



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

4

1968

INHALT

- 87 7 Millionen Tonnen Oxygenstahl
- 92 Auf den Menschen kommt es an
- 93 Schwerter Profil 1868/1968
- 99 100-Jahr-Feier in Schwerte
- 101 Die Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis
- 104 Menschen wie du und ich: Der Bilanzbuchhalter
- 105 Vor zehn Jahren berichtete WERK UND WIR
- 106 Ruhrfestspiele 1968
- 108 Wir lasen für Sie
- 108 50 Jahre bei uns
- 109 Jubilare
- 110 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 111 Fotowettbewerb

Titelseite: Im vergangenen Monat wurde im Blasstahlwerk Phoenix, über das wir in diesem Heft berichten, die siebenmillionste Tonne Oxygenstahl erschmolzen. Auf unserem Bild entleert die Pfanne das Roheisen in den 170 Tonnen fassenden Konverter, in dem das Eisen durch das Aufblasen von Sauerstoff zu Stahl wird

Rückseite: Spezialprofile aus Stahl des Schwerter Profileisenwalzwerks – über dessen hundertjähriges Bestehen wir ausführlich berichten – finden Aufnahme in fast allen stahlverarbeitenden Industrien. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt der neuen Walzstraße 7, gesehen von einem Steuerstand

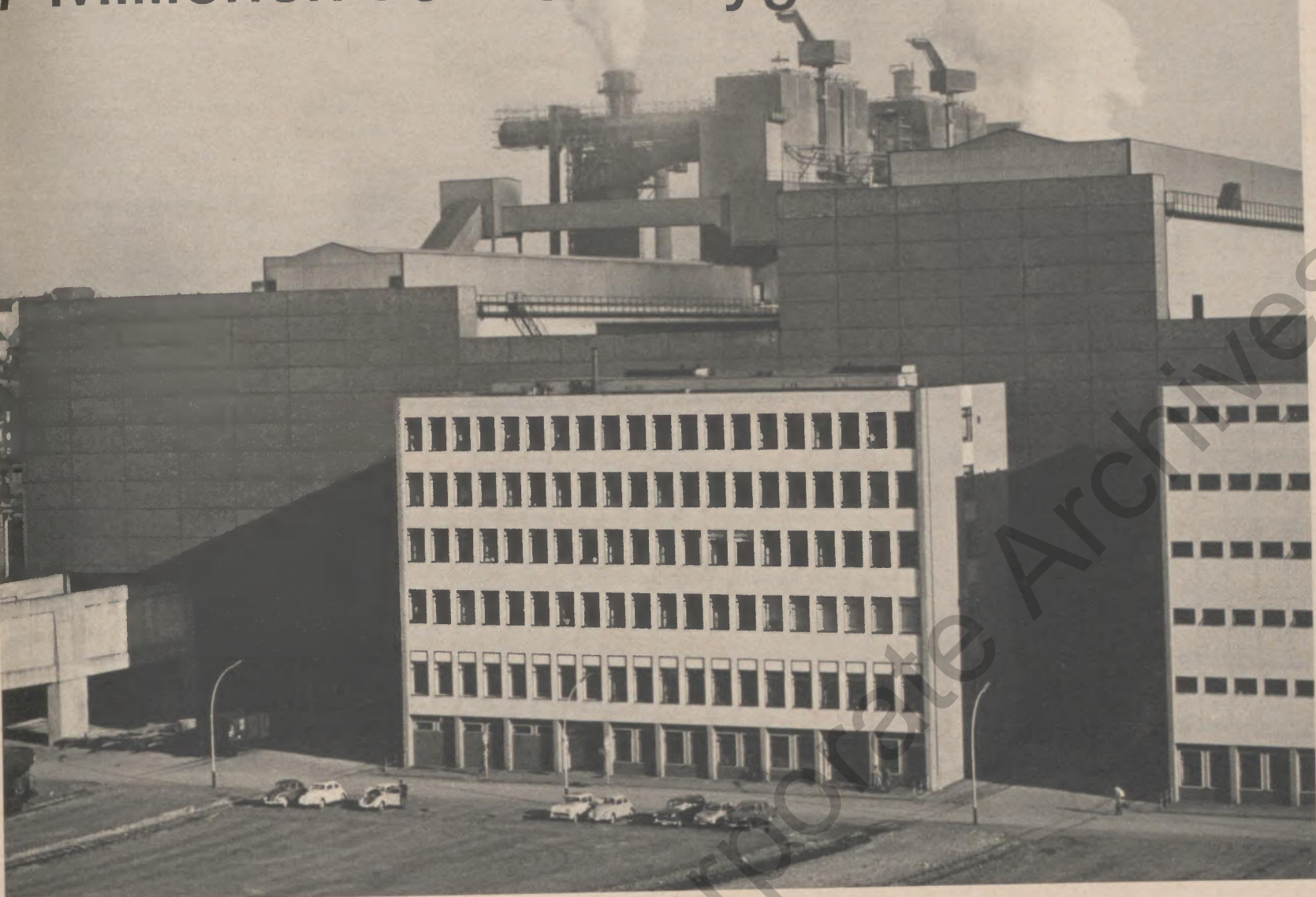
Zur Hauptversammlung am 15. Mai Veränderung im Aufsichtsrat und im Vorstand

Am 15. Mai findet die diesjährige Hauptversammlung der Hoesch AG statt. Sie wird nicht nur über den Jahresabschluß 1966/67 beraten und abstimmen, sondern, wenn sie den Anträgen des Aufsichtsrates zustimmt, auch wichtige Veränderungen im Aufsichtsrat und im Vorstand beschließen. Die Zahl der Vorstandsmitglieder der Hoesch AG wird sich verringern, so daß die vielfältigen Rationalisierungsmaßnahmen, die der Zusammenschluß von Hoesch und der Hüttenunion seit dem 1. Oktober 1966 ermöglichte, über alle Stufen der Fertigung, des Verkaufs und der Verwaltung sozusagen bis in den Vorstand hineinreichen. Seinen Beschluß gab der Aufsichtsrat am 22. März 1968 in einer Pressemitteilung bekannt. Sie hat folgenden Wortlaut:

In seiner Sitzung am 22. März billigte der Aufsichtsrat der Hoesch Aktiengesellschaft den vom Vorstand vorgelegten Jahresabschluß zum 30. September 1967, der damit festgestellt ist. Der Aufsichtsrat stimmte ferner dem Vorschlag des Vorstandes zu, der am 15. Mai 1968 stattfindenden Hauptversammlung vorzuschlagen, für das Geschäftsjahr 1966/67 eine unveränderte Dividende von 6 v. H. auszuschütten.

Außerdem beschloß der Aufsichtsrat, einer Anregung seines Vorsitzenden folgend, einmütig, im Zusammenhang mit einer Verkleinerung des Vorstandes, aus dem die Herren Dr. Ochel – am 15. Mai –, Dr. Harr – nach fast 35jähriger Tätigkeit bei Hoesch am 30. September – und Dr. Koch – am 15. Mai – ausscheiden, der Hauptversammlung die Wahl der Herren Dr. Ochel und Dr. Koch – diesen als 21. Mann des Aufsichtsrates – vorzuschlagen. Dieser Vorschlag wurde dadurch ermöglicht, daß Herr Dr. Janberg sein Amt als Vorsitzender und die Herren Prof. Dr. Brandt und Dr. Eckhardt ihre Mandate zur Verfügung gestellt haben. Nach der Wahl durch die Hauptversammlung beabsichtigt der Aufsichtsrat, Herrn Dr. Ochel zum Vorsitzenden, Herrn Troche (bisher schon stellvertretender Vorsitzender), Herrn Dr. Janberg (den bisherigen Vorsitzenden) und Herrn Dr. Koch zu stellvertretenden Vorsitzenden zu wählen. Damit wird – im Zuge der Neuordnung der Verwaltung und im Zuge der durch den Zusammenschluß Hoesch/Hüttenunion ermöglichten Rationalisierungsmaßnahmen, denen die Belegschaften und ihre Betriebsräte bereitwillig folgten – der Vorstand, der nach dem Zusammenschluß zunächst aus zehn Mitgliedern bestanden hatte, nach den personellen Veränderungen nunmehr aus sechs Mitgliedern, nämlich Herrn Dr. Harders als Vorsitzendem und den Herren Elkmann, Fischer, Hölkeskamp, Dr. Hufnagel und Schulte-Borberg als ordentlichen Vorstandsmitgliedern bestehen. Herr Prof. Dr. Brandt wird als 21. Mann und stellvertretender Vorsitzender dem Beirat der Hoesch AG Hüttenwerke beitreten, aus dem Herr Dr. Schult zur gleichen Zeit nach mehr als zehnjähriger Zugehörigkeit ausgeschieden ist.

7 Millionen Tonnen Oxygenstahl



Am 26. März wurde im Blasstahlwerk Phoenix die siebenmillionste Tonne Oxygenstahl erschmolzen. Das nehmen wir zum Anlaß, allen WERK UND WIR-Lesern das moderne Stahlwerk vorzustellen.

Bevor dieses Oxygenstahlwerk mit Großkonvertern auf dem Reißbrett entstand und schließlich vor knapp fünf Jahren die Produktion aufnahm, wurden im Bereich Phoenix und Union zwei Hochofenwerke, zwei Thomasstahlwerke und drei Siemens-Martin-Stahlwerke betrieben und monatlich bis zu 240000 Tonnen Rohstahl erzeugt. Die Stahlwerke entsprachen jedoch nicht mehr dem Stand der Technik. Dazu kam, daß der Absatz an Thomasstählen, insbesondere für Flacherzeugnisse, durch die sich laufend steigernden Qualitätsansprüche der Kunden immer schwieriger wurde. Es war abzusehen, daß der Thomasstahl trotz aller Verbesserungen des Verfahrens von dem qualitativ besseren Oxygenstahl auf die Dauer verdrängt werden würde.

Beim Thomasverfahren wurde bekanntlich durch einen Düsenboden von unten Luft durch das flüssige phosphorreiche Roheisen geblasen, um die Nebenbestandteile wie Kohlenstoff, Silicium und Phosphor mit dem Sauerstoff der Luft zu verbrennen. Die dabei entstehende Wärme wurde zum Teil durch die großen Abgasmengen abgeführt, weil der zu 79 v.H. in der Luft enthaltene Stickstoff mitgeschleppt werden mußte, wovon sich ein Teil sehr nachteilig auf die Stahlqualität auswirkte. Wegen des erheblichen Stickstoffballasts konnten nur geringe Mengen an Schrott einge-

schmolzen werden. Der zum Abbinden des verbrannten Phosphors in den Thomaskonverter gegebene Kalk verflüssigte sich erst zu Ende des Prozesses, so daß die heute geforderten niedrigen Phosphorwerte im Stahl nicht erreicht werden konnten.

Den entscheidenden Vorschlag, statt mit Luft mit reinem Sauerstoff zu blasen, hatte Bessemer bereits im vorigen Jahrhundert gemacht. Jahrzehntelang stand jedoch kein preiswerter Sauerstoff in ausreichenden Mengen zur Verfügung. Erst als das Linde-Fränkler-Verfahren die wirtschaftliche Herstellung großer Mengen reinen Sauerstoffes erlaubte, wurde der Vorschlag wieder aufgegriffen. Der reine Sauerstoff mußte von oben mit einer wassergekühlten Lanze auf das Roheisen geblasen werden, weil Versuche zeigten, daß der Boden des Thomaskonverters ein Durchblasen von reinem Sauerstoff nicht aushält. Das Aufblasen von reinem Sauerstoff ergab in metallurgischer Hinsicht wesentliche Vorteile gegenüber dem Thomasverfahren.

Die erzielten Stickstoffgehalte des Oxygenstahles sind niedrig. Durch die hohe Temperatur am Auftreffpunkt des Sauerstoffes auf das Roheisen wird der zugegebene Kalk laufend verflüssigt. Dadurch ist die Entphosphorung wesentlich günstiger. Es wird ein Stahl erzeugt, der für die meisten Verwendungszwecke dem Siemens-Martin-Stahl überlegen ist.

Die vom Gesetzgeber geforderte Entstaubung der Konverterabgase war bei einem Thomaskonverter wegen seiner großen Abgasmengen und der Beschaffenheit des Staubes schwieriger als bei einem Aufblaskonverter. Auch das war ein wichtiger Grund für die Einführung des neuen Aufblasverfahrens.

▲ Die architektonisch klare Frontseite des Oxygenstahlwerkes mit dem Chemischen Labor, mit den Betriebsbüros und mit der Zentralwaschkäule ist kennzeichnend für die moderne Gesamtanlage. Von der früher typischen braunen Rauchwolke ist dank der Entstaubung nur noch eine weiße Dampffahne geblieben

▼ Aus der Pfanne fließt das Roheisen in den 170 Tonnen fassenden Konverter. Aus seiner seitlich angeordneten Kanzel (hinten links) lenkt der Kranführer das Einleeren. (Siehe auch unser Titelbild)



Vom LD-Stahl zum LDAC-Verfahren

Ende 1952 führten zwei österreichische Hüttenwerke in Linz und Donawitz das Verblasen von phosphorarmen Stahlroheisen mit reinem Sauerstoff im sogenannten LD-Verfahren (benannt nach den Anfangsbuchstaben der beiden Orte) erstmals großtechnisch durch. Das phosphorreiche Thomas-Roheisen konnte jedoch nicht ohne weiteres nach diesem Verfahren zu Oxygenstahl verarbeitet werden. Da in vielen Lagerstätten Europas große Mengen phosphorhaltiger Erze vorhanden sind, die im Hochofenprozeß ein phosphorreiches Roheisen ergeben, fehlte es nicht an Bemühungen, auch hierfür ein Aufblasverfahren zu entwickeln. Es entstanden dann einige geeignete Verfah-

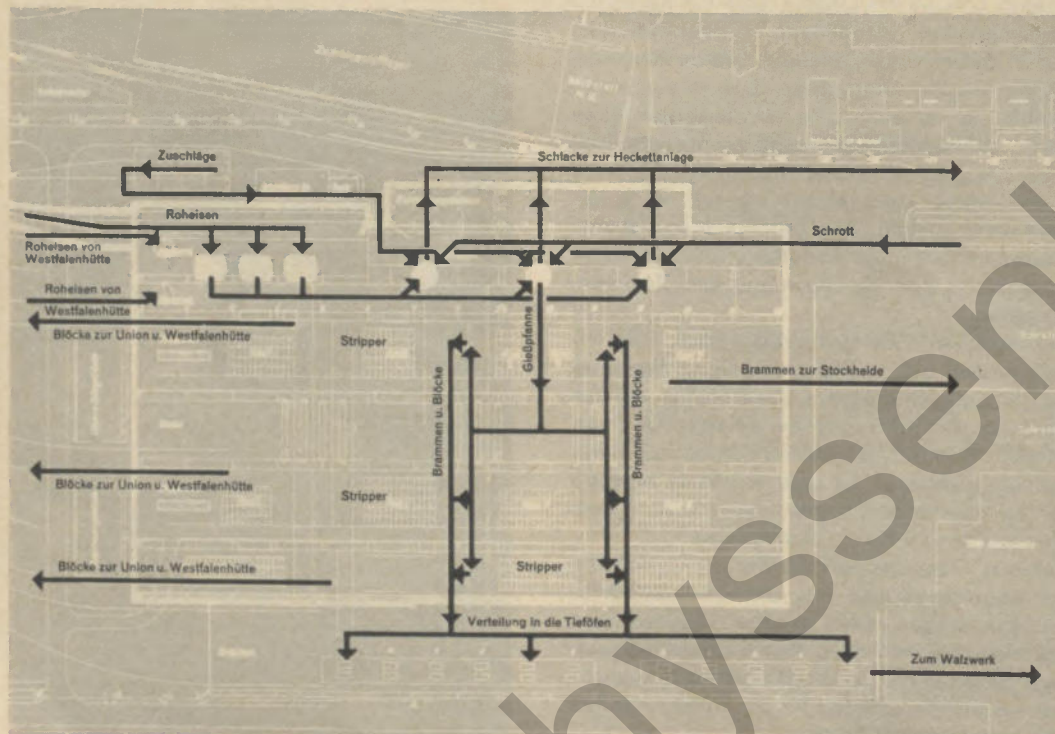
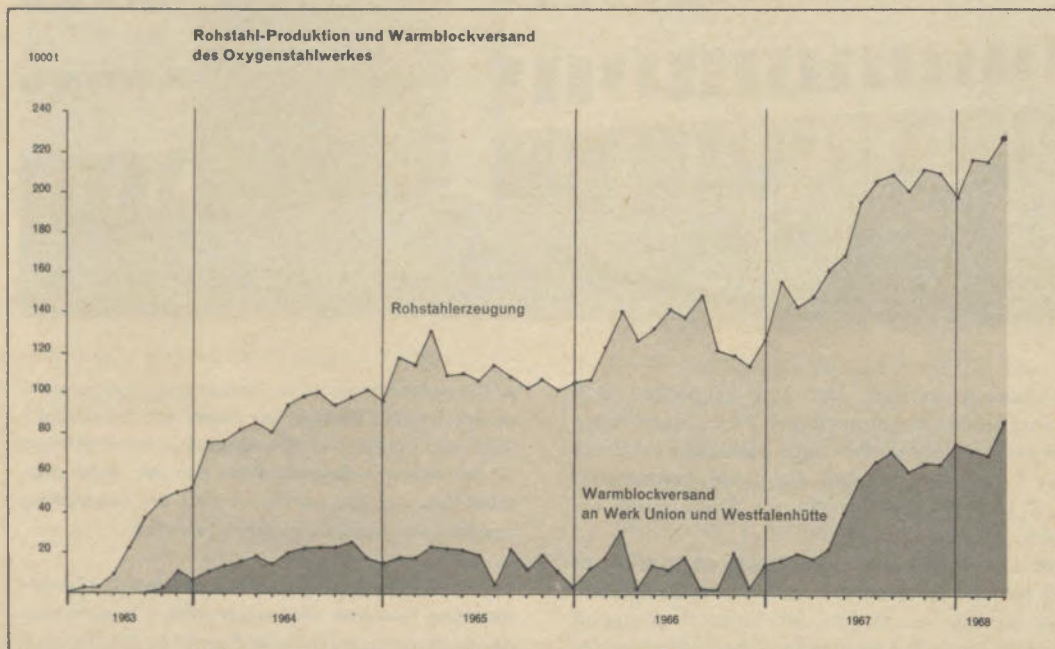
ren, davon ist eines das LDAC-Verfahren. Wie die Abkürzung verrät, wurde es aus dem LD-Verfahren in Zusammenarbeit der luxemburgischen Stahlgesellschaft ARBED und dem belgischen Forschungsinstitut Centre National de Recherches Metallurgiques entwickelt. Beim LDAC-Verfahren wird gleichzeitig mit dem Sauerstoff Kalkstaub durch die Lanze auf das Roheisen geblasen. Es entsteht sehr schnell eine flüssige Schlacke, die eine rasche Entphosphorung bewirkt. Als Nebenprodukt fällt wie beim Thomasverfahren eine phosphorhaltige Schlacke an, die zu Mehl vermahlen und als Düngemittel verkauft wird.

So wuchs das neue Werk

Bei der Planung eines neuen Stahlwerks in Hörde im Jahre 1959 entschloß man sich zum Bau des ersten LDAC-Stahlwerkes mit 150-Tonnen-Großkonvertern für eine Monatsproduktion von 180000 Tonnen. Entscheidend für die Wahl des Verfahrens waren die preislichen Vorteile phosphorreicher Erze und die Verwertung der anfallenden Schlacke als Thomasmehl. Erfahrungen lagen zu der Zeit nur von einigen wenigen Kleinkonvertern in Europa vor, die im Versuchsbetrieb nach dem LDAC-Verfahren arbeiteten. Der Schritt zum Großkonverter war also nicht ohne Risiko.

1 Unsere graphische Darstellung der Entwicklung der Rohstahlproduktion und des Warmblockversands seit 1963 zeigt, nach welcher Kurve die geplante Erzeugung von 180000 Monatstonnen überschritten wurde. Im Jahre 1967 läßt sich der kräftige Anstieg nach Stilllegung des Thomaswerkes der Westfalenhütte deutlich ablesen

2 Der Grundriß des Oxygenstahlwerkes zeigt in den mit Pfeilen versehenen Linien den Stofffluß in und durch das Werk. Es gibt keine Kreuzungen bei Transporten, und dadurch sind Behinderungen ausgeschaltet



► Das Roheisen wird in 80-Tonnen-Pfannen vom Hochofenwerk Phoenix auf einer Hochbahn in die Mischhalle geliefert. Auf unserem Bild leert ein Kran das Roh-eisen aus der Pfanne in einen der drei 2000-Tonnen-Mischer ein

Das LDAC-Stahlwerk wurde in zwei Baustufen fertiggestellt. Für die erste Stufe, die den Bau von zwei Konvertern vorsah, mußten eine Reihe von alten Betrieben, wie die beiden Hammerwerke I und II, die Vergütere, Gasmischanlage, ein Schaltheis sowie die Dolomitanlage des Thomaswerkes abgebrochen werden. Die Montage des Oxygenstahlwerkes begann am 20. Januar 1962. Bereits am 16. Mai 1963 konnte die erste Schmelze erblasen werden.

