeutet eine Erhöhung um $46\frac{3}{4}\%$.

Beispiel 2: Bezöge dieser Werksangehörige ein durchschnittliches Monats-einkommen von 520 DM, so errechnete sich seine Rente wie folgt:

- a) Grundbetrag 20,— DM
b) Steigerungsbetrag für das 11. bis 33. Dienstjahr = $23 \times \text{DM } 2,50$ 57,50 DM
77,50 DM

Die Verbesserung gegenüber der bisherigen Regelung macht für diesen Werksangehörigen 32,50 DM (= 72,2%) aus.

Der Aufsichtsrat beschloß weiterhin, daß niemand mit der Einführung der Pensionsordnung gegenüber der bisher geltenden Regelung schlechter gestellt sein soll. Da die bisherige Regelung für die Angestellten günstiger ist als die Sätze nach der neuen Pensionsordnung, bleiben die Richtlinien für Angestelltenrenten weiterhin in Kraft.

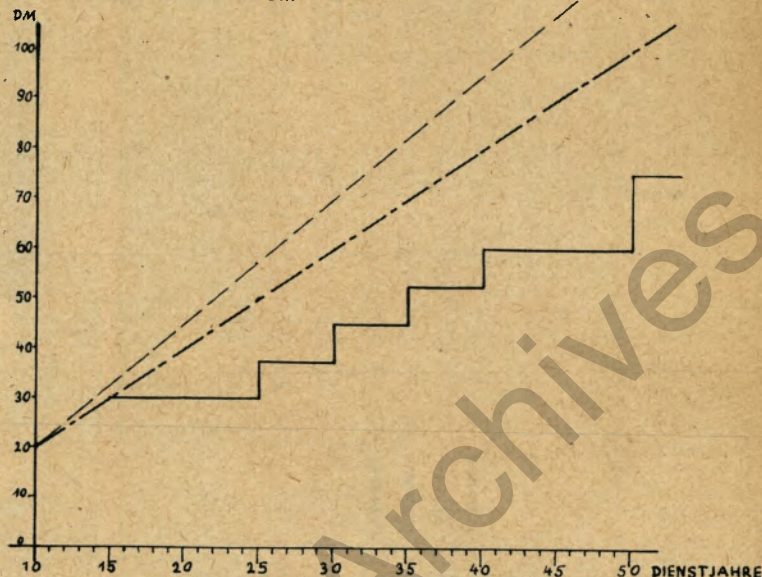
Nachstehend bringen wir eine Tabelle über die Rentenleistungen nach der neuen Pensionsordnung.

Dienstzeit	Gruppe I		Dienstzeit	Gruppe II	
	Pensionsfähiges Einkommen bis DM 500,—	über DM 500,—		Pensionsfähiges Einkommen bis DM 500,—	über DM 500,—
10 Jahre	DM 20,—	DM 20,—	28 Jahre	DM 56,—	DM 65,—
11 Jahre	DM 22,—	DM 22,50	29 Jahre	DM 58,—	DM 67,50
12 Jahre	DM 24,—	DM 25,—	30 Jahre	DM 60,—	DM 70,—
13 Jahre	DM 26,—	DM 27,50	31 Jahre	DM 62,—	DM 72,50
14 Jahre	DM 28,—	DM 30,—	32 Jahre	DM 64,—	DM 75,—
15 Jahre	DM 30,—	DM 32,50	33 Jahre	DM 66,—	DM 77,50
16 Jahre	DM 32,—	DM 35,—	34 Jahre	DM 68,—	DM 80,—
17 Jahre	DM 34,—	DM 37,50	35 Jahre	DM 70,—	DM 82,50
18 Jahre	DM 36,—	DM 40,—	36 Jahre	DM 72,—	DM 85,—
19 Jahre	DM 38,—	DM 42,50	37 Jahre	DM 74,—	DM 87,50
20 Jahre	DM 40,—	DM 45,—	38 Jahre	DM 76,—	DM 90,—
21 Jahre	DM 42,—	DM 47,50	39 Jahre	DM 78,—	DM 92,50
22 Jahre	DM 44,—	DM 50,—	40 Jahre	DM 80,—	DM 95,—
23 Jahre	DM 46,—	DM 52,50	41 Jahre	DM 82,—	DM 97,50
24 Jahre	DM 48,—	DM 55,—	42 Jahre	DM 84,—	DM 100,—
25 Jahre	DM 50,—	DM 57,50	43 Jahre	DM 86,—	DM 102,50
26 Jahre	DM 52,—	DM 60,—	44 Jahre	DM 88,—	DM 105,—
27 Jahre	DM 54,—	DM 62,50	45 Jahre	DM 90,—	DM 107,50