Nach einigen „Kinderkrankheiten“ stieg die Produktion des neuen Stahlwerkes rasch an. So war es bereits Ende Oktober 1963 möglich, das über fünfzig Jahre alte Thomasstahlwerk und damit auch das Hochofenwerk Union stillzulegen. Nach einjähriger Betriebszeit wurde die für den ersten Bauabschnitt vorgesehene Produktion von 90000 Monatstonnen im Blasstahlwerk überschritten, so daß zu Weihnachten 1964 das aus dem Jahre 1879 stammende Thomaswerk in Hörde (es war das erste in Europa) den Betrieb einstellen konnte. In den folgenden zwei Jahren wurde nach und nach ein Großteil der Erzeugung des Martinwerkes Phoenix vom Oxygenstahlwerk übernommen. Der zweite Bauabschnitt, der den Abbruch des Maschinenhauses und des Thomaswerkes erforderte, war mit der Inbetriebnahme des dritten Konverters im Juli 1966 beendet.

Der Zusammenschluß wirkt sich aus

Der Zusammenschluß der Hüttenwerke machte es nun möglich, das letzte Thomasstahlwerk der Hoesch AG im Werk Westfalenhütte im Juni 1967 stillzulegen. Entsprechend stieg von diesem Zeitpunkt die Produktion des Oxygenstahlwerkes weiter an und überschritt die ursprünglich geplante Erzeugung von 180000 Monatstonnen. Von den stillgelegten Betrieben wechselten Stahlwerker zum Oxygenstahlwerk

▼ Das Roheisen wird vom Hochofenwerk der Westfalenhütte über 11,6 Kilometer der Dortmunder Eisenbahn in 200 Tonnen fassenden Torpedopfannen befördert



über. Zwei Drittel der Belegschaft stammt aus dem Thomaswerk und den Martinwerken Phoenix, ein Drittel aus den Thomaswerken Westfalenhütte und Union.

In den letzten Monaten beträgt die Erzeugung des Oxygenstahlwerkes 210000 bis 220000 Tonnen. Das dazu erforderliche Roheisen wird vom Hochofenwerk Phoenix und auch vom Hochofenwerk Westfalenhütte erzeugt. Die Stahlproduktion geht zu zwei Dritteln zur Brammenblockstraße des Werkes Phoenix und

zu einem Drittel im Warmtransport zu den Blockstraßen Westfalenhütte und Union sowie zur Brammenstraße Stockheide. Dieser Warmblocktransport ermöglicht es, daß Schwankungen in der Rohstahlanlieferung der den Blockstraßen vorgeschalteten Martinwerke durch Oxygenstahl ausgeglichen werden können. Nach beendetem Ausbau der dritten Kokillenhalle wird ab Juli dieses Jahres die Produktion auf über 250000 Tonnen im Monat steigen. Diese Produktionserhöhung wird nur

erreicht durch die konsequente Ausnutzung der Möglichkeiten, die sich durch den Zusammenschluß der Hüttenwerke ergeben.

Der Ablauf des Verfahrens

Als Einsatz für das LDAC-Verfahren dient flüssiges Roheisen. Es hat rund 3,5 v.H. Kohlenstoff, 1,4–1,6 v.H. Phosphor, 0,20–0,30 v.H. Silicium, 0,60–0,80 v.H. Mangan und 0,040–0,050 v.H. Schwefel. Gleichzeitig wird eine bestimmte Menge Schrott als Kühlmittel mit eingesetzt. Als Schlackenbildner zum Abbinden des oxydierten Phosphors und Siliciums wird Feinkalk mit dem Sauerstoff durch die Lanze auf das Bad geblasen. Das Frischen des Roheisens und damit die Umwandlung in Stahl erfolgt in zwei Abschnitten. Nach dem Einsetzen von Roheisen und Schrott wird die Lanze im Konverter in eine bestimmte Stellung gefahren, und der Blasvorgang beginnt. Die Feinkalkzugabe geschieht dann während des Blasens, und zwar in solchen Mengen, daß immer genügend Kalk zum Abbinden der Begleitelemente vorhanden ist. Die Steuerung des Prozesses erfolgt über die zeitlich zugegebene Sauerstoff- und Kalkmenge sowie über den Abstand der Lanze zum Eisenbad. Am Ende des ersten Blasabschnittes wird eine Badtemperatur von rund 1580 Grad sowie Kohlenstoff- und Phosphorgehalte von 1,0 v.H. bzw. 0,1 v.H. angestrebt. Nach dem ersten Blasabschnitt wird die Schlacke weitgehend entfernt, die Temperatur

◀ Die 12 Tonnen fassende Chargiermulde kippt den Schrott in die Mündung des Konverters. Die dabei auftretenden Flammen verlangen besondere Vorsichtsmaßnahmen

gemessen und eine Probe für die Bestimmung der Zusammensetzung genommen. Man wiegt die abgeschlackte Menge im Schlackentopf, so daß sich die verbleibende Restschlacke im Konverter errechnen läßt. Die abgezogene Schlacke ist aufgrund ihrer Zusammensetzung mit über 20 v.H. Phosphorsäure und rund 10 v.H. Eisen besser als die übliche Thomaschlacke und wird nach einer Aufbereitung als Düngemittel verkauft. Aufgrund der gemessenen Temperatur und der ermittelten chemischen Zusammensetzung werden mit Hilfe eines Rechners die Mengen an Sauerstoff und Kühlmitteln für den zweiten Blasabschnitt berechnet. Die errechnete Kühlmittelmenge wird in Form von Schrott vor dem Anblasen der zweiten Periode zugesetzt.

Der zweite Blasabschnitt verläuft ähnlich dem ersten. Ist die errechnete Sauerstoffmenge verbraucht, wird der Blasvorgang beendet, wiederum die Temperatur gemessen und dem Bad eine Probe entnommen. Stimmt die Temperatur und Analyse mit den vorher errechneten Werten überein, so kann abgestochen werden. Die Legierungselemente, wie Ferromangan, Ferrosilicium, Aluminium usw. werden während des Abstichs in die Pfanne zugegeben. Das Abstechen durch das Abstichloch erlaubt es, fast vollständig schlackenfrei abzustechen und die Restschlacke im Konverter zu behalten. Diese Restschlacke, die Eisengehalte von über 20 v.H. hat, bildet die Ausgangsschlacke für die nächste Schmelze.

Ein Gang durch das Werk

Verfolgen wir nun bei einem Gang durch die gesamte Anlage die Produktionsstufen. In 80-Tonnen-Pfannen kommt das Roheisen auf einer Hochbahn vom Hochofenwerk Phoenix in der Mischerhalle an. Ein Kran nimmt die Pfannen aus dem Wagen und setzt sie in die Abschlackstände. Eine Abschlackmaschine zieht die mitgelaufene Hochofenschlacke vom Roheisen in einen Schlackentopf ab. Die Pfanne wird dann wieder mit dem Kran aufgenommen und in einen der drei 20000 Tonnen Roheisen fassenden Mischer entleert, in dem ein Analysen- und Wärmeausgleich des Roheisens stattfindet.

Die Zufuhr des Roheisens mit der 80-Tonnen-Pfanne vom Hochofenwerk Phoenix ist aus baulichen Gründen bedingt. Die zusätzlichen Roheisenmengen vom Werk Westfalenhütte werden in 200 Tonnen fassenden Torpedopfannen angeliefert. Der Mischer entleert sein Roheisen in die 170-Tonnen-Roheisenpfanne, die im Kran vor dem Mischer hängt. In dem Kran ist eine elektronische Waage eingebaut, so daß das geforderte Gewicht exakt eingehalten werden kann. Der Kran fährt mit der gefüllten Pfanne zum Konverter und leert das Roheisen in den Konverter ein. Auf dem Schrottschlagplatz östlich des Oxygenstahlwerks lädt ein Portalkran den Schrott vom Waggon direkt in große Schrottmulden um, die auf einem Anhänger stehen. Eine Zugmaschine zieht den Anhänger zum Stahlwerk und stellt ihn so in die Konverterhalle, daß die Mulden vom Schrotteinsatzkran erfaßt und auf die Konverterbühne gesetzt werden können. Der Kran setzt dann die gewünschte Schrottmenge in den Konverter ein.

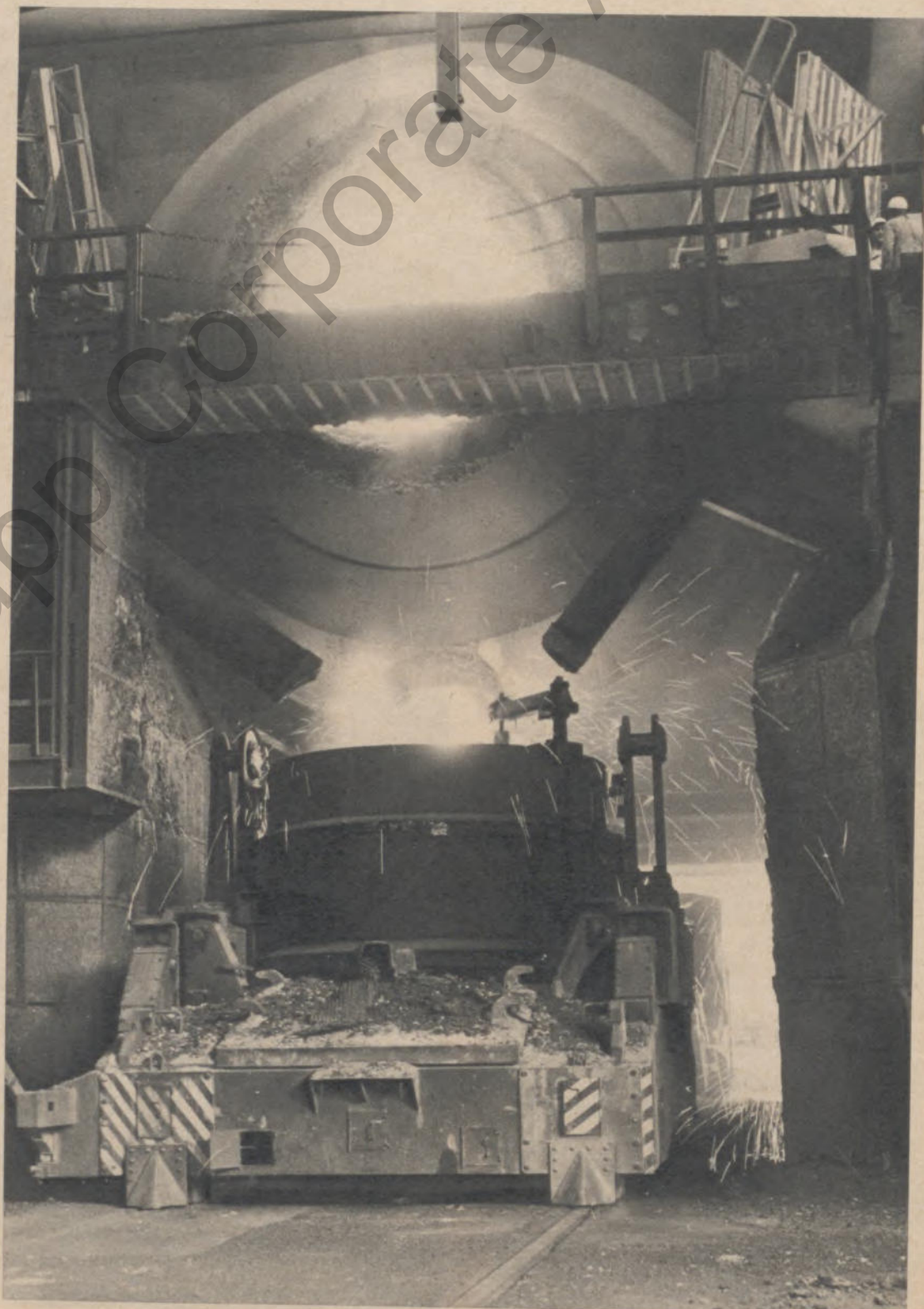
Der Chargenverlauf sowie der Fluß des Einsatzmaterials werden vom Leitstand der Konverterbühne aus gesteuert und überwacht. Die Zuschläge wie Feinkalk, Kalkstein und Erz werden von hier aus über Transportbänder und Schwingrinnen von den Vorratsbehältern in die Wiegebunker und von dort während des Blasens in den Konverter gegeben. Die Analysenergebnisse aus dem Labor wie auch die Temperaturmessungen und Schlackengewichte laufen hier

ein. Die Zusammenfassung aller dieser Werte im Leitstand ermöglicht es, schnell und sicher die notwendigen Entschlüsse zu fassen, um einen kontinuierlichen Ablauf und damit höchste Wirtschaftlichkeit des Verfahrens zu erzielen.

Die direkt aus dem Konverter austretenden Abgase führen große Staubmengen mit sich und bestehen im wesentlichen aus Kohlenoxyd. Bei Luftzufuhr tritt eine Verbrennung zu Kohlendioxyd ein, wobei große Wärmemengen frei werden. Diese Abgase, die beim Verlassen des Konverters eine Temperatur von 1600 bis 1800 Grad haben, werden in einem Kesselsystem auf 600 bis 800 Grad heruntergekühlt. Mit diesen Temperaturen treten die Gase in den Vorwäscher ein, der das Abgas durch Eindüsen von Wasser weiter abkühlt und den groben Staub ausscheidet. Vom Vorwäscher geht es weiter in den Feinwäscher, der gleichzeitig als Wasserabschneider dient. Von dort wird dann das gereinigte Gas abgesaugt und durch einen hohen Kamin ins Freie geblasen. Die Regelung und Überwachung der Wassermengen, Drücke und Temperaturen erfolgen für alle Konverter im Kesselleitstand.

Abstich-Abguß-Transport

Der im Konverter erzeugte Stahl hat noch nicht die geforderte Endanalyse. Sie wird durch Zugabe von Legierungsmitteln während des Abstichs in die Gießpfanne erreicht. Der Stahl wird in eine Gießpfanne, die in einem Stahlentnahmewagen steht, abgestochen und in die Gießhalle gefahren. Dort übernimmt ein Gießkran die Pfanne und fährt über die vorbereiteten Kokillen oder Gespanne zum Abgießen des Stahls. Insgesamt stehen drei Gießkrane und auch drei Gießstandgruppen zur Verfügung. Parallel zu beiden Seiten der Gießhalle liegt jeweils eine Stripper- und Kokillenhalle. In diesen Hallen werden die Kokillen auf Gießzüge aufgesetzt und zum Abguß vorbereitet. Ein Spezialschlepper drückt die Gießzüge in die Gießhalle. Nach Abguß der Schmelze drückt der Schlepper die Gießzüge wieder in die Stripperhalle, wo der flüssige Stahl in den Kokillen erstarrt. Nach dem Erstarren ziehen die Stripperkrane die Kokillen von den Blöcken ab und setzen sie auf Roste zum Abkühlen. Die gestrippten Blöcke werden für das Walzwerk Phoenix in sogenannte Körbchen, die auf Wagen stehen, geladen und zum



Tiefen gefahren. Die Blöcke, die für die Walzwerke Union oder Westfalenhütte bestimmt sind, werden in Warmblocktransportwagen verladen und abgefahren. Aller Ab- und Antransport von Materialien wie Steine, Sand, Legierungsmittel und auch Schrott zum Stahlwerk erfolgt mit gleislosen Fahrzeugen. Selbst die schweren Schlackentöpfe, die ein Gesamtgewicht bis zu 90 Tonnen haben, werden mit schweren Hängern über die Werksstraßen transportiert. Lediglich die Anfuhr des Roheisens, sowohl vom Hochofenwerk Phoenix als auch vom Hochofenwerk Westfalenhütte, sowie der Warmblocktransport zum Werk Union und zur Westfalenhütte laufen über die Schiene. Wenn in diesen Tagen nach knapp fünfjähriger Betriebszeit die siebenmillionste Tonne Oxygenstahl erschmolzen wurde, zeigt sich darin, daß der Schritt zum LDAC-Verfahren in Großkonvertern, der ohne Vorbild und daher nicht ohne Risiko getan wurde, Erfolg hatte. Es ist gelungen, einen qualitativ hochwertigen Stahl in großen Mengen wirtschaftlich zu erzeugen. Auf dem Wege dahin war der Zusammenschluß der Hüttenwerke eine der wichtigsten Voraussetzungen.



3



2



4

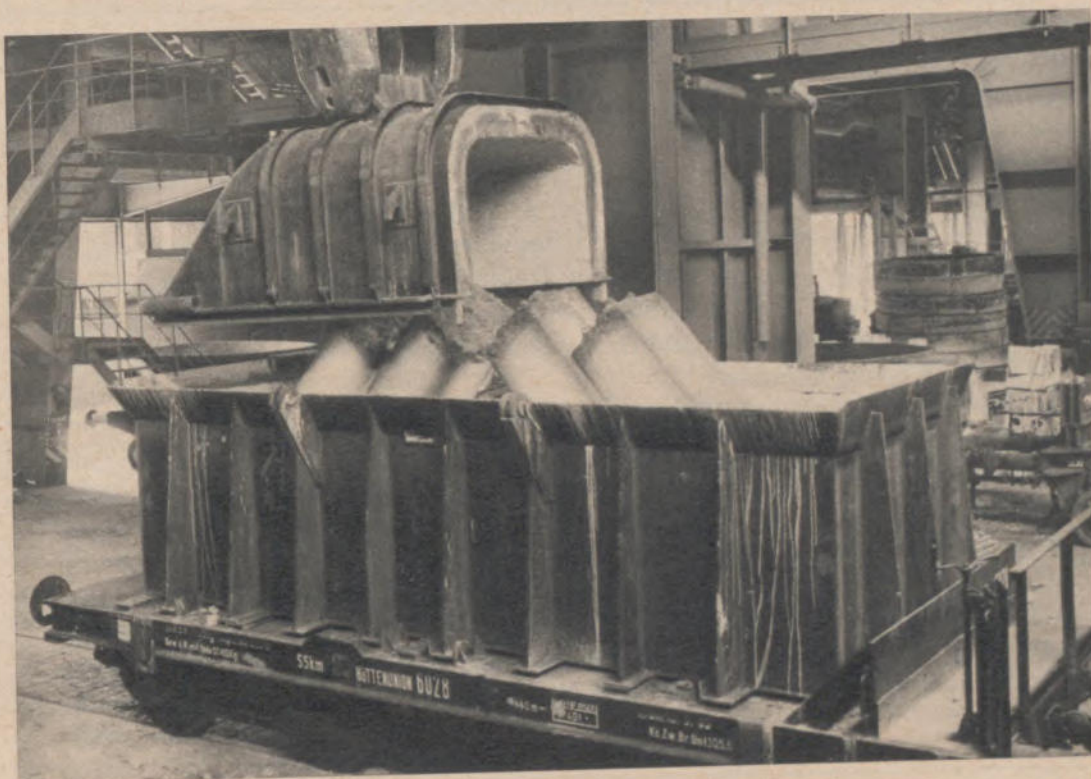
1 Der fertige Stahl wird nach dem Blasvorgang aus dem Konverter in die Gießpfanne, die darunter im Stahlnahmewagen steht, abgestochen und dann in die Gießhalle gefahren

2 Im Leitstand am Konverter 2 beobachtet Rüdiger Fischer den Blasvorgang und die Überwachungsinstrumente und steuert entsprechend die Lanzenhöhe und die Menge an Sauerstoff sowie an Feinkalk

3 Die 200-PS-Zugmaschine fährt den Schwerlastanhänger mit dem großen Schlackentopf zum Schlackenplatz. Der Anhänger hat mit Inhalt ein Gesamtgewicht bis zu 90 Tonnen

4 Eine 170-Tonnen-Baustahlschmelze wird in 16-Tonnen-Brammenkokillen, die bei steigendem Guß ein Gespann bilden, abgegossen. Vorarbeiter Fleischer (rechts), Gießer Ruhnke (links) und die Gießgrubenmänner Fregin und Scheerbeck führen die dazu notwendigen Arbeiten aus

5 Die für das Walzwerk bestimmten heißen Blöcke stehen im Warmblocktransportwagen. Der Stripperkran deckt sie mit der ausgemauerten Haube ab



5

Wenn wir die Zukunft recht einschätzen wollen, müssen wir in die Vergangenheit zurückschauen. An Gedenktagen ist es eine Gewohnheit geworden, nicht nur zurückzublicken, sondern Umschau und Ausschau auf Gegenwart und auf kommende Zeiten zu halten.

Unsere Umwelt, von Wissenschaft und Technik zunehmend geformt, ändert sich mit beängstigender Beschleunigung. So schnell wird alles anders, wie es nie seit Menschengedenken der Fall war. Das sich explosionsartig vermehrende Wissen, besonders von den Entdeckungen und von den Ergebnissen der Naturwissenschaften befruchtet, verändert Natur und Mensch. Es prägt unser Zusammenleben in jeder Form der Gemeinschaft mit einer Gewalt, der wir uns nicht entziehen können. Leicht kommt dadurch das Gefühl bei uns auf, selbst nicht eingreifen zu können, das Gefühl, daß mit unserer Macht nichts mehr getan sei.

War es vor hundert Jahren anders? Damals, als das Schwerter Profilwalzwerk gegründet wurde, über dessen Geschichte dieses Heft ausführlich berichtet? Ja und nein. Zwar hatten wir kleinere, überschaubare Verhältnisse, aber auch damals gehörten Mut und Idealismus dazu, dieses industrielle und wirtschaftliche Wagnis auf sich zu nehmen. Es ist gelungen.

In Schwerte finden heute 1300 Mitarbeiter ihr Brot; eine Kapazität von jährlich 150000 Tonnen Profileisen und ein Umsatz von 83 Millionen DM sind Zahlen, auf die wir stolz sein können. Schwerter Spezialprofile haben in der ganzen Welt einen guten Namen.

Wir wissen, daß die Gründer dieses Erwerbsunternehmens nicht zuletzt aus Verantwortung für ihre Heimat und deren Menschen den Grundstein zu diesem Werk gelegt haben. Sie waren begeistert von dem Gedanken, etwas schaffen zu wollen, das Bestand und Zukunft haben sollte. Und diejenigen, die den Gründern folgten, dachten ebenso. Der Mut zum Risiko blieb in Schwerte in diesen hundert Jahren ungebrochen, und die Mühe aller wurde stets durch Erfolg belohnt.

Auch heute brauchen wir Begeisterung für unsere Arbeit. Das Werk unserer Hände bringt uns erst dann ganze Freude, wenn es nicht nur zur Befriedigung unserer wirtschaftlichen Bedürfnisse dient. Ideen und Geist, Ziele und Willen sind der eigentliche Reichtum des Menschen. Selbstloser und hingebungs-voller Einsatz sind die beste Sicherheit für eine bessere Zukunft. Schwerer als der Wohlstand an sich wiegen die Kraft und der Wille, die ihn hervorzu-bringen vermögen. Der Mensch ist gerade heute, mehr als in der Vergangen-heit, aufgerufen, trotz einer ungestüm über uns hereinbrechenden Revolution der Dinge und Umstände, dieses Ziel nicht aus dem Auge und dem Herzen zu lassen.

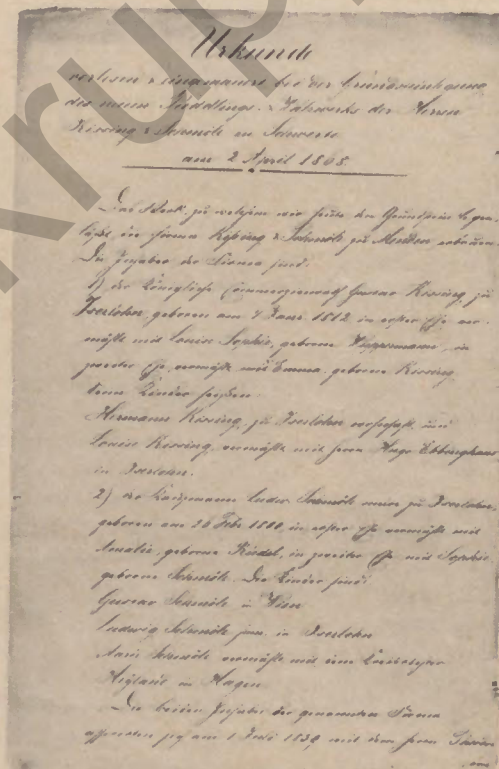
Dr. Friedrich Harders



SCHWERTER PROFIL 1868 1968

▲ 1968: Blick auf die Werksanlagen des Schwerter Profileisenwalzwerks: im Mittelpunkt stehen die Walzwerkshallen (nicht mehr sichtbar ist die neue Walzstraße 7), ganz links sind die Verwaltungsgebäude erkennbar, und links oben liegen an der Werkstraße das Ziehwerk und dahinter das Preßwerk

▼ Bei der „Grundsteinlegung des neuen Puddlings- und Walzwerks der Herren Kissing und Schmöle zu Schwerte“ am 2. April 1868 wurde diese Gründungsurkunde verlesen und eingemauert



Zweiter April achtzehnhundertachtundsechzig. Damals mag, mehr noch als heute, gegolten haben, was ein westfälischer Barde über sein Land an der Ruhr sang:

„Wie köstlich das ist, dieses Ruhrtal von Schwerte, Hattingen, Kettwig, eine Welt, eingesponnen in grünliche, schwarze Töne, der anmutige Solosatz einer Symphonie pathétique, frisch, spröde, allegro moderato auf dem Cello zu spielen...“

In der feierlichen Stille des sonnigen Vorfrühlings Tages wurde „auf den Grundstücken Flur IX No 87.95 bis 113 incl. der Steuergemeinde Schwerte“ eine Urkunde verlesen:

„Das Werk, zu welchem wir heute den Grundstein legen, läßt die Firma Kissing & Schmöle zu Menden erbauen...“

Die Inhaber der Firma sind:

- 1) der Königliche Commerzienrath Gustav Kissing zu Iserlohn, geboren am 7. Janr. 1812...
- 2) der Kaufmann Ludwig Schmöle senior zu Iserlohn, geboren am 26. Febr. 1806...

Die beiden Inhaber associirten sich am 1. Juli 1839 mit dem Herrn Theodor von Dücker zu Rödinghausen bei Menden und gründeten unter der Firma von Dücker, Schmöle & Comp. in Menden ein Puddlings-, Stabeisen- und Blechwalzwerk & zwar das dritte Werk dieser Gattung, was damals in Westphalen bestand...“

Genauere Angaben über die technische Ausstattung des Rödinghausener Betriebes und die „zur Zeit im Geschäft fungierenden Beamten“ folgten. Und dann:

„Es wurden im Sommer 1867 in der Nähe von Schwerte & unmittelbar am Bahnhofe daselbst 36 preußische Morgen Landes pro Morgen zu Thaler 750- erworben, um die beabsichtigte Anlage von 30 Puddlingsöfen nebst den dazu erforderlichen Schweißöfen, von 3 Dampf-hämmern, 3 Luppenwalzmaschinen & 4 Walzen-

straßen für die Fabrikation von gewalztem Eisendrath, den verschiedenen Gattungen runden, künftigen & flachen Eisens auszuführen. Möge der Segen, der bisher auf dem alten Geschäfte in Menden in so reichem Maße gewaltet hat, auch dem neuen Unternehmen zu Theil werden!“

Das walte Gott!“

Feierlich, wie sie verlesen worden war, wurde die Urkunde eingemauert. Und nicht wenige der 3018 Schwerter Bürger werden gehofft haben, daß diese Gründung eines zukunfts-trächtigen Gewerbebetriebes mithelfen möge, dem bescheidenen Acker- und Handels-städtchen an der Ruhr etwas von seiner frühe-ren Bedeutung wiederzugeben.

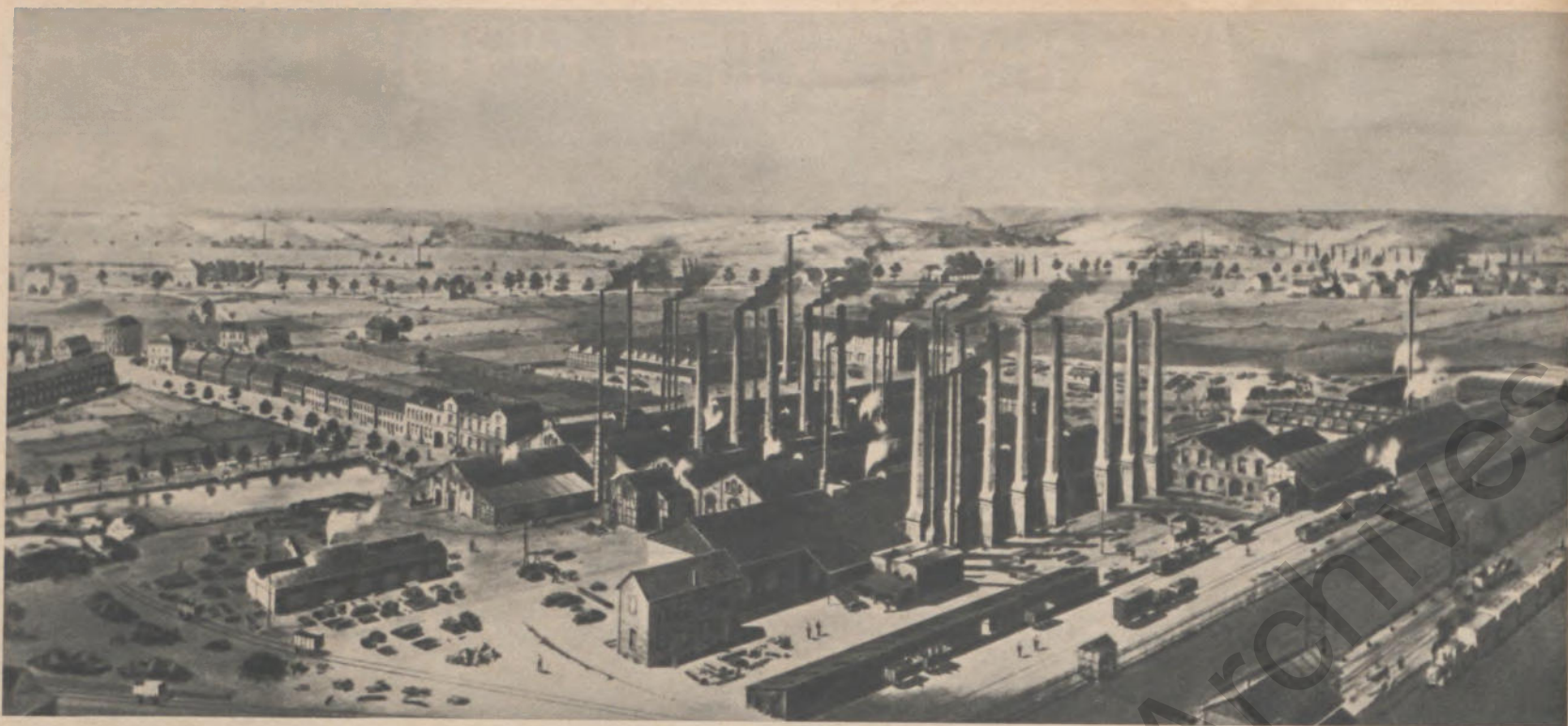
Jahrhundertlang waren hier Handel und Handwerk betrieben worden. Märkische Grafen hatten das Städtchen gegen Ende des Mittelalters befestigt. Hier wurden Gildebriefe besiegelt, Vikarien errichtet, Münzen geschlagen mit Inschriften wie „Moneta in Sverte“ oder „Marka Moneta Sverte“. Abgaben waren bereits im fünfzehnten Jahrhundert nach „Schwerter Maaß“ zu entrichten, nicht nur in Schwerte selbst, sondern auch in Letmathe und Hohenlimburg. Drahtziehereien, Panzer- und Waffenschmieden schufen frühzeitig die Grundlage für weitreichende Handelsbeziehungen, die sich bis zu den nordischen Ländern und nach Rußland ausdehnten, nachdem Schwerte 1419 dem Hansebund beigetreten war.

Für einen blanken Landsknechtsharnisch wurden 8 Gulden und 15 Marienthaler erzielt. Großkaufleute tauschten Ware gegen Ware, etwa Panzer gegen Blei, Wasserrohre und Munitions-Schlackenbälle oder Wein gegen Büchsen. Schwerter Bier war so berühmt, daß Herdecker Bürger die Äbtissin ihres Stiftes baten, Bier aus Schwerte holen zu dürfen.

Gleichen Ruf genoß Schwerter Brot. Im Vesten-recht von Hagen wurde 1503 bestimmt, das Brot solle in Hagen so schwer gebacken, das Bier so gut gebraut werden wie in Schwerte. In zahlreichen Kirchen des Ruhrgebietes klangen Orgeln, die Schwerter Meister gebaut, und Glocken, die Schwerter Glockengießer gegossen hatten. Die heute vielbesuchte St.-Viktor-Kirche, mit deren Bau bereits im 12. Jahrhun-dert begonnen worden war, erhielt wertvolle Fresken, einen gotischen Dom und den be-kannten Antwerpener Schnitzaltar – Zeugnisse hoher mittelalterlicher Baukunst.

Doch der Wohlstand war, wie in so vielen Städten des Ruhrgebietes, nicht von Dauer. Der Einfall des Spaniers Mendoza um die Wende des 15. Jahrhunderts, dem wenig später Pest und Dreißigjähriger Krieg folgten, führte zu vollständiger Verarmung. Schließlich vernichteten drei Feuersbrünste nahezu alle Bürgerhäuser und verwandelten die einst blühende Hansestadt in ein bedeutungsloses Ackerstädtchen, aus dem nicht einmal mehr Napoleons Truppen Abgaben herauszupres-sen vermochten. Und als dann gar die einst über Schwerte führende Fahrpost zwischen Berlin und Kleve umgeleitet wurde, schien die kleine Stadt endgültig von der Außenwelt abgeschnitten.

Doch dann kam die Eisenbahn. Mit dem Bau der Bahnlinie Hagen-Holzwickede, die ihren Betrieb im Netz der „Bergisch-Märkischen Eisenbahn“ am 1. 4. 1867 aufnahm, begann Schwerter Weg in eine neue Zeit. Zu den ersten, die erkannten, daß dem Schienenstrang in kürzester Frist entscheidende wirtschaftliche Bedeutung zukommen würde, gehörten die Fabrikanten Kissing und Schmöle aus Iserlohn. Und sie errichteten in Schwerte „ein neues Etablissement“.



Auf den Spuren eines Freiherrn

Dieser Schritt war alles andere als ein waghalsiges Abenteuer der Vorgründerzeit. Die beiden Iserlohner Kaufleute brachten eine nahezu zwanzigjährige Erfahrung im Umgang mit dem Eisen mit. Sie hatten sich 1839 mit einem Manne „associrt“, dessen Familie, obwohl limburgischem Uradel entstammend, bereits seit mehr als einem Jahrhundert Eisen zu erschmelzen und Stabeisen ebenso wie Draht zu erzeugen verstand: Theodor Freiherr von Dücker, der Gutsherr war und sich stolz „Hüttenbesitzer“ nannte.

Die neuen Teilhaber waren nicht ohne Ideen. Das Fabrikationsprogramm, bislang vorwiegend auf Stabeisen gestützt, wurde auf die Erzeugung von Walzdraht ausgerichtet. Das „Neuwerk“ wurde erstellt, ein Drahtwalzwerk, in dem Draht nicht mehr mühselig über Rollen, Bänke und Winnenscheiben gezogen zu werden brauchte. Der Erfolg war erstaunlich: Mit nur acht Mann konnte die 36fache Leistung eines bisherigen „Bankzögers“ erzielt werden. Der nun aus Puddelisen hergestellte Draht kostete nur mehr die Hälfte des vormals aus Oesemundeisen gezogenen Drahtes.

Im Jahre 1850 entschloß sich der Freiherr, aus der Firma auszuscheiden. Neuer Name des Unternehmens: Kissing & Schmöle in Menden. Zwei Jahre später steht hier die erste deutsche Schnellwalze. Und ein Bericht über „Das Berg-, Hütten- und Gewerwesen des Regierungsbezirkes Arnsberg-Iserlohn 1856“ spiegelt den planmäßigen Ausbau des Rödinghausener Werkes: Das Puddelwerk enthält 7 Puddelöfen und einen Stirnhammer zur Bearbeitung von Eisenluppen, im Walzwerk werden auf 4 Walzen Stäbe gefertigt, 4 Schweißöfen dienen dem Glühen und Zusammenschweißen der Stäbe vor der Fertigwalzung auf Kaliber-, Draht- oder Blechwalzen. Doch: alle Maschinen werden durch Wasserräder angetrieben.

Da führt plötzlicher Wassermangel der Hönne zu Betriebsstörungen. Kissing und Schmöle gehen mit der Zeit, stellen kurzerhand eine Dampfmaschine auf, lassen schon bald zwei weitere folgen und sind vom Hönnewasser unabhängig. Die Nachfrage nach Draht, insbesondere Telegrafendraht, steigt. Kann das Unternehmen 1861 29000 Zentner absetzen, so sind es ein Jahr später bereits 69000 Zentner. Doch mit der Erweiterung des Betriebes wachsen auch die Sorgen. Steigende Kosten für

Roheisen und Steinkohle, mangelnde Transportmöglichkeiten und spürbarer Wettbewerb seitens der frachtgünstiger gelegenen großen Eisenwerke an der Ruhr zwingen, rechtzeitig in die Zukunft zu planen. Die Transportfrage wird zum brennenden Problem, sowohl hinsichtlich der Beschaffung von Rohstoffen als auch des Absatzes der Erzeugnisse.

Diese Entwicklung traf jedoch die Iserlohner Handelsherren in Menden keineswegs unvorbereitet. Frühzeitig schon hatten sie ein Gutachten erstellen und sich in der Frage eines zweckmäßigeren Standortes für ihr Unternehmen beraten lassen. Daß eine Eisenbahnverbindung ebenso gegeben sein mußte wie größtmögliche Nähe zur Kohle, verstand sich von selbst. Und die Empfehlung der Gutachter fiel auf Schwerte, das langsam aus seinem Dornröschenschlaf erwachende Handelsstädtchen an der Ruhr.

1865 wurde mit dem Erwerb geeigneter Grundstücke begonnen, zwei Jahre später folgte das an den Magistrat gerichtete Gesuch, die Schwerte Stadtverwaltung möge die Errichtung eines Puddel- und Walzwerkes von wenigstens 24 Öfen genehmigen. Heute noch, ein Jahrhundert später, muß den Stadtvätern von damals eine für jene Tage nicht alltägliche Weitsicht bescheinigt werden: nur achtundvierzig Stunden nach Eingang des Gesuches versprachen sie den Herren Kissing und Schmöle volle Unterstützung. Tatsächlich ließ denn auch die Genehmigung der „Königlichen Regierung, Abtheilung des Innern“ nicht lange auf sich warten. Gebühr: Ein halber Thaler, 15 Gr.

Am 2. April 1868, dem Tage, dessen wir heute gedenken, senkte sich der Grundstein über jene Urkunde, die unseren Rückblick eingeleitet hat.

Ein anderer Name

Noch im Dezember des Gründungsjahres 1868 nahmen die Aufsichtsbehörden alle Einrichtungen und Anlagen ab, sodaß in der Vorweihnachtswoche mit der Produktion von Luppen-Walzdraht und Formeisen begonnen werden konnte. Über die Entwicklung während der ersten Jahre weiß man aus Vermerken der Dortmunder Industrie- und Handelskammer, daß in Schwerte 1870 mit einer Belegschaft von 300 Mann 15 Puddel- und 4 Schweißöfen, 2 Hämmer, 5 Walzenstraßen und 2 Dampfhammer betrieben wurden und die Kapazität 45 Millionen Pfund Walzdraht und Formeisen betrug.

▲ ► 1872: Vier Jahre nach der Gründung des Unternehmens konnten sich Werk und Belegschaft durchaus sehen lassen

Nach Beendigung des deutsch-französischen Krieges geriet der Kapitalmarkt in Bewegung. Die aus der Kriegsschädigung fließenden Gelder eröffneten weitreichende wirtschaftliche Möglichkeiten, deren sich auch die Eisenhüttenindustrie bediente. Und die Schwerter waren dabei.

Unter dem Vorsitz des Commerzienrathes Gustav Kissing trat ein Bankkonsortium zusammen, um über eine Umwandlung der im Besitz der Firma Kissing & Schmöle befindlichen Werke Schwerte und Menden in eine Aktiengesellschaft zu beraten. Am 29. August 1872 beurkundet der Königlich-Preußische Notar des Königlichen Appellationsgerichtes in Hamm, daß „am heutigen Tage des Notariatsregisters für das laufende Jahr eine Aktiengesellschaft unter der Firma Eisenindustrie zu Menden und Schwerte Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Schwerte“ gegründet worden sei.

Die Bedeutung dieser Neugründung wurde auch jenseits der engeren Grenzen des Ruhrgebietes gewürdigt, so etwa in der Königlich-privilegierten Berliner Zeitung, die ihren Lesern am 12. September 1872 nicht nur den Verwaltungsrat und die technische Leitung des Unternehmens vorstellte, sondern auch über die Anlagen berichtete und ausdrücklich darauf hinwies, daß die Firma einen ausgezeichneten Ruf als Hersteller von Walzdraht und Feineisen genieße, ausnahmslos höchste Preise erziele und die Nachfrage kaum befriedigen könne.

In den wenig mehr als neun Betriebsmonaten des ersten verkürzten Geschäftsjahres 1872/73 konnten 47000000 Pfund Roheisen verarbeitet und 30000000 Pfund Fertigwaren zum Versand gebracht werden.