Die Frage des Rechtsanspruchs

Die Muster-Pensionsordnung der Stahltruhändler ist in erster Linie für die Werke der eisenschaffenden Industrie bestimmt und sichert den Arbeitnehmern dieser Werke einen Rechtsanspruch auf die Pensionsleistungen. Nachdem im Zuge der Neuordnung bei unserer Gesellschaft und bei einigen anderen Neu-Gesellschaften auch Weiterverarbeitungsbetriebe angegliedert wurden, entstand die Notwendigkeit, die Pensionsordnung auch für die Belegschaften dieser Werke anzuwenden. Damit ergab sich die Frage, ob der von der Stahltruhändlervereinigung vorgesehene Rechtsanspruch auch für die Belegschaften der Weiterverarbeitung gewährt werden sollte. Nach eingehender Beratung hat der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG beschlossen, den Rechtsanspruch vorzusehen für die Hoesch Werke AG, die Westfalenhütte AG und die Hohenlimburger Walzwerke AG. Mit Rücksicht darauf, daß bei den Konkurrenzunternehmen unserer Weiterverarbeitungsbetriebe ähnliche Pensionsregelungen nicht bestehen und schon gar nicht unter Gewährung eines Rechtsanspruches, beschloß der Aufsichtsrat,

GRUPPE I BIS 500 DM
GRUPPE II ÜBER 500 DM
HOESCH SÄTZE



zwar die Pensionsordnung, wie sie für den eisenschaffenden Bereich unserer Gesellschaft gilt, in jeder Hinsicht auch auf die Weiterverarbeitung anzuwenden, jedoch mit der Einschränkung, daß den Arbeitnehmern unserer Weiterverarbeitungsbetriebe vorerst ein Rechtsanspruch nicht gegeben wird. Durch zusätzliche Erklärungen des Aufsichtsrats ist aber gesichert, daß auch für die Arbeitnehmer der Weiterverarbeitung eine Änderung der Rentenleistungen oder anderer Bestimmungen der Pensionsordnung nur möglich ist, wenn sie gleichzeitig auch für die Westfalenhütte AG und die Hohenlimburger Walzwerke AG erfolgt. Im übrigen muß erwähnt werden, daß sich ohnehin auch für unsere Weiterverarbeitung ein gewohnheitsrechtlicher Anspruch herausgebildet hat.

Die Anrechnung von Dienstjahren

Die Pensionsordnung bringt dann aber hinsichtlich der Anrechnung von Dienstjahren ganz besondere Verbesserungen. Während bisher für die Gewährung einer Rente eine Wartezeit von 15 Jahren erfüllt sein mußte, werden künftig Renten bereits beim Nachweis von zehn anrechnungsfähigen Dienstjahren gezahlt. Dabei ist es besonders wichtig, daß auch solche Dienstjahre angerechnet werden, die ein Arbeitnehmer in anderen Werken der eisenschaffenden Industrie mit entsprechender Pensionsordnung und Anrechnung verbracht hat. Diese Bestimmung bedeutet, daß ein Arbeitnehmer, der zum Beispiel nach zwölfjähriger Dienstzeit beim Bochumer Verein in die Dienste der Westfalenhütte tritt und dort weitere 23 Jahre tätig ist, nach seinem Ausscheiden bei der Westfalenhütte 35 anrechnungsfähige Dienstjahre haben würde.

In den folgenden Nummern der Werkszeitschrift werden wir noch manche andere Einzelfragen zur Pensionsordnung behandeln müssen. Heute galt es nur, kurz über die wesentlichen Verbesserungen der neuen Pensionsordnung zu berichten.

Dr. Vogel

Direktor Friedrich Wilhelm Engel 50 Jahre

Am gleichen Tage, an dem sich die Gründung der Hoesch Werke AG zum ersten Male jährt, begeht das Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft, Herr Direktor Friedrich Wilhelm Engel (Bild siehe Seite 4) seinen 50. Geburtstag. Während der schweren Nachkriegsjahre hat er das Erbe verwaltet, das Krieg, Zusammenbruch, Demontage und Entflechtung hinterließen. Er hat entscheidenden Anteil an der Neuordnung unserer Gesellschaft gehabt. Nach dem Kriege galt sein ganzer Einsatz und seine ganze Kraft, gemeinsam mit den Betriebsräten und den Organisationen, die sich dieser Frage annahmen, dem Ziel, die völlige Zerschlagung von Hoesch zu verhindern. Langwierige und schwierige Verhandlungen wegen der Demontagen waren zu führen und gleichzeitig mußte das Mögliche an Wiederaufbau verwirklicht werden. Sicherlich wäre ihm das nicht in solchem Maße gelungen, wenn ihm die Erhaltung von Hoesch nicht Herzensanliegen gewesen wäre und er nicht aufrichtig mit allen Mitarbeitern und nicht eng mit den Betriebsräten unserer Unternehmen zusammengearbeitet hätte.