Nach diesen ersten Erfahrungen glaubte man, künftig bei normalem Geschäftsgang 50 bis 60 Millionen Pfund Fertigmateriale jährlich nicht nur erzeugen, sondern auch absetzen zu können.

Doch die Hoffnungen erfüllten sich nicht. Aufträge zu den werkseitig kalkulierten Verkaufspreisen waren nicht zu beschaffen, Gebote der Kunden nicht annehmbar. Die Auslastung der Fertigungsbetriebe bereitete Schwierigkeiten. Das Eindringen billiger Auslandsware ebenso wie die Konkurrenz rheinisch-westfälischer Großfirmen machte sich zunehmend bemerk-



bar. Schließlich konnte die Produktion nicht einmal mehr zu Kampfpreisen, die unter den Selbstkosten lagen, abgesetzt werden.

So blieb nichts anderes übrig, als die Walzdrahtfertigung einzuschränken und statt ihrer die Herstellung von Feineisen und Bandeseisen voranzutreiben. Zu diesem Zwecke wurde die Rödinghausener Feineisenstraße nach Schwerte verlegt, daneben mit dem Bau einer Bandeseisenstraße begonnen.

Doch die Preise geben weiter nach, und zwar ungleich stärker, als die Rohmaterial- und Lohnaufwendungen zurückgehen. Eine zusätzliche Störung des Preisgefüges wird durch beträchtliche Erhöhung der Eisenbahnfrachttarife verursacht. Am 1. Januar 1875 beginnt man, nicht mehr mit Thalern und Silbergroschen, sondern mit Mark und Pfennigen zu rechnen und statt in Pfunden nach Tonnen zu wiegen – erste Auswirkung der drei Jahre zuvor erfolgten Einführung des metrischen Systems.

Die anhaltenden Preiskämpfe drängen zu grundsätzlicher Entscheidung. Wie den Betrieb aufrechterhalten, wie ein Abwandern alter Kundschaft zur Konkurrenz verhindern? Der Aufsichtsrat trifft eine mutige Entscheidung: weiterer Ausbau der Anlagen und Erweiterung des Fertigungsprogrammes. Ein Walzwerk nach dem amerikanischen Lautschen-Patent wird gebaut. Doch die 1877 errichtete Anlage muß bereits fünf Jahre später stillgelegt werden. Sie hat entscheidende technische Mängel und erweist sich als Fehlinvestition. Demgegenüber zeigt das „Drahtwalzen nach Böckerschem System“ so ausgezeichnete Erfolge, daß man nacheinander alle Walzstraßen auf dieses Verfahren umrüstet. Die Selbstkosten sinken erheblich, während die Produktion von Draht, in Stärken bis zu 4 Millimetern in einer Hitze gewalzt, wesentlich steigt.

Die Kunde dieser technischen Leistung, von keinem anderen Walzsystem jener Tage erreicht, dringt wieder bis nach Berlin, wo die Börsenzeitung am 8. Januar 1883 über Schwerte schrieb:

„Die Gesamteinrichtungen der Werke sind leistungsfähig und in bestem Zustand. Durch die Patentwalzen übertreffen die Werke in ihrer Leistungsfähigkeit alle concurrenden Werke. Die technische Leistungsfähigkeit entspricht infolge der obenbezeichneten Verbesserungen und Neuanlagen jetzt voll den Anforderungen der Neuzeit, was Vertreter der Concurrenz wiederholt anerkannten.“

Harter Wettbewerb

Trotz der noch immer wachsenden Sorgen um Absatz und Rentabilität vernachlässigt die Geschäftsleitung nicht die sozialen Belange ihrer Mitarbeiter. Insbesondere das Jahr 1883 verdient, vermerkt zu werden. Zahlreiche Werkswohnungen, sämtlich mit Stallungen und Gartenland ausgestattet, wurden errichtet. Mit der Einrichtung einer Fabrikkrankenkasse für Werksangehörige und deren Familienmitglieder, mit der Bestellung eines Werksarztes, dem Sanitätspersonal zur Seite stand, mit einer Schutzversicherung aller Belegschaftsmitglieder gegen Betriebsunfälle, mit einer Werksunterstützungskasse für bedürftig gewordene Mitarbeiter, mit der Gewährung von Krankenhaus- und Kuraufenthalt gehörte das Unternehmen zu den ersten, die der in Vorbereitung befindlichen Sozialgesetzgebung Rechnung trugen. Diese Leistungen wurden von Arbeitern und Angestellten um so mehr anerkannt, als letztlich niemandem verborgen bleiben konnte, daß noch immer wirtschaftliche Schwierigkeiten den weiteren Aufstieg des Werkes hemmten.

Noch immer überstieg die Produktion den Bedarf. Während die Qualitätsansprüche weiter wuchsen, sanken die erzielbaren Preise unter die Selbstkostengrenze.

Auf Grund eines ausführlichen Gutachtens faßt man 1884 zwei wichtige Beschlüsse. Zum einen: den Walzdraht im eigenen Betrieb zu gezogenem Draht, Drahtstiften und sonstigen Drahtfabrikaten weiterzuverarbeiten und eine entsprechende Anlage zu errichten. Zum anderen: das Werk in Menden zu veräußern und die dort frei werdenden Arbeitskräfte nach Schwerte zu übernehmen.

1885 sieht sich der Vorstand gezwungen, das Aktienkapital von 4,5 auf 1,25 Millionen Mark herabzusetzen, eine schwerwiegende Entscheidung, die von der ordentlichen Generalversammlung einstimmig gebilligt wird. Dieser Schritt macht das Werk schuldenfrei und finanziell gesund.

Und dann scheint es, als sollte der Mut belohnt werden. Nach Jahren der Unsicherheit macht sich in der Eisenindustrie wieder eine Belebung des Marktes bemerkbar. Das Werk gehört zu den ersten, die an ihr teilhaben. Der Auftrags-eingang ist befriedigend, die Erlöse sind annehmbar. Endlich kann wieder auf längere Sicht disponiert werden.

Der Kapitalmarkt nimmt eine Kapitalerhöhung des Unternehmens um 2 Millionen Mark ohne Schwierigkeit auf. Der Weg zum weiteren Ausbau des Werkes wird frei. Der Zug des Erfolges beginnt, schneller zu fahren. Die Drahtverfeinerung arbeitet in Tag- und Nachtschichten. Die Drahtzieherei wird mit 50 Grob-, 20 Mittel- und 100 Feinscheiben betrieben. In der Stiftefabrik laufen 70 Maschinen, 47 weitere sind in Auftrag gegeben, für insgesamt 150 ist Platz vorhanden. Die Stabeisenfabrikation wird erweitert. Fassoneisen läßt sich immer besser absetzen.

Und doch müssen erneut weitreichende Entscheidungen getroffen werden.

Besserer Stahl

In der Schwerindustrie waren einflußreiche Verkaufsverbände entstanden. Ihre kartellähnliche Tätigkeit erschwerte zahlreichen weiterverarbeitenden Unternehmen die Beschaffung preisgünstigen Rohmaterials. Diese Abhängigkeit veranlaßte nicht wenige Firmen der eisenverarbeitenden Industrie, sich mit dem Bau von Siemens-Martin-Stahlwerken eine eigene Stahlbasis zu schaffen. Der Gedanke lag um so näher, als sich die Überlegenheit des SM-Stahles ebenso wie des Bessemer- und Thomasstahles gegenüber dem bislang verwendeten Puddel-eisen bereits eindeutig erwiesen hatte.

So begann man denn auch in Schwerte 1890 mit dem Bau eines Siemens-Martin-Stahlwerkes und gab gleichzeitig, neuesten Erfahrungen folgend, ein in den Bauplan einbezogenes Blockwalzwerk in Auftrag. Zur Finanzierung beider Vorhaben wurde das Aktienkapital wieder auf 4,5 Millionen Mark erhöht.

Inzwischen war das gesamte innerbetriebliche Transportwesen durch den Bau eines Betriebsbahnhofes und den Einsatz eigener Lokomotiven und Waggons nicht nur beschleunigt, sondern auch wirtschaftlicher gestaltet worden.

Das SM-Werk arbeitet vom ersten Tage an störungsfrei. Die ausgezeichnete Stahlqualität und der hohe Bedarf machen schon bald seine Vergrößerung um zwei weitere Öfen notwendig. Der Betrieb wird nach Angliederung einer weiteren Drahtstraße an das Blockwalzwerk noch lohnender.

Die Auflösung des rheinisch-westfälischen Walzwerksverbandes im Jahre 1892 brachte einen starken Verfall der Walzeisenpreise mit

sich und stellte auch für das Schwerter Unternehmen, übrigens nicht zum ersten Male, die Erwägung in den Raum, sich ein Hochofenwerk und eine Zeche anzugliedern, um so rohstoffunabhängig zu werden. Und man begann, sich nach einer geeigneten Möglichkeit umzusehen. Inzwischen erreichte der Auftragsbestand eine noch nie erzielte Höhe: 21 000 Tonnen. Das gab Anlaß zu weiterem Ausbau des Martinwerkes bei gleichzeitiger Ausdehnung des Fertigungsprogrammes auf Stangendraht und dünne Drähte bis zu 0,2 mm. Daneben wurde eine Bandeisenstraße mit erhöhter Maschinenleistung in Betrieb genommen. 1897 konnte die Produktion gegenüber dem Vorjahr um 15 000 Tonnen gesteigert werden. Die Belegschaft zählte 1500 Mann.

Unmittelbar vor der Jahrhundertwende kann ein weiterer Schritt nach vorn getan werden. Die „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte“ übernimmt bei gleichzeitiger Erhöhung des Grundkapitals auf 5,7 Millionen Mark die Johanneshütte Siegen und ist nun im Besitz eines Hochofenwerkes mit 2 Öfen, die jährlich 60 000 Tonnen Roheisen erschmelzen. So geht das Schwerter Unternehmen in das 20. Jahrhundert.

Modernisierung

Die Jahrhundertwende steht im Zeichen eines plötzlichen Konjunkturrückganges, der das gesamte Wirtschaftsleben nachhaltig beeinträchtigt und auch die Eisenindustrie in Bedrängnis bringt. Konkurse sind an der Tagesordnung. Die Preise stürzen. Man entschließt sich, Aufträge zu Verlustpreisen hereinzunehmen, was günstiger beurteilt wird als eine Stilllegung der Anlagen.

Die Gründung des Stahlwerkverbandes im Jahre 1904 soll die Absatzmöglichkeiten für

Hochfenerzeugnisse verbessern. Ein Bergarbeiterstreik zwingt zum Ankauf teurer ausländischer Kohle. Trotzdem können die Werksanlagen, in denen jetzt 1361 Arbeiter beschäftigt sind, weiter verbessert werden. Die Johanneshütte erzeugt 45 000 Tonnen Spiegel-, Gießerei-, Stahl- und Puddeleisen. Auf der ihr angegliederten Eisensteingrube Jakobskrone sind die Vorbereitungen für den Abbau in vollem Gange.

Doch abermals gilt es, weiter zu denken, Pläne für den Ersatz der teilweise veralteten Betriebs-einrichtungen zu entwerfen und die erforderlichen finanziellen Voraussetzungen für eine technische Erneuerung zu schaffen. Die Generalversammlung beschließt, den von einem Sachverständigengremium erarbeiteten Plan zur Finanzierung zu verwirklichen: Vier alte Vorzugsaktien werden in drei neue umgewandelt, die nicht zur Umwandlung eingereichten Aktien im Verhältnis 2:1 zusammengelegt. Das verbleibende Aktienkapital beträgt nun 3,8 Millionen. Das Werk ist in der Lage, den Anlagewert herabzusetzen und Neubauten in Angriff zu nehmen.

Im Geschäftsjahr 1910/11 werden die gesamten Werksanlagen modernisiert, ohne daß der Betrieb in den einzelnen Abteilungen unterbrochen zu werden braucht. Die Entwicklung bestätigt die Richtigkeit dieser Entscheidung. Die Nachfrage nimmt wieder zu, und die Schwerter können die qualitativ und mengenmäßig gesteigerten Walzwerkserzeugnisse ihrer verbesserten Anlagen voll absetzen. Die Erzeugung der Stahlwerke wird durch den Bau zweier weiterer Martinöfen der Leistungsfähigkeit der Walzwerke angeglichen.

Die Johanneshütte kann infolge Quotenverkaufs an den Roheisenverband Anfang Januar 1914 stillgelegt und zum Abbruch verkauft werden. Der Entschluß fiel nicht schwer, da die vom

Verband gezahlte Entschädigung den Buchwert der Anlage übertraf.

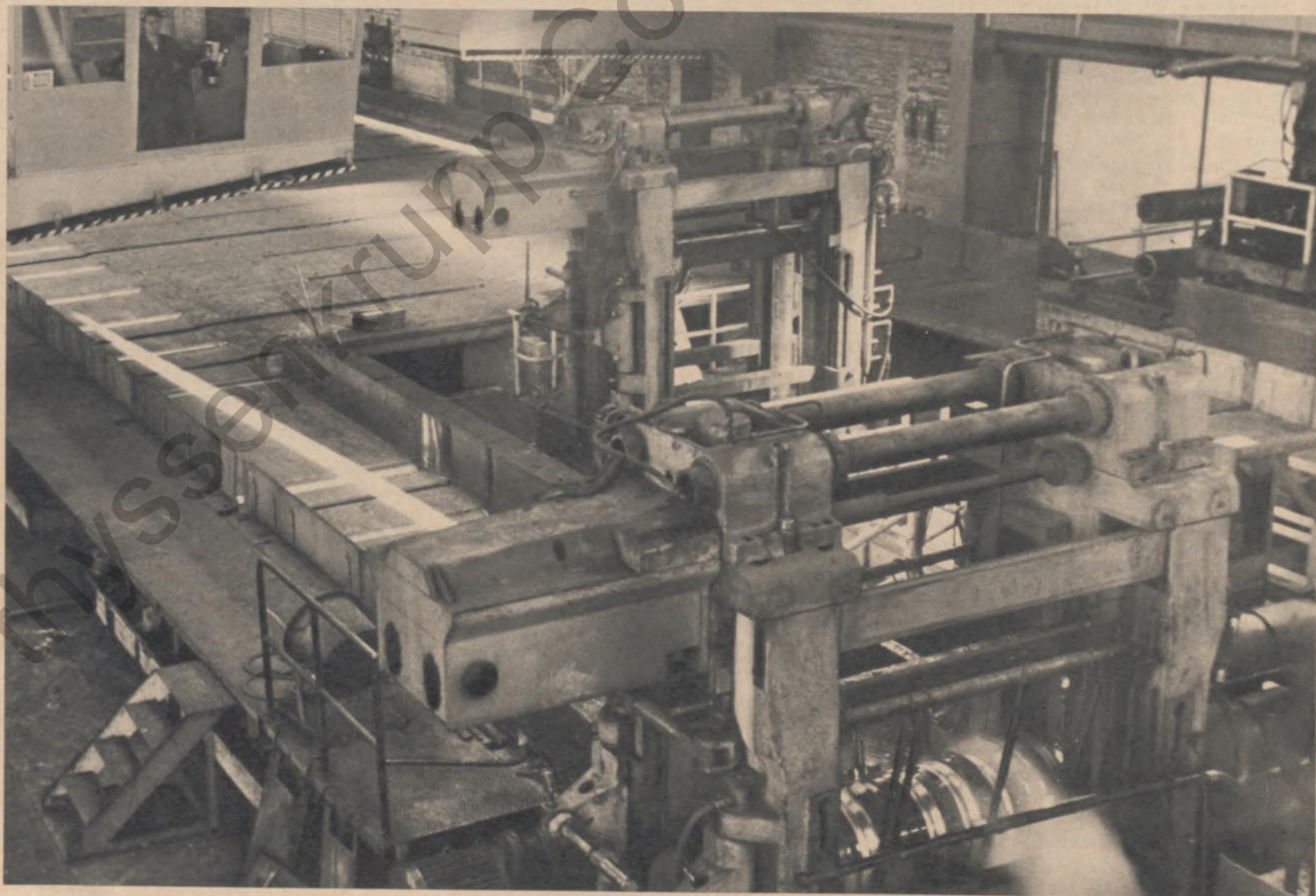
Die Mehrheitsaktionäre

Mit dem Kriegausbruch am 1. August 1914 erwachsen Probleme, wie sie sich den meisten Unternehmen der Eisenindustrie in ähnlicher Form stellten: Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Rohstoffen, Betriebsmitteln und Ersatzteilen, Preissteigerungen und Höchstpreis-Verordnungen und nicht zuletzt Facharbeitermangel, nachdem 25 v. H. der Belegschaft einberufen worden waren.

Das Kriegsende machte die Lage nicht leichter. Streck- und Feierschichten mußten eingelegt werden. Drei Monate lang lag der gesamte Betrieb still. Nach Wiederaufnahme der Fertigung blieben noch einige Sorgen: gestiegenen Selbstkosten standen regierungsseitig vorgeschriebene, viel zu niedrige Verkaufspreise gegenüber. Forderungen der Belegschaft machten Schlichtungsverfahren notwendig. Besetzung des Ruhrgebietes, Lebensmittelknappheit, Geldentwertung, politische Kämpfe, Rohstoffmangel taten ein übriges.

Dann, 1923, wächst neue Hoffnung: die Mark wird stabil. Endlich kann wieder mit sicheren Werten gerechnet werden. Obwohl die von der Reichsbank verhängte Kreditsperre den Geldumlauf auf das äußerste beschränkt und die Anlagen des Schwerter Unternehmens vorerst nur durch Annahme unrentabler Aufträge beschäftigt werden können, wagt man den Neubau eines Martinstahlwerkes mit einem 50-Tonnen-Ofen. Dieser Schritt wurde getan, da die Inter-

▼ Warmgewalzte Spezialprofile entstehen auf der neuen Walzstraße 7



essengemeinschaft Stumm sich zur Abnahme eines erheblichen Teiles der Produkte verpflichtet hatte.

Und mit dem Namen Stumm fällt ein neues Stichwort.

Der Neunkirchener Stumm-Konzern, ein Industrieunternehmen mit Bergwerksanlagen, Eisen- und Stahlwerken und weiterverarbeitenden Betrieben im Saargebiet, hatte seit September 1920 als Mehrheitsaktionär des Schwerter Unternehmens Einfluß auf den Geschäftsbetrieb. Innerhalb dieses Konzerns suchte man nach Möglichkeiten einer Senkung der Produktionskosten durch Zusammenschluß gleichartiger Betriebe. Die gleichen Bestrebungen bestanden auch bei den Vereinigten Stahlwerken, einer 1926 gegründeten Aktiengesellschaft mit Sitz in Düsseldorf. Beide Gruppen vereinbarten einen Quotenaustausch. Damit übernahmen die Vereinigten Stahlwerke auch die Wahrung aller Geschäfte der „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte“, die ihre Werksanlagen verpachtete. Entscheidender Auftakt zu einer völlig neuen Entwicklung.

Programmbereinigung

Die gesamte Stahlindustrie beginnt zu rationalisieren. Noch im Jahr ihrer Gründung beschließen die Vereinigten Stahlwerke, das Schwerter Unternehmen technisch und programmäßig völlig neu zu organisieren. Martinstahlwerk, Blockwalzwerk, Knüppelwalzwerk, Drahtwalzwerk und Nebenbetriebe werden stillgelegt. Nur das Profilwalzwerk mit drei Straßen und die Stabzieherei bleiben in Betrieb. Das Programm kann erweitert, der Auftragseingang so gesteigert werden, daß man zwei neue Walzstraßen bauen muß. Die Zahl warmgewalzter Spezialprofile nimmt ständig zu.

Um diese Erzeugnisse für bestimmte Zwecke

Eisen und Domflanschwinkel, Eckreifeneisen und Fingerbalkenstahl, Greiferwinkel und Hemmschuhstahl, Jalousie-Eisen und Kranlaufschienen, Leichtprofile in E-Form und Mallwinkel, Nippelstreifen und Ovaleisen, Pflugbalkenstahl und Querwellen-Roststabeisen, Reelingesen und Seilbahnschienen, Treppenvorstoßschienen und U-Profile, Verstärkungseisen und Waggonprofile und schließlich Zargeneisen.

Doch damit nicht genug. Die Schwerter konnten im Vorwort des Profilbuches betonen:

„Unser jetziges Fabrikationsprogramm ist durch die in diesem Buch aufgeführten Profile nicht erschöpft, sondern erweitert sich ständig durch Hinzunahme neuer Sonderheiten in Profilen...“

In der Tat wurden Monat für Monat neue Profile eingeschnitten. Erweiterte Anlagen und moderne Maschinen gestatteten die Ausrichtung der Fertigung auf breiteste technische Bereiche. Schwerter Profile fanden Absatz im Bergbau, im Brücken- und Hochbau, in Stahlleichtkonstruktionen, im Post- und Telegrafwesen, im Geräte-, Elektro- und Landmaschinenbau, im Eisenbahnwesen, in der Automobil- und Fahrzeugindustrie, im Aufzugbau. So lag es nahe, diesen vielseitigen Fertigungsmöglichkeiten auch im Firmennamen Ausdruck zu geben. Zu Beginn des Jahres 1936 wurde das Unternehmen in „Schwerter Profileisenwalzwerk Aktiengesellschaft“ umbenannt.