Direktor Engel wurde am 25. Juli 1903 in Elberfeld geboren, war mit 26 Jahren stellvertretender Abteilungsleiter bei Krupp und wenige Jahre später bereits Prokurist der Neunkirchner Eisenwerke. Zu Hoesch kam er am 1. Oktober 1938 als Direktor und Leiter des Verkaufs. Am 1. Januar 1946 wurde er zum stellvertretenden, am 12. August 1946 zum ordentlichen Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft berufen.

Heute ist Direktor Friedrich Wilhelm Engel im Vorstand unserer Gesellschaft für alle kaufmännischen Angelegenheiten verantwortlich. Über die Lage unseres Unternehmens, die Nöte und Sorgen, die Planungen und Hoffnungen berichtet er selbst in einem Artikel auf Seite 8. Er zieht dort ein nüchternes Fazit des Geschaffenen und des Gewünschten. Seine Ausgeglichenheit und sein Optimismus sind getragen von Realitätssinn, Phantasie und Schwung, so wie wir es heute brauchen, und sie sind damit ansteckend für seine Mitarbeiter bei ihrem täglichen Tun.

WERK UND WIR entbietet Herrn Direktor Engel zum 50. Geburtstag seine besten Wünsche und glaubt damit zu diesem Tage auch im Namen aller Hoesch-Mitarbeiter zu sprechen.



MEHR GELD- IN DER LOHNTÜTE

Wer von uns schaut am Zahltag nicht mißmutig auf die Spalte „Steuer“ seines Lohn- oder Gehaltsstreifens und überlegt sich, was er nicht alles hätte kaufen können, wenn ... und dieses „wenn“ begleitet ein wehmütiger Seufzer. Nun hat der Bundestag nach langen Beratungen diesem „wenn“ endlich ein „aber“ hinzugefügt, das in einer durchschnittlich 15prozentigen Lohnsteuersenkung besteht. Dieses „Gesetz zur Änderung steuerlicher Vorschriften und zur Sicherung der Haushaltsführung“ ist volkstümlich unter dem Namen „Kleine Steuerreform“ bekannt geworden. Einige Wochen bangte man darum, wann die Steuersenkung in Kraft treten könne, denn nach Verabschiedung des Gesetzes im Bundestag kam es im Bundesrat zu einem heftigen Steuerstreit zwischen dem Bund und den Ländern, weil der Bundesfinanzminister die Steuersenkung von einer Erhöhung des Bundesanteils an der Einkommen- und Körperschaftsteuer, die nach der Verfassung die Länder erhalten, abhängig machte. Nunmehr gelten ab 1. Juni die neuen Steuersätze.

Bisher: Zu hohe Steuern und Soziallasten

Die wichtigste Bestimmung der „Kleinen Steuerreform“ für Lohn- und Gehaltsempfänger ist die Senkung der Steuersätze um durchschnittlich 15%. Anlaß hierzu gab die für die Steuerpflichtigen unerträgliche Belastung durch die überaus hohen Steuern und Soziallasten. Nach Inkrafttreten des neuen Steuertarifs wird sich bei allen Steuerpflichtigen eine fühlbare finanzielle Erleichterung bemerkbar machen. Bei kleinen Einkünften und bei kinderreichen Steuerpflichtigen liegt die Ermäßigung über dem Durchschnitt von 15%, während dieser Prozentsatz bei höheren Einkünften und in den Steuerklassen I und II im Durchschnitt nicht ganz erreicht wird.

Während durch die „Kleine Steuerreform“ die Einkommen- und Lohnsteuer ab 1. Juni 1953 gesenkt wird, treten einige weitere Neuregelungen, die uns interessieren, zum überwiegenden Teil erst ab 1. Januar 1955 in Kraft. Es sind dies:

Änderungen der abzugsfähigen Sonderausgaben

Ab 1. Januar 1955 sollen die bisher geltenden Höchstbeträge für die voll abzugsfähigen nachgewiesenen Sonderausgaben erhöht werden. Als Sonderausgaben gelten in der Hauptsache Versicherungsbeiträge, Beträge für Bausparkassen, steuerbegünstigte Kapitalansammlungsverträge usw. Sie werden DM 1000,— (bisher DM 800,—) für den Steuerpflichtigen selbst und DM 500,— (bisher DM 400,—) für die Ehefrau und für jedes Kind, für das dem Steuerpflichtigen Kinderermäßigung zusteht, betragen. Bei den über 50 Jahre alten Steuerpflichtigen erhöhen sich die Höchstbeträge jeweils auf das Doppelte. Neben der Änderung der Höchstbeträge für Sonderausgaben zugunsten des Steuerpflichtigen bringt die „Kleine Steuerreform“ mit Wirkung vom 1. Januar 1955 einige Änderungen, durch welche der Kreis der bisher als abzugsfähig anerkannten Sonderausgaben eingeengt wird:

1. Übersteigen die nachgewiesenen Sonderausgaben die genannten voll abzugsfähigen Höchstsätze, so kann nach den bisher gültigen Vorschriften der darüber hinausgehende Betrag zur Hälfte abgesetzt werden, wenn er 15% des Gesamteinkommens nicht übersteigt. Nach der neuen Regelung sind die nachgewiesenen Sonderausgaben, wenn sie die vorgenannten neuen Höchstbeträge übersteigen, nur noch in geringerem Umfang zur Hälfte abzugsfähig. Diese Hälfte des nachgewiesenen Mehrbetrages darf

jedoch 50% des jeweiligen steuerabzugsfähigen Höchstbetrages nicht übersteigen.

2. Aufwendungen für den ersten Erwerb von Anteilen an Bau-, Wohnungs- und Verbrauchergenossenschaften und Aufwendungen für steuerbegünstigte Kapitalansammlungsverträge einschließlich der Verträge mit festgelegten Sparraten, die nach dem 1. Januar 1955 abgeschlossen werden, sind dann ebenfalls keine steuerbegünstigten Sonderausgaben mehr.

Freibeträge für Flüchtlinge und Totalgeschädigte fallen fort

Die bisher gewährten Freibeträge (Pauschbeträge) für Flüchtlinge, Vertriebene, Verfolgte, Spätheimkehrer und Totalgeschädigte können letztmalig für den Erhebungszeitraum 1954, das ist für den Lohn- und Gehaltsempfänger das Kalenderjahr 1954, abgezogen werden. Auch diese Änderung entspricht dem allgemeinen Grundsatz der „Kleinen Steuerreform“, das gegenwärtig bestehende und kaum noch zu übersehende System von Steuerbegünstigungen langsam abzubauen.

Eine weitere Bestimmung, die ab 1. Januar 1955 entfällt, ist die Abzugsfähigkeit von Aufwendungen für die Wiederbeschaffung notwendigen Hausrats und notwendiger Kleidung, die bisher als außergewöhnliche Belastung abzugsfähig waren. Die Beschaffungskosten mußten allerdings nachgewiesen werden und durften den Pauschbetrag für Totalgeschädigte nicht überschreiten.

Fortfall von steuerlichen Vergünstigungen der Wohnbaudarlehen

Zuschüsse, die ein Steuerpflichtiger zur Förderung des Wohnungsbaus gibt, sind nach den zur Zeit geltenden Bestimmungen bis zu einem Betrage von DM 7000,— (unter bestimmten Voraussetzungen bis DM 10000,—) je Wohnung vom steuerpflichtigen Einkommen abzugsfähig. Auch diese Vergünstigung fällt durch die „Kleine Steuerreform“ mit Wirkung vom 1. Januar 1955 fort.

Die „Kleine Steuerreform“ erfüllt zwar bei weitem nicht alle Erwartungen, die an eine Steuersenkung gestellt wurden, gleichwohl wird für jeden von uns am Monatsende schon ein fühlbarer Mehrbetrag in der Lohntüte sein.

Dr. Endemann

Die nachstehende Tabelle erläutert die Tarifänderung:

Monatslohn in DM		Steuerklasse		Steuerklasse III bei Kinderermäßigung für			
		I	II	1 Kind	2 Kinder	3 Kinder	4 Kinder
200,—	a)	6,80	3,75	1,75	—	—	—
	b)	5,80	—	—	—	—	—
	c)	1,—	3,75	1,75	—	—	—
	d)	14,70	100,—	100,—	—	—	—
300,—	a)	22,90	14,30	8,30	6,25	3,15	—
	b)	19,40	10,—	3,75	—	—	—
	c)	3,50	4,30	4,55	6,25	3,15	—
	d)	15,30	30,—	54,80	100,—	100,—	—
400,—	a)	43,90	32,90	22,90	14,30	7,30	3,75
	b)	38,05	25,15	16,90	10,—	1,75	—
	c)	5,85	7,75	6,—	4,30	5,55	3,75
	d)	13,30	23,60	26,20	30,—	76,—	100,—
500,—	a)	70,—	56,40	43,90	32,90	22,90	14,30
	b)	61,30	45,40	34,75	25,15	13,90	5,—
	c)	8,70	11,—	9,15	7,75	9,—	9,30
	d)	12,40	19,50	20,80	23,60	39,30	65,—
600,—	a)	101,—	85,—	70,—	56,40	43,90	32,90
	b)	88,25	69,75	57,15	45,40	30,75	18,40
	c)	12,75	15,25	12,85	11,—	13,15	14,50
	d)	12,60	17,90	18,40	19,50	30,—	44,10
800,—	a)	177,05	157,05	137,05	118,50	101,—	85,—
	b)	153,15	130,—	113,75	98,25	78,—	59,65
	c)	23,90	27,05	23,30	20,25	23,—	25,35
	d)	13,50	17,20	17,—	17,10	22,80	29,80
1000,—	a)	265,55	243,05	220,55	198,05	177,05	157,05
	b)	227,55	202,55	183,80	165,05	140,30	117,—
	c)	38,—	40,50	36,75	33,—	36,75	40,05
	d)	14,30	16,70	16,70	16,70	20,80	25,50
1200,—	a)	353,75	331,25	308,75	286,25	263,75	241,25
	b)	304,80	278,15	258,15	239,30	213,05	186,80
	c)	48,95	53,10	50,60	46,95	50,70	54,45
	d)	13,80	16,—	16,40	16,40	19,20	22,60

Erläuterungen:

a) Lohnsteuer n. d. bisher gültigen Monatstabelle, b) Steuersenkung in absoluten Beträgen, c) Lohnsteuer nach der „Kleinen Steuerreform“, d) in Prozentsätzen

Fräulein S . . .

Mit Virtuosität handhabt sie Telefon und Schreibmaschine. Man kann einen Brief tippen, wie man ihn eben gerade vom Stenogrammblock abliest, Zeile für Zeile, Absatz für Absatz, von der Anrede bis zum »Hochachtungsvoll«. Man kann auch anders. Fräulein S. hat selbst das Wort: sie spricht im Namen aller Kolleginnen.



Haben Sie schon einmal beobachtet, wie betont man sich mittels Schreibmaschinenschrift ausdrücken kann? Man kann Angebote in eine so klassische Form bringen — mit bescheiden in den Hintergrund gerückten „langen Lieferzeiten“ oder Preiserhöhungen und mit besonders herausgestellten Vergünstigungen, die das Auge des lesenden Kunden nicht mehr loslassen, bis er sich zu unseren Gunsten entschieden hat. Man kann lange technische Erläuterungen so tadellos absetzen, verteilen und wohlproportioniert bringen, daß sie wie Romane zu lesen sind; man kann Mahnbriefe so korrekt und im Bewußtsein des eigenen Rechts so überzeugend niederschreiben, daß sie dem säumigen Zahler ohne weitere Schwierigkeiten das Geld aus der Tasche ziehen.

Selbstverständlich können wir, da es sich meist um technische Diktate handelt, nicht allzuviel selbständig tun. Aber wir können wenigstens allzulange Schachtelsätze, unbeabsichtigte Wiederholungen usw. ausbessern und dem Stil, falls er es noch braucht, den letzten Schliff geben. Bei dieser Gelegenheit möchte ich gern erwähnen, daß wir auch in der Lage sind, nach kurzen Inhaltsangaben einfachere Briefe selbst zu schreiben! Manche Chefs wissen dies noch nicht — und es ist der Wunsch vieler meiner Kolleginnen, daß einmal auf diese Fähigkeit — mit allem Respekt — hingewiesen wird.

Das ist die Arbeit an der Schreibmaschine, die im Büro unsere beste Freundin ist. Da wir uns der Tatsache, einem technischen Betrieb anzugehören, verpflichtet fühlen, sind manche von uns ihre eigenen Mechaniker. (Eine wahre Geschichte übrigens: ich kenne eine Telefonistin in einem unserer Betriebe, die schon oft — besonders in der Zeit, als es schwieriger war, einen Monteur zu bekommen — mit Schraubenzieher und Federmesser an Leitungen, Drähte und Apparate ging und den Schaden beseitigen konnte, noch ehe die edlen Mechaniker mit Werkzeugkisten und Öl-Schutzanzug erschienen!)

Wir müssen auch so etwas wie Fingerspitzengefühl haben: Wenn der Chef über schwierigen Berechnungen sitzt, belästigt man ihn möglichst nicht mit Fragen und Anmeldungen. Einfachere Telefongespräche können wir selbst erledigen; wenn man länger einer Abteilung angehört, hat man schon z. B. einige Preisangaben im Kopf. Sollte ein Telefongespräch aus irgendeinem Grunde nicht angenommen werden können, dann sagt man selbstverständlich nicht: „Der Chef ist zwar da, für Sie aber in jedem Fall auf dem Nordpol verschollen...!“

Wenn Gäste kommen, gibt es Zimmerbestellungen für sie. Ferner: Termine notieren und rechtzeitig erinnern. Wichtige Telefonnummern und die häufigst gebrauchten Zugverbindungen sind aus-



EIGENER MONTEUR

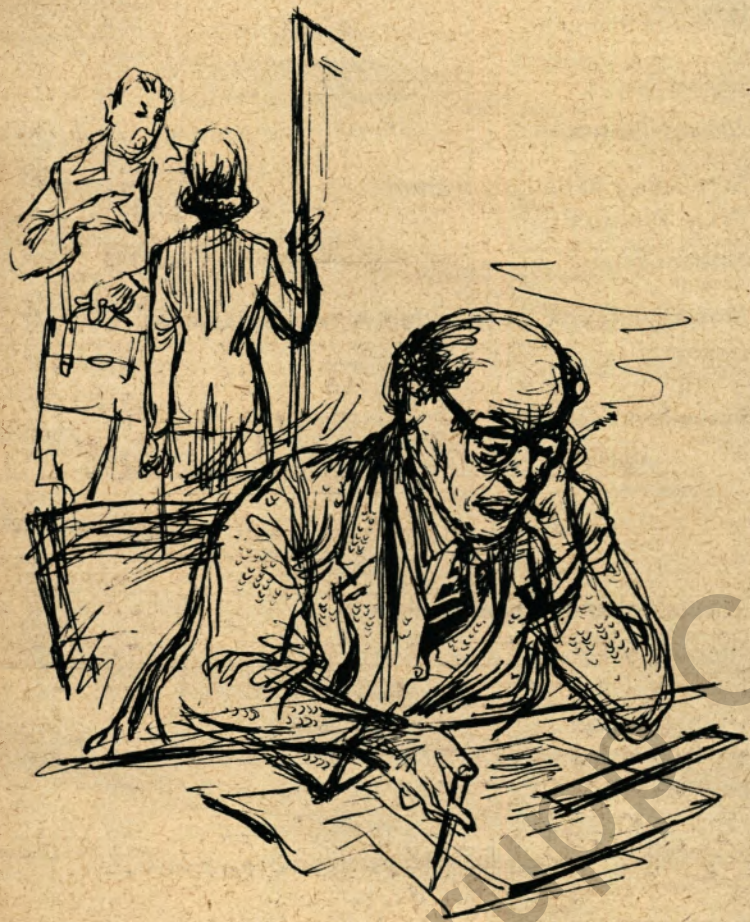
MAKE UP

AUS DEM SKIZZENBUCH EINES
STILLEN BEOBSACHTERS

wendig gelernt oder zum mindesten auf einem Zettel — immer greifbar — vortrotzt.

Bei irgendwelchen Zusammenkünften sind die unwahrscheinlichsten Schwierigkeiten vorauszusehen und zu beseitigen... Es klingelt schon zum Arbeitsschluß? — Das gilt nicht! Erst muß noch dies und das erledigt werden. Verstehen Sie, wie Fräulein S. bei aller Eile und bei allem Eifer noch die nötige Zeit findet, aufmerksam und freundlich zu sein?

Und sonst, privat? Keiner von uns geht nur des Taschengeldes wegen oder aus Langerweile ins Büro. Jede braucht ihr Monatsgehalt bitter nötig und hat obendrein noch irgendwelche Zusatzbelastungen. Viele sind „nebenbei“ noch Hausfrauen, sogar mit Kindern und spielen demnach sowieso eine kleine Heldenrolle im Alltag. Unter uns sind Studentinnen, die aus finanziellen Gründen nicht weiterstudieren können und jetzt in der Freizeit über Büchern sitzen, um ihre Berufschancen zu verbessern. Wir haben junge Mädchen, die mit großem Eifer bei der Sache sind, um mit ihrem



Der Eiffelturm auf den Arm genommen — von meiner Frau

Wir hatten uns das zu Hause so ungewöhnt: Wenn das Abendessen eingenommen war, wurde der Tisch abgeräumt, und jemand von uns gab eine kleine Erzählung zum besten. Das war meist etwas Lustiges, doch hörten wir gern auch eine mehr alltägliche Sache. Ich hatte gestern eine humorvolle Kurzgeschichte vorgetragen, die ich morgens in der Straßenbahn selbst erlebte. Heute war nun meine Frau an der Reihe. Erwartungsvoll saßen die Kinder und ich am Tisch.