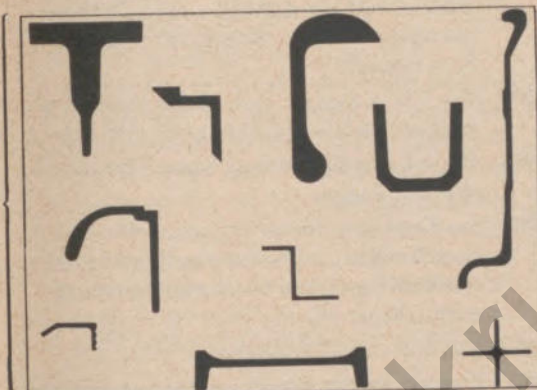
Ein knappes Jahrzehnt später sanken die Schwerter Anlagen unter fünf Bombenteppichen in Trümmer. Die „Eisenindustriestraße“ war dem Erdboden gleich. Und auch in Schwerte mußte man neu beginnen.

Im November 1945 erteilte die englische Militärregierung die Genehmigung zur Wiederaufnahme des Betriebes. Innerhalb weniger Wochen konnte die erste Walzstraße von Trümmern freigelegt und betriebsfähig gemacht wer-

unseligen Geschehens langsam verwischen. Zuversicht beflügelte den Neubeginn.

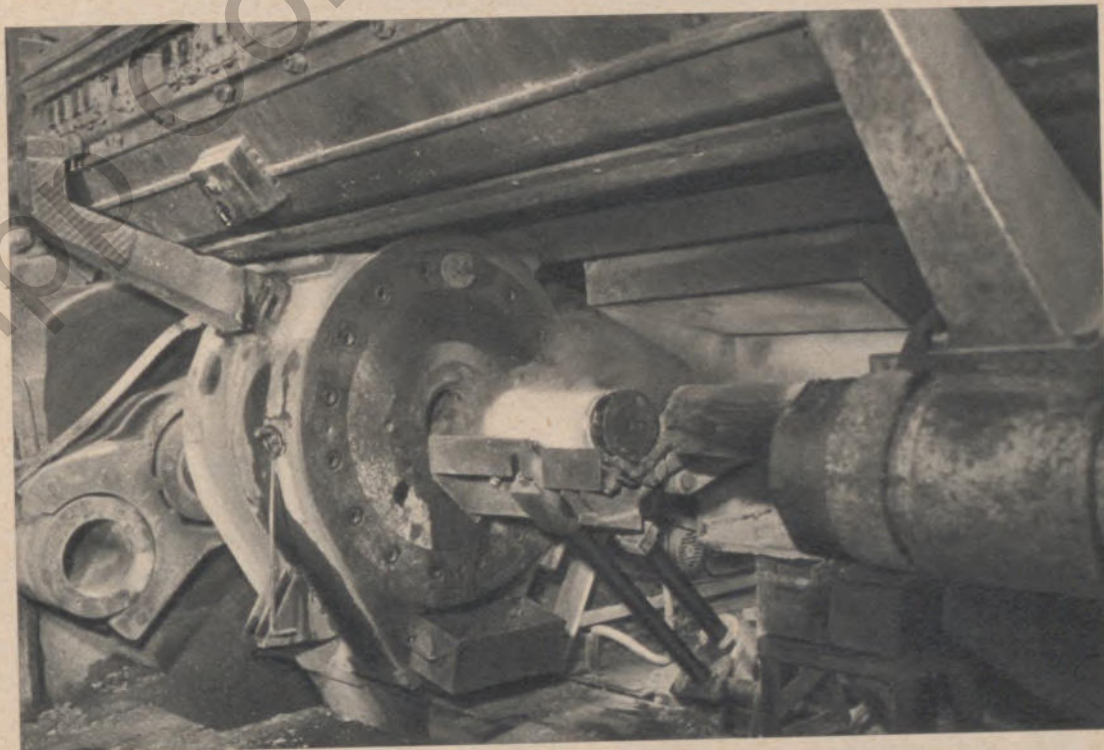
Ein neuer Anfang

Der neue Anfang stand im Zeichen der von den Besatzungsmächten geforderten Neuordnung der Eisen- und Stahlindustrie. Im Zuge der Entflechtungspolitik war die Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft aufgelöst worden. Damit wurde am 1. Juli 1952 die Neugründung der „Schwerter Profileisenwalzwerk Aktiengesellschaft“ möglich. Ihr Kapital betrug 4,5 Millionen DM und hatte damit die gleiche Höhe wie das Grundkapital der 1872 geschaffenen „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte Aktiengesellschaft“. Die Anteile der Schwerter Profil, wie das Unternehmen seither im allgemeinen Sprachgebrauch genannt wird, waren im Besitz der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, die 1951 durch den Zusammenschluß der Dortmunder Hüttenwerk Hörde AG mit der Dortmund-Hoerder Hüttenverein AG entstanden war. Diese Konzernzugehörigkeit bestimmte nun die weitere Zukunft des Schwerter Unternehmens. Schwerter Profil verfügte bei der Hüttenunion über eine Vormaterialbasis für die vom Walzwerk benötigten Blöcke und Knüppel und konnte damit die gesamte von der Industrie an den Dortmunder Konzern herangetragene Spezialprofilfertigung übernehmen. Sie umfaßte zu jener Zeit warmgewalzte und kaltgezogene Spezialprofile aus Stahl. Sämtliche Anlagen waren gut ausgelastet. Das Umsatzvolumen lag bei 25 Millionen DM. Doch übersahen die Verantwortlichen nicht, daß in Kürze die teilweise überalterten und oftmals nur unvollkommen instand gesetzten Anlagen eine Erfüllung der ständig steigenden Qualitäts- und Formwünsche des Kundenkreises in Frage stellen würden. Eine nach neuesten technischen Erkenntnissen



auch kalt nachprofilieren zu können, wird eine Profilzieherei errichtet.

Damit war die neue Ausrichtung der technischen Entwicklung in Schwerte vorgezeichnet. Ein im Jahre 1929 erschienenes Profilbuch vermerkt 1293 verschiedene Profile mit Metergewichten zwischen 0,25 und 65 Kilogramm. Das Angebot reicht von A bis Z. Abgeflachtes Rundeisen und Brückenschienen, Concave-



▲ Ein glühender Block wird in den Bockaufnehmer der Stahlstrangpresse gedrückt, die besonders komplizierte Voll- und Hohlprofile herstellt

den. Noch vor Jahresende verließen warmgewalzte Spezialprofile das Werk. Im Mai 1946 folgten blankgezogene Spezialprofile.

Daß sie bei Regen und Schnee monatelang unter freiem Himmel walzen mußte, störte die Belegschaft, dem Werk teilweise seit Generationen verbunden, nicht. Diese vorbildliche Einsatzbereitschaft jedes einzelnen half die Spuren

ausgestattete Blankzieherei, 1956 errichtet, schuf die Voraussetzungen für qualitativ hochwertige Fertigung von blankgezogenen Ein- und Mehrzweckprofilen. Der großzügige Ausbau entsprach der Bedeutung des Programms. Und wenn heute, beispielsweise, Aufzugsführungs-schienen in blankgezogener oder gehobelter Ausführung ein in aller Welt bekannter Markenartikel sind, so nicht zuletzt deshalb, weil bereits vor mehr als einem Jahrzehnt voraus-schauend geplant wurde.

Auch wurden technische Entwicklungen auf-

merksam beobachtet. So verkannte man nicht die Bedeutung einer 1946 von dem Franzosen Séjournet ersonnenen Möglichkeit, Profile im Strangpreßverfahren zu erzeugen. Das Strangpressen von NE-Metallen war bereits länger bekannt und hatte sich bewährt. Die Versuche jedoch, auch Stahlprofile auf diesem Wege herzustellen, waren bislang an dem unwirtschaftlich hohen Verschleiß der Strangpreßwerkzeuge gescheitert. Séjournets Verfahren schuf neue, wirtschaftlich annehmbare Voraussetzungen. Während der ersten fünfziger Jahre stellte man in Frankreich und den USA bereits auf mehreren Anlagen stranggepreßte Rohre und Stahlstrangpreßprofile nach der Lizenz Séjournet her.

Sorgfältige Überlegungen führten zu dem Entschluß, die Lizenz des Verfahrens für Deutschland zu erwerben.

Die Strangpreßanlage mit ihrer liegenden hydraulischen Presse von 1800 Tonnen Druckkraft ermöglichte maßgebliche Erweiterungen des Schwerter Profil-Programmes. Ihr Einsatz hatte drei entscheidende Vorzüge:

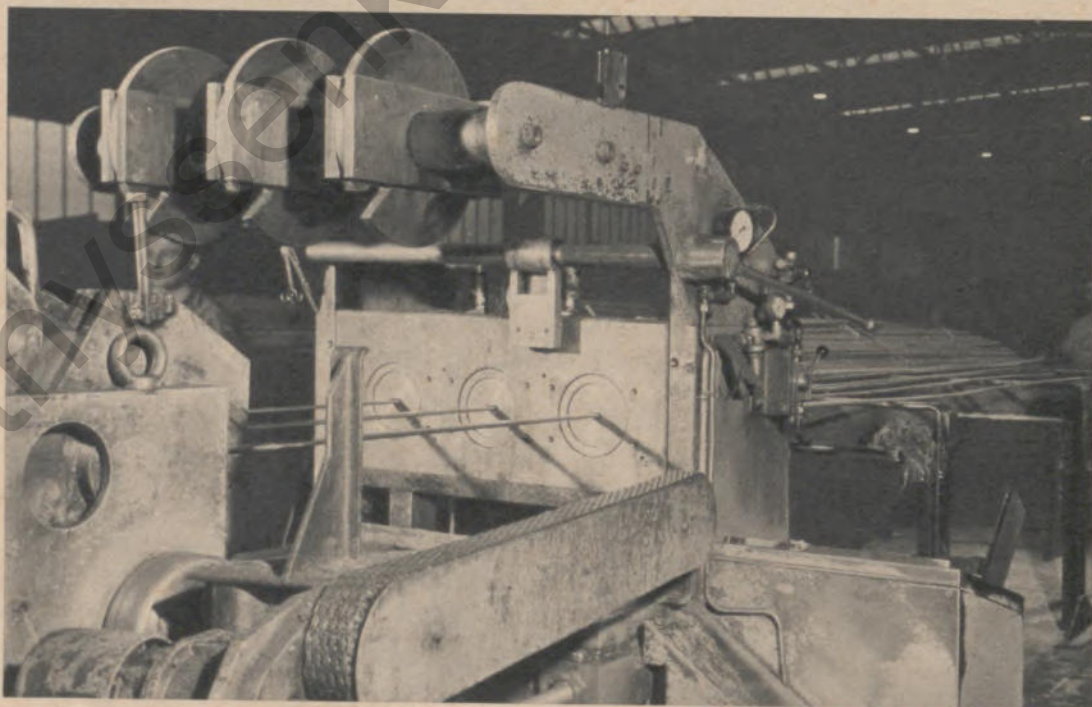
Einmal konnten nun auch kleinste Lose walzbarer Profile äußerst wirtschaftlich hergestellt werden. Zum zweiten ließen sich innen- und außenprofilierte Hohlformen fertigen, Profile also, die an sich nicht walzbar gewesen wären. Drittens wurde jetzt die Verformung legierter und hochlegierter Werkstoffe zu wirtschaftlichen Bedingungen möglich.

Die Entwicklung hat bewiesen, daß man mit dem Bau des Strangpreßwerkes im Jahre 1957 die künftige Bedeutung des stranggepreßten Profils sowohl in Schwerte als auch in Dortmund richtig eingeschätzt hatte. In schnell wachsendem Maße machten die Konstrukteure von den hier gebotenen neuen technischen Möglichkeiten Gebrauch.

Mit dem Ziehwerk und dem Strangpreßwerk, zwei Betrieben, deren technische Ausstattung wirtschaftlichste Fertigungsgrundlagen bot, erfuhr das Profilwerk Ergänzung und Erweiterung. Nun galt es, einer anderen Entwicklung Rechnung zu tragen.

Der steigende Bedarf an blankzug-verfeinerten ebenso wie warmgewalzten Spezialprofilen brachte eine Überlastung der fünf alten Walzstraßen mit sich. Metergewichte, Profilierungen und Mengen der vom Markt geforderten Profile überschritten immer häufiger die Liefermöglichkeiten. Nun muß sich aber das Programm eines

▼ Blick auf eine Dreifachziehbank, die blankgezogene Spezialprofile erzeugt



Spezialprofilwerkes dem jeweils neuesten Stand der Konstruktionstechnik aller belieferten Industrien anpassen. Damit wurden marktgerechte Produktionsbedingungen zum dringenden Gebot. Eingehende Überlegungen galten der Frage, wie die Walzwerksbetriebe am zweckmäßigsten erweitert und modernisiert werden könnten. Dabei machte man sich selbst aus wirtschaftlichen Gründen heraus strenge Auflagen. Erstens: die Walzen-Werkzeuge der stillzulegenden Straßen sollten möglichst unverändert übernommen werden können. Zweitens: das alte Programm mußte, mit minimalen Einschränkungen, unverändert fortzuführen sein. Drittens: die neue Anlage sollte eine Programmerweiterung durch stärkere Profilierungen ermöglichen. Viertens: wirtschaftliche Herstellung auch kleinster Walzlose.

1965 stand die neue Anlage, eine kombinierte offene Duo-/Trio-Straße mit Walzen von 380, 500 und 650 mm Durchmesser. Ihre Gerüste können bei Programmwechsel innerhalb von 15 Minuten ausgefahren und gegen andere ausgetauscht werden.

Innerhalb eines Jahrzehnts waren in allen Bereichen des Unternehmens Betriebseinrichtungen entstanden, die dank ihres technischen Leistungsstandes Grundlage eines ebenso breiten wie qualitativ hochwertigen Programmes wurden. Es reicht von allen Arten warmgewalzter Spezialprofile über warmstranggepreßte Spezialprofile bis zu blankgezogenen Spezialprofilen und dient nahezu allen Bereichen des technischen Alltags, nimmt seinen Weg in eine Vielzahl von Industrien und hält sogar bereit, was gebraucht wird, wenn die Technik für morgen baut.

Dieses vielseitige Programm wäre nicht vollständig, wenn man nicht im Sinne des Kunden noch einen Schritt weiter gedacht hätte, indem man mechanische Werkstätten schuf, in denen mit größtmöglicher Präzision Profile einbaufertig bearbeitet werden können.

Im großen Verbund

Im Jahre 1966 wurde die Schwerter Profileisenwalzwerk AG zu einem Unternehmen der Hoesch-Gruppe. Seit 1952 hatten die Anteile am Schwerter Werk in Händen der Dortmund-Hörder Hüttenunion gelegen. Am 1. Oktober 1966 erfolgte der Zusammenschluß der Hüttenunion mit der Hoesch AG, Dortmund. Mit diesem Schritt wurden zwei bedeutende Unternehmen der deutschen Eisen- und Stahlindustrie vereint. Unter ihren zahlreichen

Werken und Gesellschaften der Weiterverarbeitung nimmt Schwerter Profil einen bedeutenden Platz ein. Die technische Ausrüstung der Schwerter Anlagen, jahrzehntelange Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Profilen, Aufmerksamkeit gegenüber neuen Marktforderungen, das Bestreben, jedem Verbraucher jedes Spezialprofil zu liefern und ihm zusätzlich material- und kostengünstige, risikoreiche Bearbeitungsstufen zu ersparen – die Summe dieser Gegebenheiten sollte gesunde Grundlage auch für künftige Leistungen sein.

DATEN

- | | |
|------|---|
| 1868 | Gustav Kissing und Ludwig Schmöle gründen in Schwerte ein Puddel- und Walzwerk |
| 1872 | Das Unternehmen wird vergrößert und in eine Aktiengesellschaft umgewandelt, die den Namen „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte Akt.-Ges.“ erhält |
| 1890 | Die Puddel- und Schweißöfen werden durch ein Siemens-Martin-Stahlwerk ergänzt |
| 1894 | Drahtzieherei und Stiftenfabrik entstehen |
| 1899 | Das Unternehmen erwirbt die Johannes-hütte Siegen, ein Hochofenwerk, dem die Eisensteingrube Jakobskrone angegliedert ist |
| 1910 | Erneuerung der gesamten Schwerter Werksanlagen |
| 1914 | Stillegung der Johanneshütte |
| 1920 | Der Stumm-Konzern ist Mehrheitsaktionär und nimmt Einfluß auf die Geschäftsführung |
| 1926 | Die „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte“ verpachtet ihre Werksanlagen an die Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft und entwickelt sich zu einem Spezialwerk für warmgewalzte und blankgezogene Profile. Schwerter Profil wird zum Begriff |
| 1936 | Die Firma wird in „Schwerter Profileisenwalzwerk Aktiengesellschaft“ umbenannt |
| 1945 | Beginn des Wiederaufbaus der zerstörten Werksanlagen |
| 1952 | Im Zuge der Neuordnung in der Eisen- und Stahlindustrie wird das Unternehmen der Dortmund-Hörder Hüttenunion angeschlossen |
| 1956 | Neubau eines Ziehwerkes |
| 1957 | Errichtung der ersten deutschen Strangpreßanlage zur Herstellung von Hohl- und Vollprofilen |
| 1965 | Inbetriebnahme einer kombinierten Duo-/Trio-Walzstraße |
| 1966 | Mit dem Zusammenschluß der Dortmunder Unternehmen Hoesch und Hüttenunion unter dem Namen Hoesch Aktiengesellschaft wird das Schwerter Profileisenwalzwerk in die neue Hoesch-Gruppe einbezogen |





Feierstunde am 2. April im „Freischütz“

Am 2. April, auf den Tag genau hundert Jahre nach dem Datum, das die Gründungsurkunde von 1868 trägt, fand im Saal des „Freischütz“ im Schwerter Wald eine Feierstunde zum Jubiläum des Schwerter Profileisenwalzwerkes statt. In seine Grußworte an die Festversammlung schloß Vorstandsmitglied Dr. Heinrich Eckardt zahlreiche Ehrengäste ein. Unter ihnen waren Regierungspräsident Ernst Schlensker, Landrat Dr. Fritz Willmes, Bürgermeister Werner Steinem, die Vertreter der Wirtschaftsvereinigungen, der Industrie- und Handelskammer, der Schwerter Industrie, der Industriegewerkschaft Metall, der Kirchen und nicht zuletzt viele Geschäftsfreunde des Werkes aus dem Inland und Ausland. Als Gäste „aus der eigenen Familie“ begrüßte Dr. Eckardt Mitglieder des Vorstandes der Hoesch AG, des Betriebsrates und Werksjubilare.

Rückblick und Ausblick

Den Festvortrag hielt Dr. Friedrich Harders, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Schwerter Profileisenwalzwerk AG. Er stellte eingangs die Gründung des Werkes vor den geschichtlichen Hintergrund und erläuterte die Gründe für die damalige Standortwahl am Rande des Ruhrgebietes. In seiner Betrachtung, wie es gewissermaßen zwangsläufig zu dem Profileisenwalzwerk von heute kam, das sich mit nur wenigen anderen Werken in der Welt in die Spezialprofilkategorie einordnen läßt, umriß Dr. Harders die Entwicklung von der Stahlerzeugung für die eigene Verarbeitung in enger Bindung mit Siegerländer Erzgruben und Hütten bis zur vorausschauenden Beschränkung auf die Weiterverarbeitung um die Jahrhundertwende. Nach einem Blick auf die schon früh vorbildlichen sozialen Einrichtungen des Werkes ging Dr. Harders auf das entscheidende Ereignis nach dem ersten Weltkrieg ein, auf die Gründung der Vereinigten Stahlwerke, die in einer für die Stahlindustrie lebensgefährlichen Krise auf den Plan traten. Dazu sagte er:

„Dieser Konzern, in dem auch die Eisenindustrie zu Menden und Schwerte zunächst pachtweise eingebracht wurde, hat damals beispielhaft die vielen Probleme der Stahlindustrie an der Wurzel angepackt und durch eine großangelegte Konzentration und Rationalisierung des größten Teils der deutschen Stahlindustrie das Rad der Geschichte unserer Technik weitergedreht. Im Hinblick auf die Ziele, die sich der Stahlverein für eine Modernisierung und neue Ausrichtung unserer Industrie gesetzt hatte, mußten im Schwerter Werk das Stahlwerk, das Block- und Drahtwalzwerk, der Drahtzug und die Stifffabrik mit Nebenbetrieben fallen. Schwerte wurde Weiterverarbeiter im bereinigten engen Rahmen, dem von den Konzernhüttenwerken das Vormaterial gesichert war. Es erhielt jedoch im großen Verbund eine interessante Sonderaufgabe: die Herstellung von Spezialprofilen. Schwerte nahm sich dieser Aufgabe mit großem Elan an. Bald wurden hier Tausende von Profilen gewalzt und gezogen. Abnehmer waren praktisch alle Bereiche der Technik. Um die neue Ausrichtung des Betriebes sichtbar zu machen, wurde der alte Name „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte“ in „Schwerter Profileisenwalzwerk“ geändert. Nach zwanzig Jahren der Zugehörigkeit zum Vereinigten Stahlkonzern wurde das Werk, in der Fachwelt schon als Spezialwerk anerkannt und geachtet, im Jahre 1945 fast völlig zerstört. Aber trotz aller Schwierigkeiten liefen schon 1945 im Winter unter freiem Himmel bei Eis und Schnee wieder die ersten Walzen. Im Frühjahr 1946 konnten dazu wieder blankgezogene Profile geliefert werden.