„Ihr wißt, eure Mutti spricht nicht gern über ihre viele Arbeit, aber heute will ich einmal eine Ausnahme machen. Über die Rekorde im Sport wird viel in den Zeitungen geschrieben, im Radio hörten wir von den großen Leistungen der Athleten. Da will ich euch nun einmal etwas vorrechnen: Seht hier den Eszimmertisch“, und meine Frau deutete auf unser altes Familienstück, „er steht etwa acht Meter von dem Herd in der Küche entfernt. Das tägliche Decken des Tisches, das Auftragen des Essens und das Abräumen des Geschirrs erfordert fünf Gänge. Das geschieht an drei Mahl-



... daß der Abend
noch ein paarschöne
Stunden haben wird

Verdienst die Aussteuer selbst zu schaffen. Es befinden sich Musik-enthusiasten, Bücherwürmer, Sportfanatiker und verhinderte Hausmütterchen unter uns. Und zu Zeiten ist der Kopf voller phantastischer Träume, zu denen wir immer noch trotz aller kalten Duschen des Alltags fähig sind.

Es ist aber nicht so, daß Hoesch nach Feierabend gänzlich vergessen ist. Wenn die Tageszeitungen von Leistungen schreiben, an deren Ausführung unsere Firma maßgebend beteiligt ist, oder wenn wir hören, daß unsere Fachabteilungen ins Ausland reisen — wir haben auch daran Anteil, und ein kleiner Schimmer öffentlicher Belobigungen fällt auch auf uns.

Soweit die Betrachtung im allgemeinen! Im einzelnen: Ich zum Beispiel gehe gern ins Büro — und wenn nach einem besonders heißen Arbeitstag die letzten Arbeiten im Büro noch immer in froher Laune getan werden, dann fühlt man sich in seinem Beruf und im Kreis seiner Vorgesetzten und Kollegen im tiefsten Grunde glücklich. Auch wenn man dann — froh der erfüllten Pflicht — eilig das Büro verläßt, erfüllt von dem belebenden Gedanken, daß der Abend noch ein paar schöne Stunden haben wird.

zeiten täglich. Allein diese Beschäftigung bedeutet im Jahr einen Weg von 87 Kilometer Länge. So hätte ich in 25 Jahren eine Strecke vom Ruhrgebiet bis nach Moskau zu Fuß zurückgelegt. Ein anderes Beispiel: Wir haben in unserem Häuschen zusammen 40 Treppenstufen, jede mißt 16 Zentimeter Höhe. Rechne ich nun ganz vorsichtig, daß ich nur fünfmal diese Treppe am Tage benutzen muß, so entspräche das bei meinen 130 Pfund Gewicht in 20 Jahren einer Kraftanstrengung, die notwendig wäre, um den 300 Meter hohen eisernen Eiffelturm in Paris fast zweieinhalb Meter hoch zu heben. Und was würdet ihr sagen, wenn eure Mutti in 20 Jahren viermal den höchsten Berg der Welt, den Mount Everest, nun mit zehn Kilogramm Gepäck besteigen würde? Das entspräche nämlich der Leistung, die ich mit gefüllten Kohleemern, nasser Wäsche und gefüllten Einkaufstaschen in unserem Haus im gleichen Zeitraum zurücklege. Und das Letzte für heute zum Nachdenken, ob eure Mutti es mit den Größen des Sports, die ihr doch so verehrt, aufnehmen kann: Den kurzen Weg zum Kaufmann um die Ecke — das sind knapp 400 Meter — lege ich im Jahre etwa 300mal zurück. Das macht in 25 Jahren eine Strecke aus, die über hundertmal der Bahnlinie Düsseldorf—Dortmund über Duisburg zu Fuß entspricht...“

WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl II

Franz Weyer	Magazin-Arbeiter	6. 7. 1953
Johann Wilmes	Vorarbeiter	18. 7. 1953

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Alois Welle	Elektrotechnische Abteilung	2. 7. 1953
Wilhelm Weber	Trägerlager	3. 7. 1953
August Steege	Eisenbahnabteilung	3. 7. 1953
Karl Guddat	Maschinenabteilung	9. 7. 1953
Walter Wittenberg	Maschinenabteilung	9. 7. 1953

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft Schachanlage Kaiserstuhl I

Wilhelm Nikolay	Hauer	2. 7. 1953
Emil Flasche	Ausbauhelfer	16. 7. 1953
Wilhelm Bolte	Hauer	18. 7. 1953