Aus der Zeit der sogenannten Entflechtung der Vereinigten Stahlwerke ging Schwerte 1952 als Tochter der Dortmund-Hörder Hüttenunion hervor. Auch diese war aus den Vereinigten Stahlwerken entstanden. Die Verbindung war für Schwerte günstig, da in Dortmund die geeignete Vormaterialbasis für die hier benötigten Blöcke und Knüppel lag. Auch im neuen Verbund behielt Schwerte seine Spezialaufgabe, es konnte seine Stellung als Spezialprofilhersteller festigen und ausweiten.

1956 wurde eine neue Blankzieherei errichtet, 1957 wurde die Lizenz zum Strangpressen nach dem Patent Sejournet erworben. Dadurch konnte Schwerte innen- und außenprofilierte Hohlformen aus Stahl fertigen. Profilformen also, die durch Walzen oder Kaltprofilieren bisher überhaupt nicht oder nicht so kostengünstig erzeugbar waren. Dieses Verfahren gestattete es auch, selbst kleine Losgrößen im Gegensatz zum Walzen wirtschaftlich herzustellen, und dies gilt auch für legierte und halblegierte Werkstoffe. Gerade auf dem Edelstahlgebiet sind hier mit den langjährigen Erfahrungen Ansatzpunkte für zukünftige Entwicklungen zu sehen.

Auch die Walzwerke wurden in den letzten Jahren völlig modernisiert, so daß Qualität, Genauigkeit, geringe Herstellungskosten bei großer Flexibilität gesichert wurden. Sie, meine lieben Mitarbeiter, können stolz auf das Erreichte sein. Es ist hier etwas geschaffen worden, das der Kritik standhält und von dem wir heute sagen können, es bietet jede Chance für die Zukunft. Unsere Devise kann nur sein, stets die besten Profile für tausenderlei Zwecke anzubieten und diesen Zwecken auch den Werkstoff anzupassen. Das wird noch besser im Rahmen der neuen Hoesch-Gruppe möglich sein, die aus dem Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion entstanden ist. Der Hoesch-Konzern wird immer bereit sein, sich für Sie und mit Ihnen für die Zukunft Ihres Werkes und das Wohlergehen Ihrer Mitarbeiter einzusetzen.“ Dr. Harders schloß mit den Worten: „Der Wohlstand dieser Welt ist vor allen Dingen durch Kampf mit der Materie, durch den Willen zum Fortschritt, durch die Phantasie der Wissenschaftler, Techniker und Wirtschaftler entstanden. Sicherlich nicht durch den Gedanken an Reichtum und Wohlleben. Die Männer, die in den letzten hundert Jahren auch dieses Werk zu dem heute bewunderten Stand entwickelt haben, haben wohl öfter an andere als an sich gedacht. Sie haben dadurch die Kraft gehabt, diesen Wohlstand zu schaffen, von dem die Stadt Schwerte und viele Menschen nun den Nutzen ziehen. Mögen auch wir und unsere

Nachfolger die Aufgabe so sehen und die Stärke der Initiative und der Ideen behalten, aus der Wohlstand, soziale Sicherheit und Fortschritt der Menschheit erwachsen. Dann werden wir die Zukunft meistern. In der Gründungs-urkunde vom 2. April 1868 ist diese Zuversicht mit Worten ausgedrückt, die an die Inschrift eines Hauses erinnern, welches für Generationen einer Familie erbaut ist. Diese Worte lauten: Möge der Segen, der bisher auf dem alten Geschäfte in Menden in so reichem Maße gewaltet hat, auch dem neuen Unternehmen zuteil werden. Das walte Gott."

Grüße und Glückwünsche

Regierungspräsident Ernst Schlensker hob nach seinem herzlichen Glückwunsch hervor, daß die Geschichte des Werkes die Geschichte der Menschen vieler Generationen mit ihrer Arbeit im Wandel der Gesellschaft von hundert Jahren beispielhaft spiegele. Das Profileisenwalzwerk habe mit seinen Produkten einen weltweiten Begriff für Markenartikel aus Westfalen geprägt. Mit einem Glückauf für die Zukunft verband er den Wunsch auf ein beständig gutes Gedeihen des Werkes.

▼ Ein Blick in die Festversammlung während des Vortrages Dr. Harders' (am Rednerpult). In der ersten Reihe die Ehrengäste und Redner des Tages (von rechts): Generaldirektor J. Sejournet, Paris; Gerhard Elkmann und Walter Hölkamp vom Vorstand der Hoesch AG; Heinrich Sträter, Mitglied des Aufsichtsrates des Schwerter Profileisenwalzwerkes; Vorstandsmitglied der Hoesch AG Dr. Harald Koch; Dr. Heinrich Eckardt vom Vorstand des Profileisenwalzwerkes; Regierungspräsident Ernst Schlensker; Landrat Dr. Fritz Willmes; Bürgermeister Werner Steinem; Dr. Herbert Köhler vom Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie; Günter Jucho, Vizepräsident der Industrie- und Handelskammer Dortmund; Walter Hövelmann, Komplementär der Schwerter Firma Hundhausen; Betriebsratsvorsitzender Günter Bels und Dr. Heinrich Husemann vom Vorstand des Schwerter Profileisenwalzwerkes

Landrat Dr. Fritz Willmes betonte, daß dieses für den Kreis Iserlohn bedeutende Werk wesentlich dazu beigetragen habe, kommunale Aufbauleistungen zu vollbringen, und daß es damit allen Bewohnern des Kreises unabhängig von politischen Schwankungen innerhalb der vergangenen hundert Jahre gedient habe. Dafür sprach er allen Mitarbeitern besonders herzlichen Dank aus und wünschte ihnen bleibende Arbeitsfreude und Kraft für den weiteren Weg. Bürgermeister Werner Steinem überbrachte Gruß und Glückwunsch des Rates und der Verwaltung der Stadt Schwerte. In der Chronik könne man nachlesen, so sagte er, daß die Stadtväter zu allen Zeiten das Wachsen des Werkes unterstützt und aufmerksam verfolgt hätten. Besonders anerkennende Worte fand er für die sozialen Einrichtungen des Werkes. Er schloß mit der Hoffnung, daß die hier arbeitenden Menschen in Frieden und Freiheit die noch gesteckten Ziele verfolgen könnten.

Dr. Herbert W. Köhler, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Düsseldorf, brachte mit seinen Glückwünschen den besonderen Dank für die gute Zusammenarbeit mit der Wirtschaftsvereinigung zum Ausdruck. Er umriß noch einmal die glückliche Entwicklung des Werkes und brachte zum Ausdruck, daß in der Spezialisierung der Produktion gute Voraussetzungen lägen für eine gesicherte Zukunft. Vizepräsident Günter Jucho überbrachte die Grüße und Glückwünsche der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund. Er stellte heraus, daß das Werk in der Herstellung von Profilen, deren Qualität international anerkannt sei, seit langem eine Sonderstellung einnehme, und dies trotz der Randlage zum Ruhrgebiet. Dieser Erfolg möge das Werk auch weiterhin begleiten.

Walter Hövelmann, Komplementär der Firma Walter Hundhausen in Schwerte, überbrachte die Grüße der heimischen Industrie. Er gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß zwischen den Nachbarn im Ruhrtal immer ein gutes Verhältnis bestanden habe. Dem Werk und den in

ihm arbeitenden Menschen wünschte er auch für die Zukunft alles Gute.

Ergebnis guter Zusammenarbeit

Betriebsratsvorsitzender Günter Bels erinnerte daran, daß die Geburtsstunde des Werkes mit der Entstehung der Gewerkvereine, der Arbeitervereine und Gewerksgenossenschaften zusammenfiel. Damals sei der Grundstein gelegt worden für die ständig steigende Mitarbeit und Mitgestaltung durch die Arbeitnehmer. Auf dem langen gemeinsamen Weg habe es gewiß manche Spannungen gegeben, aber auch im Zeitalter der Rationalisierung und der Automaton ließen sich alle aufkommenden Probleme auf dem Wege der Verständigung lösen. Die bisher vertrauensvolle Zusammenarbeit mit dem Vorstand habe besonders im Zeichen der eben abgelaufenen Rezession der Wirtschaft gute Ergebnisse gezeigt. Dafür sprach Günter Bels dem Vorstand den herzlichen Dank der Belegschaft aus. An diesen Dank knüpfte er die Hoffnung auf weitere gute Zusammenarbeit mit dem Ziele einer sich entfaltenden, freien und erfolgreichen Produktionsgemeinschaft.

In seinem Schlußwort faßte Dr. Heinrich Husemann, Vorstandsmitglied des Schwerter Profileisenwalzwerkes, den herzlichen Dank für alle Grüße und Glückwünsche zusammen. Er betonte, daß das Jubiläum nicht nur Anlaß zur Freude gäbe, sondern auch als Verpflichtung aufgefaßt werde, das Werk weiter auszugestalten, die Erfahrungen eines ganzen Jahrhunderts in die Zukunft weiterzutragen und zum geschäftlichen Erfolg den bisher engen Kontakt zu allen Kunden noch weiter zu festigen. Er schloß mit einem Wort des Dankes an den Aufsichtsrat und den Vorstand der Hoesch AG für die vertrauensvolle Zusammenarbeit nach dem Zusammenschluß der Dortmunder Unternehmen in die neue Hoesch-Gruppe.

Zur festlichen Stunde spielte die „corona musica“ des Städtischen Konservatoriums Dortmund.



Die Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis

Unsere neuen Betriebsräte sind gewählt.* Drei Jahre lang werden sie nun die Belegschaften vertreten und – wie es im Betriebsverfassungsgesetz von 1952 heißt – „zusammen mit dem Arbeitgeber im Rahmen der geltenden Tarifverträge vertrauensvoll und im Zusammenwirken mit den im Betrieb vertretenen Gewerkschaften und Arbeitgebervereinigungen zum Wohl des Betriebes und seiner Arbeitnehmer unter Berücksichtigung des Gemeinwohls zusammenarbeiten“. Sie werden also als Repräsentanten der Belegschaft in sozialen, personellen und wirtschaftlichen Angelegenheiten mitbestimmen und mitwirken. Für diese nicht immer leicht zu erfüllenden Aufgaben wünschen wir den neu gewählten Betriebsvertretungen und ihren Vorsitzenden Glück und Erfolg. Hoffen wir, daß auch künftig alle Beratungen und Verhandlungen in partnerschaftlichem Geist und damit so fruchtbar wie in der Vergangenheit verlaufen.

* Die Betriebsratsvorsitzenden der erst im April gewählten Betriebsräte der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, des Hoesch-Werkes Federstahl Kassel, des Hoesch Eisenhandels und des Dortmunder Eisenhandels stellen wir im Juni vor. Bei der Schwinn AG wird der neue Betriebsrat erst im September gewählt.

► Bei den Betriebsratswahlen sollte sich jeder Mitarbeiter klar sein, daß die gewählten Belegschaftsvertreter im Sinn einer echten Mitbestimmung an der Lösung aller wichtigen wirtschafts- und sozialpolitischen Fragen der Werke und Gesellschaften beteiligt sind



Hoesch AG Hauptverwaltung



Wilhelm Hesselberg gehört seit 1961 dem Betriebsrat der Hoesch AG an, dessen Vorsitz er im Dezember 1967 übernommen hat. Von 1934 an bei Hoesch, leitete er seit 1958 in der Liegenschaftsabteilung mit Handlungsvollmacht das Grundstücksbüro der Westfalenhütte und war Stellvertreter des Abteilungsleiters. Wilhelm Hesselberg ist 57 Jahre alt.

Hoesch AG Bergbau Verwaltung



Heinz Stoltefuß ist kaufmännischer Angestellter, 48 Jahre alt und seit 1946 bei Hoesch. Er arbeitet in der Verwaltung des Hoesch-Bergbaus in Altenessen und ist seit 1953 im Betriebsrat. Seit 1957 ist er Betriebsratsvorsitzender. 1965 wurde er in den Beirat der Hoesch AG Bergbau gewählt. Heinz Stoltefuß gehört dem Bezirksvorstand der IG Bergbau und Energie an.

Hoesch AG Bergbau Verbundbergwerk Emil-Fritz



Paul Tenhagen ist 36 Jahre alt, von Beruf Hauer und seit 1946 bei Hoesch. 1957 wurde er in den Betriebsrat der Zeche Fritz-Heinrich gewählt, dessen Vorsitz er 1959 übernahm. Seitdem gehört er auch dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. 1965 übernahm Paul Tenhagen den Vorsitz des Gesamtbetriebsrates aller Hoesch-Schachtanlagen. 1966 wurde er in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt. Paul Tenhagen ist seit 1964 auch im Hauptvorstand der IG Bergbau und Energie.

Hoesch AG Bergbau Bauabteilung der Schachtanlage Carl



Herbert Dornseifer übernahm 1965 das Amt des Betriebsratsvorsitzenden der Bauabteilung der Schachtanlage Carl. Er ist seit 1930 als Schlosser im Hoesch-Bergbau beschäftigt. 1953 wurde er auf Schacht Carl in den Betriebsrat gewählt. Heute ist Herbert Dornseifer 52 Jahre alt.

**Hoesch AG Bergbau
Schachtanlage
Fürst Leopold-Baldur**



Heinz Orzelski – von Beruf Kessel-schlosser – hat in diesem Jahr zum siebentenmal den Vorsitz im Betriebs-rat von Fürst Leopold-Baldur übernom-men, dem er seit 1947 angehört. Er ist seit 1934 auf unserer Zeche beschäftigt. Der heute 48jährige, der auch Mitglied des Beirates der Hoesch AG Bergbau und des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte ist, über-nahm 1955 das Amt des stellver-tretenden Bürgermeisters von Dorsten und ist Abgeordneter des Kreistages im Landkreis Recklinghausen.

**Hoesch AG Bergbau
Schachtanlage Radbod**



Erwin Förster ist seit 1945 als Hauer auf der Zeche Radbod in Bockum-Hövel beschäftigt. 1952 wurde er in den Betriebsrat gewählt. Zum fünftenmal ist er jetzt Betriebsratsvorsitzender ge-worden. Er gehört dem Gemeinschafts-ausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an und ist im Aufsichtsrat der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH., Dort-mund. Seit 1966 ist er Mitglied des Bei-rates des Hoesch Bergbaus. Erwin Förster, 39 Jahre alt, gehört dem Rat der Stadt Bockum-Hövel an.

**Hoesch AG Bergbau
Kaiserstuhl-Betriebe**



Karl Wagner gehört seit 1955 dem Be-triebsrat der Schachtanlage Kaiserstuhl an. Nach deren Stilllegung wurde am 21. Dezember 1966 für die verbliebenen Betriebe (Kraftwerk, Kokerei und Zen-tralwerkstatt) ein neuer Betriebsrat ge-wählt, dessen Vorsitzender er seitdem ist. Karl Wagner ist von Beruf Hauer und heute 41 Jahre alt.

**Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Westfalenhütte**



Albert Pfeiffer, der 1928 als Versand-schreiber zum damaligen Stahlwerk Hoesch kam und vor wenigen Wochen sein 40jähriges Dienstjubiläum feierte, wurde vor zweiundzwanzig Jahren zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er seit zehn Jahren in-nehmt. Der heute 55jährige gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch AG an. Er ist im Vorstand der Hoesch-Betriebskran-kenkasse. Als Vorsitzender steht er dem Gemeinschaftsausschuß alle Hoesch-Betriebsräte vor.

Schmiedag AG, Werk Eckesey



Dankward Börngen ist seit 1950 Schmied im Werk Eckesey der Schmiedag AG. 1959 wurde er in den Betriebsrat ge-wählt, dessen Vorsitz er nach dieser Wahl übernommen hat. Dankward Börngen – heute 38 Jahre alt – gehört auch dem Aufsichtsrat der Schmiedag AG an.

Schmiedag AG, Werk Haspe



Fritz Schaake übernahm zum zweiten-mal den Vorsitz im Betriebsrat des Werkes Haspe, dem er seit März 1965 angehört. Er ist seit 1951 bei Hoesch und übt in unserem Werk den Beruf des Schweißers aus. Am 10. November 1968 wird Fritz Schaake 37 Jahre alt.

Schmiedag AG, Werk Werdohl



Erwin Neugebauer arbeitet seit 19 Jahren als Former im Werk Werdohl der Schmiedag AG, dessen Betriebs-rat er seit 1962 angehört. In diesem Jahr übernahm Erwin Neugebauer zum zweitenmal das Amt des Betriebsrats-vorsitzenden. Er ist 33 Jahre alt.

**Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte**



Günter Bels gehört seit sieben Jahren dem Aufsichtsrat des Schwerter Pro-filenameisenwalzwerkes an, in dem er seit siebzehn Jahren als Walzer beschäf-tigt ist. Genausolange gehört er auch als Vorsitzender dem Betriebsrat an. Günter Bels ist 39 Jahre alt, Mitglied der Ortsverwaltung der IG Metall und Rats-vertreter der Stadt Schwerte.

Dittmann & Neuhaus AG



Siegfried Wilimzik arbeitet seit 1946 bei der Dittmann & Neuhaus AG. Er ist ge-lerner Maschinenschlosser und 53 Jahre alt. 1950 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat des Werkes gewählt, dessen Vorsitz er seit 1953 innehat. Siegfried Wilimzik gehört auch dem Aufsichtsrat der Dittmann & Neuhaus AG an.

**Eisenwerk Rothe Erde GmbH
Werk Lippstadt**



Heinrich Goertz, 46 Jahre, arbeitet seit 28 Jahren beim Eisenwerk Rothe Erde als Maschinenschlosser. 1963 wurde er in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzendem gewählt. Seit fünf Jahren gehört er dem Aufsichtsrat des Wer-kes an und seit Dezember 1966 auch dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte. Heinrich Goertz, der in Lippstadt im Ortsvorstand der IG Metall ist, hat außerdem 1964 beim Arbeitsgericht Hamm das Amt eines Landesarbeitsrichters übernommen.

**Eisenwerk Rothe Erde GmbH
Werk Dortmund**



Herbert Becker ist seit 1952 als kauf-männischer Angestellter im Werk Dortmund des Eisenwerkes Rothe Er-de GmbH beschäftigt. 1961 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat ge-wählt. Nach der Wahl 1965 wurde er stellvertretender Vorsitzender. Nach dieser Wahl rückte er zum Vorsitzenden des Betriebsrates auf. Herbert Becker ist 39 Jahre alt.

Hoesch Drahtseilwerke GmbH



Willi Friedrich wurde nach der dies-jährigen Wahl zum zweitenmal Be-triebsratsvorsitzender der Hoesch Drahtseilwerke. Er ist seit 1958 als Betriebsschlosser beschäftigt und seit 1961 im Betriebsrat. Willi Friedrich wird 30 Jahre alt.

**Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Union**



Siegfried Rosentreter, seit 1950 Walzwerksmaschinenist im Werk Union, ist seit 1961 Mitglied und seit 1965 Vorsitzender des Betriebsrates. Der heute 53-jährige war ab 1965 Aufsichtsratsmitglied der Dortmund-Hörder Hüttenunion, seit 1966 gehört er dem Beirat der Hoesch AG Hüttenwerke an.

**Hoesch AG Hüttenwerke
Werk Phoenix**



Walter Tebbe wurde als Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix 1966 in den Beirat der Hoesch AG Hüttenwerke gewählt, nachdem er zuvor dem Aufsichtsrat der Dortmund-Hörder Hüttenunion angehört hatte. Der heute vierzigjährige Maschinenschlosser kam 1943 zur Hüttenunion, er wurde 1951 in den Betriebsrat gewählt und ist seit 1963 Betriebsratsvorsitzender.

**Hoesch AG
Röhrenwerke Hamm**



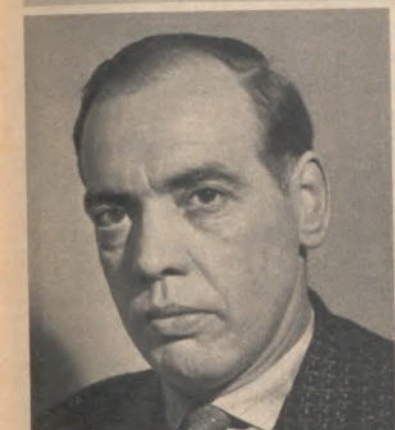
Georg Mayer wurde nach den diesjährigen Wahlen zum drittenmal Betriebsratsvorsitzender. Bisher vertrat er unser stillgelegtes Werk Hiltrup. Jetzt übernahm er dieses Amt bei den Hoesch Röhrenwerken in Hamm. Georg Mayer ist Elektroschweißer, 52 Jahre alt und seit 1963 im Betriebsrat tätig.

**Hoesch AG Röhrenwerke
Werk Barop**



Hans Finger wird im Mai 1968 47 Jahre alt. Seit zehn Jahren arbeitet er im Werk Barop der Hoesch AG Röhrenwerke als Dreher. Seitdem ist er auch im Betriebsrat und zugleich dessen Vorsitzender. Hans Finger gehört dem Beirat der Röhrenwerke an, er ist im Vorstand der Hoesch Betriebskrankenkasse und Vorsitzender der Ortsgruppe Barop der IG Metall.

**Trierer Walzwerk AG
Werk Wuppertal-Langerfeld**



Ernst Roß kam 1959 in den Betriebsrat, dessen Vorsitz er 1961 zum erstenmal übernahm. Der 55jährige Installateur ist seit 1951 bei Hoesch beschäftigt und wurde 1965 in den Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG gewählt.

**Trierer Walzwerk AG
Werk Trier**



Josef Gorges ist Schlosser, 58 Jahre alt und arbeitet seit 45 Jahren bei Hoesch. Er ist seit 1950 Betriebsratsmitglied des Werkes Trier der Trierer Walzwerk AG. Nach der diesjährigen Wahl wurde Josef Gorges, der auch dem Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG angehört, das viertemal zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt.

**Hoesch
Maschinenfabrik Deutschland AG**



Erich Ruhrmann, gelernter Maschinenschlosser, wird in diesem Jahr 46 Jahre alt. Nach dieser Wahl übernahm er zum siebentenmal den Vorsitz im Betriebsrat der MFD, dem er seit 1954 angehört. Er ist Aufsichtsratsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland, Vorsitzender der Betriebskrankenkasse und gehört dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an.

Dörken AG



Hugo Dörner arbeitet seit 13 Jahren als Presser bei der Dörken AG in Gevelsberg. Vor sechs Jahren wurde er in den Betriebsrat gewählt, dessen Vorsitz er bei der Wahl im Jahre 1966 übernommen hat. Hugo Dörner ist 39 Jahre alt.

**Hoesch Hammerwerk
Ruegenberg GmbH**



Victor Amelon ist als Kugelschmied seit 1948 im Hammerwerk Ruegenberg beschäftigt. Im Dezember 1967 wurde er in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzendem gewählt. Am 31. Januar wurde Victor Amelon 46 Jahre alt.

**Hoesch Reederei
und Kohlenhandel GmbH**



Wolfgang Schug arbeitet seit 1955 als kaufmännischer Angestellter bei der Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH in Essen. Er hat dort Handlungsvollmacht und ist seit 1959 Vorsitzender im Betriebsrat. Wolfgang Schug ist 44 Jahre alt.

Celler & Co. GmbH



Andreas Bialkowski ist 52 Jahre alt und seit 1960 als Schweißer Vorarbeiter bei der Celler & Co. GmbH. Im Jahre 1964 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Seit dreieinhalb Jahren ist er Betriebsratsvorsitzender. Auch bei dieser Wahl wurde ihm dieses Amt übertragen.

Hoesch Export GmbH



Emil Schluck ist seit 20 Jahren bei der Hoesch Export GmbH als kaufmännischer Angestellter beschäftigt. Im Jahre 1961 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Auch nach der diesjährigen Wahl übernahm er dieses Amt wieder.



Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Bilanzbuchhalter

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur

und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer, 1967 den Weichensteller, den Feuerfestformer, den Arbeitsvorbereiter, den Weltermann, den Oberschmelzer, den Rechnungsprüfer, den Mann im Sinterleitstand, den Lkw-Fahrer, den Elektroniker und den Geschäftsstellenleiter vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1968 mit dem Federnwickler, dem Sicherheitsingenieur und dem Chemotechniker fort.

In diesem Monat hatten wir uns vorgenommen, unseren Lesern einen Buchhalter vorzustellen. Gleich wurden wir gewarnt: einen Buchhalter zu finden, sei wohl nicht allzu schwer, aber einen Buchhalter mit Steckpferd aufzutreiben, nahezu unmöglich. Buchhalter seien nämlich so stark beschäftigte Leute, daß sie kaum Freizeit übrig hätten. Wir glaubten nicht recht daran, wurden aber bald eines Besseren belehrt: Hans Werner und seine sechs Mitarbeiter von der Betriebsbuchhaltung und der Finanzbuchhaltung der Hoesch Drahtseilwerke hatten in der Tat von Anfang September 1967 bis Mitte Februar 1968 eine erkleckliche Anzahl Überstunden geleistet. Das war notwendig geworden, weil zu der Mehrarbeit des Jahresabschlusses die Umstellung auf die Mehrwertsteuer hinzugekommen war.

So wild ging und geht es in den Buchhaltungen unserer Werke allerdings nicht immer zu. Aber dennoch ist richtig, daß zu gewissen Terminen die Arbeit übermäßig anschwillt und trotzdem bewältigt werden muß.

Deshalb brauchen unsere Buchhalter auf ein Steckpferd allerdings nicht zu verzichten: Hans Werner beispielsweise bestätigt das mit dem rechts stehenden, von seiner Frau geknipsten Foto vom Skilaufen. Als wir ihn aufsuchten, war er gerade aus dem Winterurlaub zurückgekommen. Braugebrannt und erholt, sah man ihm von den zurückliegenden Anstrengungen nichts mehr an.

Hinter die Kulissen sehen

Hans Werner wirkt schon auf den ersten Blick gar nicht so trocken, wie man sich einen Buchhalter vorstellt, und deshalb fragten wir gleich, ob es – Hand aufs Herz! – nicht langweilig sei, einen Beruf auszuüben, bei dem es – wie im Lexikon steht – vor allem darauf ankommt „systematisch, lückenlos und chronologisch Geschäftsvorfälle aufzuzeichnen“.

„Im Gegenteil“, meinte Hans Werner. „Für jeden, der ein bißchen Neigung dazu hat, hinter die Kulissen zu sehen, kann der Beruf des Buchhalters sogar sehr spannend werden. In der Buchhaltung läuft doch alles Zahlenmaterial eines Unternehmens zusammen, so daß der, der es zu lesen und zu deuten versteht, über die Geschäftslage genau informiert ist. Er kann also einen Betrieb unserer Größenordnung bis in den letzten Winkel durchschauen. Und diese Durchsichtigkeit zu erreichen und ständig zu erhalten, ist ja auch unsere wichtigste Aufgabe. Sie ermöglicht der Geschäftsführung den notwendigen Einblick und Überblick über den Verlauf von Erzeugung und Verkauf, der wiederum erst die Voraussetzung für jede erfolgreiche Geschäftsführung schafft.“ Und nach einer Pause ergänzt Hans Werner: „Im Grunde ist es wohl wie in jedem Beruf: Man muß genug davon



◀ ▶ Hans Werner (links) bei der allmonatlichen Bilanzbesprechung mit dem kaufmännischen Geschäftsführer Helmut Koepchen – und im Skiurlaub in den Bergen

verstehen, um die Zusammenhänge zu begreifen. Ist man soweit, macht die Arbeit auch Freude."

Vom kaufmännischen Lehrling zum Bilanzbuchhalter

Und wie kommt man soweit? Hans Werner beispielsweise beendete 1953 als Achtzehnjähriger die kaufmännische Lehre bei einer Dortmunder Großhandelsfirma. Nach einem Arbeitsjahr im Großhandel ging er als Verwaltungsangestellter zur Deutschen Angestellten-gewerkschaft. Nach einem weiteren Jahr belegte er die Buchhalterkurse der DAG, und 1956 wechselte er als Buchhalter zu unseren Dortmunder Drahtseilwerken. Schnell lernte er, das Grundsätzliche des Schulwissens mit der viel verzweigteren und verwickelteren Wirklichkeit zu vereinen, und schon zwei Jahre später fühlte er sich imstande, Monatsabschlüsse selbständig auszuführen.

Um diese Zeit fragte man ihn, ob er bereit sei, die Buchhaltung der Carl Flügge GmbH, einer Verkaufsgesellschaft der Drahtseilwerke, zu übernehmen. Hans Werner sagte zu, arbeitete sich ein und erwarb im Laufe der nächsten Jahre durch seine weitgehend selbständige Arbeit weitere Kenntnisse, die er auch theoretisch untermauerte und abrundete, indem er am Abend ein Bilanzbuchhalterseminar besuchte und 1964 die Bilanzbuchhalterprüfung ablegte.

Neue Möglichkeiten durch Datenverarbeitung

Im selben Jahr erhielt Hans Werner eine neue Aufgabe: Er sollte eine moderne Betriebsbuchhaltung bei den Drahtseilwerken aufbauen. Um das mit Erfolg tun zu können, beschloß er, sich zunächst eingehend mit der betrieblichen Praxis vertraut zu machen. Ein Jahr lang arbei-

tete er freiwillig nach Feierabend in der Spule-rei, in der Zurichterei und in der Seilerei. Da-nach gelang es ihm ohne große Schwierigkei-ten, den Betrieb sinnvoll in Kostenstellen ein-zuteilen und je Kostenstelle die Kosten der Löhne und Materialien zu ermitteln. 1966 über-nahm er neben der Betriebsbuchhaltung auch die Finanzbuchhaltung. 1967 erhielt er Hand-lungsvollmacht und wurde in zwei Ausschüsse der Drahtseilvereinigung gesandt, in denen er mithilft, Richtpreise für Drahtseile auszuarbei-ten. Aber auch im eigenen Werk blieb für Hans Werner genug zu tun: Neue Aufgaben und neue Möglichkeiten bot die Datenverarbeitung, der er inzwischen viele buchhalterische Arbeiten übertragen konnte, so daß die Buchhaltung der Drahtseilwerke bei stark gestiegener Produk-tion die allmonatlich aufzubereitenden 8000 Belege schneller, genauer und mit niedrigerem Aufwand als zuvor zu erstellen und zu verwer-ten vermag.

Jede freie Minute gehört der Familie

Über der Kontrolle aller Kosten – sie bietet ne-ben der Kontrolle selbst auch Anhaltspunkte zur Rationalisierung wie zur Bereinigung des Programms –, über Wirtschaftlichkeitsberech-nungen für neue Maschinen, über der Arbeit am Jahresabschluß, an der Inventur oder an Finanzplänen – über all diesen vielfältigen Auf-gaben vergißt Hans Werner nicht, daß er jung, verheiratet und Vater der dreijährigen Britta ist. Er erübrigt jede freie Minute für seine Familie, in deren Kreis er sich am wohlsten fühlt. Das Skilaufen im Winterurlaub und das Wandern im Sommer werden deshalb gemeinsam ausgeübt. Und auch für das Sammeln von Briefmarken und Münzen konnte Hans Werner nicht nur seine Frau, sondern auch schon die kleine Britta interessieren, obgleich deren Eifer die Brief-marken meist nicht gewachsen sind.

Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



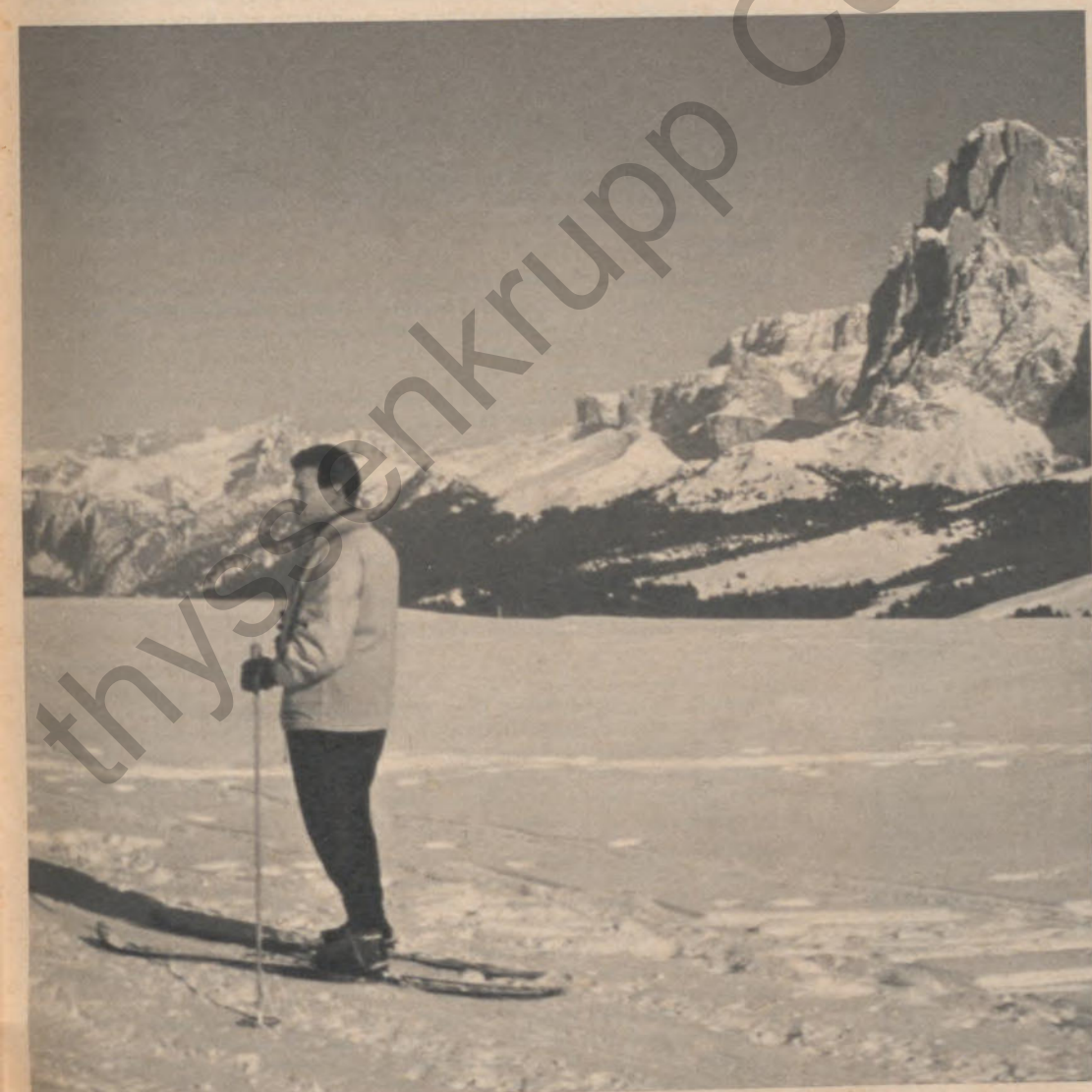
Sozialer Klimbim?

Zur Hauptversammlung 1958 leiteten wir den Bericht über das Geschehen im sozialen Bereich mit folgenden Überlegungen zu dem Schlagwort vom „sozialen Klimbim“ ein:

Der Mensch bedarf der Gemeinschaft. Die wirt-schaftliche Entwicklung mit ihrem „überhand-nehmenden Maschinenwesen“ hat manche der herkömmlichen Gemeinschaften, insbesondere den Familienverband, gelockert, andere Ge-meinschaften, wie der Betrieb, gewannen an Bedeutung.

Niemand wird ernsthaft die Ansicht vertreten, der Betrieb wolle die Familie und andere Sozial-gebilde verdrängen oder auch nur einengen; nur totalitäre Systeme streben dies bewußt an. Aber auch wir müssen anerkennen, daß das Verhältnis des Menschen zu seinem Betrieb über die Lohntüte hinausreicht. Der Mensch ist auch im Betrieb in erster Linie als Einzelpersön-lichkeit zu werten und zu achten. Die verschie-densten Sozialgebilde unserer Gesellschafts-ordnung – und wir meinen: auch der Betrieb – haben neben der Erfüllung ihrer Zwecke immer auch die Aufgabe, in ihrem Rahmen der Einzel-persönlichkeit zu helfen, sich zu entwickeln, sich zu entfalten.

Allzu bequem wäre, diese Entwicklungen zu leugnen, und alles, was in den Beziehungen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer über das reine Arbeitsverhältnis hinausgeht, mit dem Schlagwort vom „sozialen Klimbim“ abzutun. Das gilt in besonderem Maße für Mitbestim-mungsbetriebe, in denen die Beziehungen zwi-schen Mensch und Betrieb, denen eine gemein-same im Gesetz niedergelegte Verantwortung zugrundeliegt, besonders vorbildlich sein sollen. Sicherlich begründete und rechtfertigte die Not-lage der Nachkriegsjahre manche betriebliche Sozialmaßnahme, ohne die der Betrieb als Gan-zes nicht so angelaufen wäre, wie es gesche-hen ist. Es mußten aber in jenen Hungerjahren Küchen und Kantinen angelegt werden; es mußten Notunterkünfte und Wohnungen ge-baut werden (übrigens Wohnungen auch heute noch!); es mußten Kindergärten eingerichtet werden, um die mitarbeitenden Frauen zu ent-lasten. Ohne Scheu sollten wir allerdings daran-gehen, solche Sozialmaßnahmen abzubauen, die unter den verbesserten Verhältnissen nicht mehr berechtigt sind. Aber was heißt schon „sozialer Klimbim“? Vom Sprachgebrauch her bezeichnet es ein überflüssiges, nicht der Sache wegen, sondern um des Prestiges oder ähnli-cher Gründe willen betriebenes Drum und Dran. Im übrigen gibt es für Art und Ausmaß betrieblicher Sozialmaßnahmen und Sozial-einrichtungen kaum absolute Maßstäbe. Eine Werksbücherei, ein Werkskindergarten – auch die Sozialberaterin – sind dann nicht „sozialer Klimbim“, wenn solche Einrichtungen nicht ausreichend verfügbar sind oder wenn sie der einzelne nicht benutzen kann. Nur so kann nach unserer Ansicht die betriebliche Sozialarbeit gesehen werden, und so haben wir sie auch im vergangenen Geschäftsjahr gestaltet.



RUHR-FESTSPIELE 1968



Am 8. Mai, früher als in den letzten Jahren, werden im Festspielhaus Recklinghausen die diesjährigen Ruhrfestspiele eröffnet. Wieder hebt sich der Vorhang zu Theateraufführungen des eigenen Ensembles und zu Gastspielen zweier bekannter Berliner Bühnen, lädt das Museum zum Besuch der Kunstaussstellung ein, treffen sich Wissenschaftler und Politiker zum traditionellen Europäischen Gespräch oder zur Woche der Wissenschaft, und wieder ruft der Deutsche Gewerkschaftsbund die Jugend zu einem eigenen Forum. Vor unseren weiteren Berichten hier ein Blick in das Programm der Veranstaltungen in der Zeit vom 8. Mai bis 29. Juni:

Sie verkörpern die Titelrollen in „Troilus und Cressida“:



Christine Wodetzky (Cressida)



Gerd Seid (Troilus)



Hubert Suschka (Achill)



Margot Trooger (Helena)

Ensemble der Ruhrfestspiele

Troilus und Cressida William Shakespeare

Inszenierung und Bearbeitung: Heinrich Koch. In den Hauptrollen: Margot Trooger, Christine Wodetzky, Arno Assmann, Kurt Heintel, Hans Hessling, Kurt A. Jung, Rudolf Kalvius, Gerd Seid, Hubert Suschka.

Mit besonderer Spannung darf man der Aufführung Shakespeares „Troilus und Cressida“ entgegensehen, denn die 1609 entstandene Tragödie ist eines der problematischsten Stücke des großen Dramatikers, es stellt bis heute den Regisseur vor schwierigste Aufgaben in der Deutung und setzt beim Publikum einige Shakespeare-Kennntnis voraus. In einer Fülle von Motiven aus dem Kampf um Troja erleben wir, wie die Liebe zwischen Troilus und Cressida in dem alle Werte verderbenden Krieg zerbricht. In der sehr eigenwilligen Weise, den Stoff der Ilias zu behandeln, stellt der Dichter die Charakterisierung wahren Heldentums neben Heldenverspottung, echte Liebe neben Kuppel in einer Umgebung des Hasses und des Verrats, wie sie nur der Krieg hervorrufen kann.

Die Chinesische Mauer Max Frisch

Inszenierung: Dietrich Haugk. Darsteller der Hauptrollen: Hartmut Reck, Benno Sterzenbach, Uta Sax, Wolfgang Schwarz, Eva Brumby, Axel Scholtz, Klaus Höhne, Isolde Miler, Peter Kuiper, Jochen Sostmann, Peter Gruber, Gaby Gasser, Rudolf Kalvius.