Schachanlage Kaiserstuhl II

Gustav Mai	Hauer	2. 7. 1953
Friedrich Unger	Hauer	2. 7. 1953
Wilhelm Dautenheimer	Hauer	2. 7. 1953
Franz Sinarski	Pumpen-Maschinist	2. 7. 1953
Otto Schleenkamp	Ausbauhelfer	3. 7. 1953
Ferdinand Hemmelmann	Hauer	3. 7. 1953
Adolf Hillringhaus	Hauer	5. 7. 1953
Otto Lutterklas	Hauer	6. 7. 1953
Karl Junge	Schmierer	16. 7. 1953
Alfred Trappe	Hauer	19. 7. 1953
Werner Vogelpoth	Elektriker	22. 7. 1953
Fritz Kampmann	Hauer	24. 7. 1953

Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

Wilhelm Weiß	Hauer	6. 7. 1953
Wilhelm Guttman	Magazin-Arbeiter	28. 7. 1953
Hermann Lütkenhorst	Hauer	29. 7. 1953

50 JAHRE

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

August Kahn	Fahrbetrieb	6. 7. 1953
Johann Fabian	Walzwerk I	15. 7. 1953

Trierer Walzwerk AG.

Peter Möhn	Obermeister	28. 7. 1953
------------	-------------	-------------

Theodor Groth	Zurichterei II	16. 7. 1953
Wilhelm Stember	Drahtverfeinerung	18. 7. 1953
Stanislaus Manke	Maschinenabteilung	19. 7. 1953
Paul Friedrich	Maschinenabteilung	22. 7. 1953
Johann Besançon	Maschinenabteilung	23. 7. 1953

Schmiedag Aktiengesellschaft Werk Werdohl

Johann Wulf	Hilfsarbeiter	26. 7. 1953
-------------	---------------	-------------

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Hermann Meyer	Former	13. 7. 1953
---------------	--------	-------------

Becke-Prinz GmbH.

Arthur Gerold	Arbeiter	14. 7. 1953
---------------	----------	-------------

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Theodor Speith	Werk Barop	3. 7. 1953
Fritz Zepunkte	Breitbandwalzwerk	6. 7. 1953
Gustav Alsdorf	Werk Barop	8. 7. 1953
Heinrich Heinemann	Drahtverfeinerung	14. 7. 1953
Emil Schütter	Drahtverfeinerung	19. 7. 1953
Heinrich Klahold	Drahtverfeinerung	23. 7. 1953
Paul Georg	Spezialblechwalzwerk	26. 7. 1953

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Emil Bleicher	Akkordrechnungs- Angestellter	30. 7. 1953
---------------	----------------------------------	-------------

Dörken Aktiengesellschaft

Wilhelm Neukirchen	Säger	5. 7. 1953
--------------------	-------	------------

Schmiedag Aktiengesellschaft Werk Lange

Paul Jäger	Hobler	16. 7. 1953
------------	--------	-------------

Trierer Walzwerk AG.

Johann Hubert	Arbeiter	20. 7. 1953
---------------	----------	-------------

Hiltruper Röhrenwerk GmbH.

Josef Schulz	Arbeiter	24. 7. 1953
--------------	----------	-------------

Nimm dir vor

Betriebs Ordnung

Nachahmung auf eigene Gefahr –
und auf eigenen Erfolg

Sei mit deinem Betrieb verlobt,
aber niemals verheiratet.
*Ehescheidungen sind meist unschöne
Angelegenheiten.*



Krieche vor niemandem –
*es sei denn, man hat dich als Staub-
sauger engagiert.*



Betrachte Ideen als Lotterielose.
Spiele mit ihnen und
weine ihnen nicht nach, wenn
sie verlorengehen.
*Verfügt man über Ideenreichtum,
kann man sich das leisten.*

Duзе dich nicht mit jedem
nach dem ersten gemeinsamen
Schnaps.
*Nüchtern ist er (oder sie) vielleicht
gar nicht so nett.*



Bilde dir nicht ein, daß du
unersetzlich bist.
Bilde dir aber auch nicht ein,
daß du ein armes Würstchen
bist, das jeden Tag ersetzt
werden könnte.
*Hoch- wie Tiefstapelei ist ein Zeichen
geistiger Angst.*



Habe eine eigene Meinung,
aber trage sie nicht auf einem
silbernen Tablett spazieren.
*Wenn man an ihr interessiert ist, wirst
du es schon merken.*



Der schönste Betriebssport ist
das sportliche Vergnügen an
der eigenen Arbeit.

*Die meisten Menschen halten sich
allerdings an: im Schweiß deines
Angesichtes usw. – Nur dein Vorteil!*

Arbeite nicht auf Positionen
hin, für die es bei dir nicht
reicht.

*Die Maßgeblichen merken das bald,
und dann hat's denen gereicht.*



(MICHAEL SCHIFF)