Max Frisch, neben Friedrich Dürrenmatt der bekannteste deutsch-schweizerische Dramatiker, nimmt in seinem 1948 entstandenen Denkspiel mit kabarettistischen Zügen Stellung zu dem ewig neuen und nach der deutschen Niederlage wieder aktuellen Problem von Macht und Schuld. Die Epoche des blinden Gehorsams spiegelt sich in vielen Abschnitten der Menschheitsgeschichte, die der Autor mischt und aus denen er Leitbilder von Pontius Pilatus über Brutus, Napoleon und König Philipp bis zu Don Juan und Kolumbus auftreten läßt. In leichter Form entwickelt sich die Drohung und Warnung, durch Mißbrauch der Macht trotz aller bitteren Erfahrung alles zerstören zu können.

Schloßpark-Theater Berlin

Jegor Bulytschow und die anderen Maxim Gorkij

Inszenierung: Boleslaw Barlog. Es wirken mit: Carl Raddatz, Marie Bardischewski, Toni Berger, Inga Bünsch, Christine Gerlach, Charlotte Joeres, Marlene Koffsky, Gisela Mattishent, Christa Rossenbach, Reinhild Solf, Elsa Wagner, Lothar Blumenhagen, Gerd Böckmann, Fritz Eberth, Max Grothusen, Karl Hellmer, Claus Hofer, Moritz Milar, Heinz Rabe, Erhard Siedel, Manfred Tümmeler, Herberl Wilk.

Maxim Gorkij hat über 30 Dramen geschrieben, deren wichtigste die russische Gesellschaft vor der Revolution spiegeln. Eines der letzten ist „Jegor Bulytschow und die anderen“. Der todkranke Jegor, ein beneideter Kaufmann, dem der Reichtum nichts mehr nützt, sagt jetzt, da er sterben muß, allen rücksichtslos die Wahrheit. Für die anderen sind seine Wahrheiten nur Gerede, das mit Geduld und geheucheltem Verständnis ertragen wird. Man ist mit wichtigeren Dingen beschäftigt, denn man ist Erbe, und darauf gilt es sich einzurichten. Frau und Tochter, der Schwiegersohn, die Schwägerin, die Kirche, die Polizei, der junge Revolutionär, der Gesundheitsbeter, die Wahrsagerin und alle kleinen Egoisten um den Sterbenden aber verrechnen sich: bavor Jegor Bulytschow die Augen für immer schließt, hört er die Revolution draußen vorüberziehen, die alle diese Erben enterbt.

Freie Volksbühne Berlin

Italienische Nacht Ödön von Horvath

Inszenierung: Hansjörg Utzerath. Darsteller: Ruth Drexel, Christine Österlein, Maria Emo, Axel Bauer, Hans Brenner, Robert Dieltl, Ulrich Faulhaber, Norbert Kappen, Eric Pohlmann.

In der 1931 in Berlin uraufgeführten politischen Satire entlarvt Ödön von Horvath die in die Vereinsmeierei verliebten Bürger, die als bequeme Republikaner und sorglose Demokraten – sie fernen eine unbekümmerte „Italienische Nacht“ – nicht erkennen und nicht glauben wollen, wie um sie herum der nationalsozialistische Radikalismus wächst. Das hintergründige Volksstück – heute wieder in Berlin auf dem Programm – ist in seiner Anklage gegen den politisch verschlafenen Bürger zeitlos gültig und in mancherlei Hinsicht wieder aktuell.

Deutsche Oper am Rhein

Moses und Aron Arnold Schönberg

Musikalische Leitung: Günther Wich. Inszenierung: Georg Reinhardt. Choreographie: Erich Walter. Chöre: Rudolf Staude. Solisten sind: Wilhelm Ernest (Aron), Peter Meven (Moses). Beteiligt sind: der Chor und das Ballett der Deutschen Oper am Rhein (Theatergemeinschaft Düsseldorf-Duisburg), die Düsseldorfer Symphoniker.

Als ein Experiment erscheint auf den diesjährigen Ruhrfestspielen die Oper „Moses und Aron“, ein unvollendet gebliebenes biblisches Mysterienspiel aus den Jahren 1930/32. In diesem Fragment stehen sich gegenüber Moses, der idealistische Geistesmensch, und sein Bruder Aron, der den Massentrieben nachgebende Realist. Moses ist berufen, das jüdische Volk aus Ägypten zu führen, und auf der anderen Seite wird uns die Orgie des Tanzes um das Goldene Kalb vorgeführt. Moses zweifelt an sich selbst und zerbricht die Gesetzestafeln. Der dritte, nicht mehr ausgeführte Aufzug sollte die Rechtfertigung Moses' und den Tod Arons bringen. Die bisherigen Aufführungen in Zürich, Berlin und London gingen bis an die Grenzen des Darstellbaren.

War-Requiem Benjamin Britten

Gesamtleitung: Hubert Reichert. Solisten sind: Annabella Bernard (Sopran), Alexander Young (Tenor), Thomas Hemsley (Bariton). Verpflichtet wurden: Chor und Kinderchor der Radio-Televizija Beograd, das Niederländische Streichquartett, das Basler Bläserquintett und das Westfälische Sinfonieorchester.

Benjamin Britten hat dieses „Kriegs-Requiem“ zur Einweihung der im Kriege zerstörten und wiederaufgebauten Domkirche zu Coventry komponiert und zur Vertonung Verse des im ersten Weltkrieg gefallenen, fünfundzwanzigjährigen Wilfried Owen gewählt. Das Requiem wird von einem gemischten Chor und Solosopran mit großem Orchester und Schlagzeug zelebriert. Hinzu kommen ein zweistimmiger Knabenchor mit Orgelbegleitung und als dramatisches Zentrum eine kleine Gruppe, der die Gedichte von Owen anvertraut sind. Tenor und Bariton werden von einem Kammerorchester begleitet. Dieser Appell des 1913 geborenen englischen Komponisten an die Menschlichkeit ist am 28., 29., 30. und 31. Mai zu hören.

Die Kunstaussstellung:

Reiche des Phantastischen

Die diesjährige Kunstaussstellung der Ruhrfestspiele zeigt vom 8. Mai bis 29. Juni Werke von Bacon, Beckmann, Bellmer, Brauner, Carra, Delvaux, Giacometti, Gerlach, Janssen, Jubin, Lam, Matta, Miro, Picasso, Schoeffler, Wunderlich. Der Bogen reicht bis zu den „phantastischen Bildern“ der jungen Wiener Schule. Thomas Grochowiak

TERMINPLAN

8. Mai	Eröffnungsfeier im Festspielhaus
ab 9. Mai	Troilus und Cressida
ab 21. Mai	Die Chinesische Mauer
ab 1. Juni	Italienische Nacht
ab 4. Juni	Jegor Bulytschow und die anderen
ab 12. Mai	junges forum '68
13. – 17. Mai	Woche der Wissenschaft
18. Mai	Theaterwissenschaftliches Kolloquium
25. – 29. Mai	Begegnung zwischen Arbeitern und Künstlern
28. Mai	Verleihung des Kulturpreises des DGB
28. – 31. Mai	War-Requiem
29. – 30. Mai	Europäisches Gespräch
25. Juni	Moses und Aron
26. – 29. Juni	Bühnentechnische Tagung
27. – 28. Juni	Arbeitskreis „Arbeit und Leben“



will in der Ausstellung berichten von den Maskenumtrieben James Ensors, von den Grätenwäldern und erstarrten Städten des Max Ernst, von Chiricos unheimlichen Plätzen und beunruhigenden Musen, von der Beschwörung des Geheimnisvollen in Bildern vertrauter Dinge bei Magritte oder Dali, von den apokalyptischen Stadtvisionen Ludwig Meidners, aber auch von den Wachträumen Moreaus, von den Zaubergärten Paul Klees, von den Urwaldabenteuern des Zöllners Rousseau, von Redons Himmelfahrten des Apoll, von Chagalls Träumen der Verliebten. Das Thema wird eingefangen in Kunstwerken aus unserem Jahrhundert.

Deutscher Gewerkschaftsbund

XVII. Europäisches Gespräch

Nachdem sich das „Europäische Gespräch“ des vergangenen Jahres mit den politischen und gesellschaftspolitischen Folgen der wirtschaftlichen Integration befaßte, lautet das Thema dieses Jahres „Bildungspolitik in Europa – Schule zwischen Wissenschaft und Politik“. Die Veranstaltung findet vom 29. bis 30. Mai statt.

DGB, Abteilung Jugend; Stadt Recklinghausen

„junges forum '68“

Die verschiedenartigen Veranstaltungen umfassen: Theater der Jugend, Seminare für Theater und bildende Kunst, Jazz-Workshop-Konzert, Abend für junge Hörer, Hochschule für Musik Berlin: Opernaufführung „Albert Herring“, Sinfoniekonzert experimentelles Konzert, Diskussionen: Ist Studieren auch Arbeit?, Grundrechte, Betrieb und Schule.

DGB und Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft

Woche der Wissenschaft

In der Zeit vom 13. bis 17. Mai behandeln nachmittags ab 15 Uhr Vorträge und Diskussionen folgende Themen: Planung oder Verplanung des Menschen – Konformismus – Massenpsychose – Demagogie; Kann, darf und soll man den Menschen verändern?; Anpassung und Widerstand; Politischer Unterricht – Politik in der Schule?

DGB und Volkshochschulen

Arbeitskreis Arbeit und Leben

Am 27. und 28. Juni stellt sich die Arbeitsgemeinschaft für politische Bildung des DGB und der Volkshochschulen das Thema: „Kritik, Opposition und Widerstand in der Demokratie“.

Arbeiter und Künstler

Vom 25. bis 29. Mai findet eine Begegnung zwischen Arbeitern und Künstlern statt. Berufstätige aus verschiedenen europäischen Ländern, die sich in ihrer freien Zeit mit Malen, Zeichnen und plastischem Gestalten beschäftigen, werden sich mit bekannten Malern und Bildhauern aus dem Ruhrgebiet treffen.

Verleihung des Kulturpreises

des Deutschen Gewerkschaftsbundes am 28. Mai im Haus der Ruhrfestspiele an den Maler und Grafiker Prof. Helmut Grieshaber.

Das Amt des Betriebsrats

Bei diesem „Amt“ denkt glücklichlicherweise noch niemand von uns an eine Behörde, an Bürokratie und Verwaltung, sondern an Menschen. Hier ist die Person noch nicht durch die Anonymität einer „Dienststelle“ dem Blick entzogen. Wer ein Anliegen vorzubringen, wer Sorgen oder auch Ärger loszuwerden hat, der geht zu „seinem“ Betriebsrat. Und spricht mit ihm nicht durch ein Schalterfenster, sondern auf Tuchfühlung, wobei das kollegiale Du noch ein weiteres dazu beiträgt, die Distanz zu verringern. Trotzdem ein Amt? Ein Amt ohne Beamte, aber ausgestattet mit einem Auftrag kraft Gesetzes. Ein Amt ohne staatliche Funktion, dennoch ein wichtiger Posten im Gefüge unserer demokratischen Gesellschaft.

Alle drei Jahre werden in den Betrieben der Bundesrepublik die Männer und Frauen neu gewählt, die treuhänderisch die Interessen ihrer Kollegen im Arbeitsalltag zu vertreten haben. Demokratie im Betrieb – in dieser Wahl findet sie ihren Ausdruck.

Das Amt des Betriebsrats erfordert Sachverstand, unabhängiges Urteilsvermögen, Verantwortungsgefühl und Zivilcourage. Zwar umreißt das Gesetz die Aufgaben des Betriebsrats, legt seine Rechte und Pflichten fest; aber welche Bedeutung das Betriebsratsamt in der Praxis des Betriebes gewinnt, das hängt ganz von der persönlichen und sachlichen Qualität seiner Träger ab.

Tarifverträge und Sozialgesetze, Arbeitsrecht und bürgerliches Recht, Versicherungswesen und Rentengesetzgebung, Aktienrecht und Bilanzwesen, dazu Betriebs- und Volkswirtschaft – das sind Gebiete, mit denen ein Betriebsrat im Laufe seiner Tätigkeit zu tun bekommt und von denen er einiges verstehen muß. Hinzu kommt, daß ihm Arbeitsverfahren und Arbeitsbedingungen in seinem Betrieb auch in denjenigen Bereichen vertraut sein müssen, die er nicht aus eigener Tätigkeit und Anschauung kennt.

Solcher Sachverstand fliegt nicht durch Zufall an; er sammelt sich auch nicht von heute auf morgen. Das Wissen will erarbeitet sein, aus Erfahrungen gewonnen. Darum war es ein guter Entschluß des Gesetzgebers, die Wahldauer des Betriebsrats von zwei auf drei Jahre zu verlängern.

In die Beziehungen zwischen Werksleitung und Arbeitnehmervertretern kommt durch die verlängerte Amtsdauer der gewählten Betriebsräte eine größere Stetigkeit und Beständigkeit. Man kennt einander und weiß, was

man voneinander zu halten hat. Viele unserer Betriebsratsmitglieder haben ihr Amt schon seit einem guten Jahrzehnt und länger inne, einige bereits seit Anfang der fünfziger Jahre, als es das Betriebsverfassungsgesetz noch gar nicht gab, sondern nur das Kontrollratsgesetz der Besatzungsmächte. Daß sie bei jeder Wahl wieder das Vertrauen der Arbeitskollegen bestätigt erhielten, zeugt gewiß für ihre Vertrauenswürdigkeit, und es spricht dafür, daß Schwätzer und Freistilringer auf der Bühne des Betriebes auf die Dauer ebensowenig Erfolg haben wie die bloßen Ja-Sager und zungenfertigen Leisetreter ohne Rückgrat.

Gewiß, der Alltag des Betriebsrats besteht aus viel mühseliger Kleinarbeit, was jeder bestätigen kann, der nur einen Vormittag lang im Betriebsratszimmer den Gesprächen zugehört hat. Beschwerden, Klagen, Wünsche; sehr viele Wünsche, berechtigte und – noch häufiger – unberechtigte. Nicht immer ist es ganz einfach, einen Antragsteller endlich davon zu überzeugen, daß sich sein Verlangen nicht erfüllen läßt. Wenn nämlich alle dasselbe wollten...

Doch hieße es die Aufgabe des Betriebsrats zu sehr verkleinern, sein Amt zu eng und zu dürftig sehen, wollte man ihm nur diesen täglichen Betriebsärger mit Kollegen und Vorgesetzten aufbürden. Es ließe auch den Grundgedanken des Paragraphen 49 des Betriebsverfassungsgesetzes vom „vertrauensvollen Zusammenwirken“ mißverstehen, wenn man den Betriebsrat zum „Müllabladepplatz“ für alle ärgerlichen Angelegenheiten entwerfen wollte, die der Werksalltag mit sich bringt, oder ihn als eine Art von „Blitzableiter“ zu betrachten, wenn sich die betriebliche Atmosphäre einmal mit Spannung aufgeladen hat.

Er ist der legitimierte Gesprächspartner in allen Fragen, bei denen es um das Wohl des Betriebes und seiner Belegschaft geht. Sein vom Gesetz mit einem festen Auftrag erfülltes Amt weist ihm in einer vielfältigen und bestimmten Anzahl von Fällen eine echte Mitsprache zu.

WIR SALZDETFURTHER
Werkzeitschrift der
Salzdetfurth AG, Januar 1968

Hamburger Abendblatt

Devise der Zukunft:
Lernen und umlernen

„Es gibt ein aktuelles Beispiel dafür, wie gering die Bundesregierung bisher die Gefahren der Automatisierung, überhaupt die gesamte Fluktuation auf dem Arbeitsmarkt, beachtet hat: Ein Mikrozensus des Statistischen Bundesamtes aus dem Jahre 1964, der damals schon die Schläfer hätte wecken müssen, kam erst vor wenigen Wochen an die Öffentlichkeit. Jeder dritte in der Bundesrepublik arbeitet nicht mehr in dem Beruf, den er einmal erlernt hat... Der einmal gelernte Beruf reicht nicht mehr aus, um darauf eine Existenz fürs ganze Leben aufbauen zu können... Vielleicht wird man künftig alle fünf, sechs Jahre an anderer Stelle stehen und jedesmal halbjährliche An-

lernzeiten auf sich nehmen müssen. Es ist denkbar, daß dem „Job“ die Zukunft gehört.

Ob die wirtschaftliche Stabilität für die nächsten Jahrzehnte gewährleistet werden kann, ob die Berufstätigen die Kraftprobe mit der Automation bestehen, hängt zu einem sehr wesentlichen Teil davon ab, wie in der Bundesrepublik Ausbildung und Weiterbildung angepackt werden. Zur Zeit steht es – wie längst bekannt ist – nicht zum besten damit. – Von den Lehrlingen aus der gewerblichen Wirtschaft besteht jeder sechste die abschließende Prüfung nicht. Die Zahl der Versager bei den kaufmännischen Lehrlingen ist noch um die Hälfte höher als bei den Industrielehrlingen. Fast jeder fünfte Schüler, der 1965 aus der Volksschule entlassen wurde, hatte kein Abschlußzeugnis, das heißt, diese nahezu zwanzig Prozent haben nicht einmal die letzte Klasse der Volksschule erreicht. – Wer Dr. Hildegard Hamm-Brüchers bildungspolitischen Report „Aufbruch ins Jahr 2000“ liest, findet bestätigt, daß die Bundesrepublik keine einheitliche Bildungspolitik hat, sondern daß elf kleine Bundesländer, abgeschirmt gegeneinander und fast neidisch aufeinander, ihr eigenes „Bildungssüppchen“ kochen. Dr. Hamm-Brücher fragt: „Wer fühlt sich eigentlich zuständig für die alarmierenden Berichte der Wirtschaft oder der Bundeswehr über den miserablen Stand der Allgemeinbildung? Eine Bildungsoffensive, wie sie in aller Welt vor sich geht, kann man nicht – um im Bilde zu bleiben – mit elf völlig verschieden ausgerüsteten Armeen führen, die noch nicht einmal ein gemeinsames Oberkommando, geschweige denn einen gemeinsamen Generalstab haben.“ – Wir sind nicht gerüstet für den Aufbruch ins Jahr 2000. Die Große Koalition hat es wenigstens erkannt; sie drängt auf Abhilfe. Ein Arbeitskreis für Automation wurde beim Wirtschaftsministerium, ein Referat und Ausschuß für Automation beim Arbeitsministerium eingerichtet. Die Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, die heute kaum die Entwicklung des Arbeitsmarktes für die nächsten zehn Jahre abschätzen kann, richtet endlich in Erlangen ein Institut für Berufs- und Arbeitsmarktforschung ein. Das geschieht sehr spät... Indessen verschieben sich bei den Auseinandersetzungen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmern die Akzente. Höhere Löhne sind noch gefragt, wichtiger scheint jedoch die Sicherung der Arbeitsplätze zu werden. Die IG Metall will erreichen, daß Rationalisierung und betriebliche Veränderungen grundsätzlich den sozialen Besitzstand der Arbeitnehmer nicht mehr bedrohen... Eine entscheidende Besserung des allgemeinen Bildungsstandes erhofft sich die Bundesregierung vom Entwurf eines neuen Arbeitsförderungsgesetzes, der vom Bundeskabinett bereits verabschiedet ist... Die Veränderungen, die der Berufstätige in den nächsten zwanzig, dreißig Jahren auf dem Arbeitsmarkt zu erwarten hat, tragen mit Sicherheit Züge einer zweiten industriellen Revolution. In gewagten Prognosen, die hier mit allem Vorbehalt wiedergegeben werden, spricht man von der Vierlagewoche im Jahre 2000...“

HAMBURGER ABENDBLATT
vom 22. Februar 1968

Unsere Jubilare

Hoesch AG Bergbau

Am 30. März 1968 feierte Heinrich Lewecke sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch AG Hüttenwerken. Hugo Kuhr begann in der Eisenbahnabteilung des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch als Schmalspurlokomotivführer, wurde danach Lokheizer, 1928 Schmalspurlokomotivführer und wechselte schließlich auf Normalspurlokomotiven über. Beim Wiederaufbau des Betriebes nach dem Kriege führte er eine Arbeitskolonne. Danach übernahm er den Platzbetrieb, wo er unter anderem den Rangiernachwuchs schulte und sich insbesondere der Arbeitssicherheit widmete. Erholung fand Hugo Kuhr in seinem Wochenendhaus im Sauerland.



50 Hoesch AG Hüttenwerke

Am 14. Mai begeht Hugo Kuhr sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch AG Hüttenwerken. Hugo Kuhr begann in der Eisenbahnabteilung des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch als Schmalspurlokomotivführer, wurde danach Lokheizer, 1928 Schmalspurlokomotivführer und wechselte schließlich auf Normalspurlokomotiven über. Beim Wiederaufbau des Betriebes nach dem Kriege führte er eine Arbeitskolonne. Danach übernahm er den Platzbetrieb, wo er unter anderem den Rangiernachwuchs schulte und sich insbesondere der Arbeitssicherheit widmete. Erholung fand Hugo Kuhr in seinem Wochenendhaus im Sauerland.

40 Hoesch AG Bergbau

1. 5. 1968 Otto Wertelewski, Schlosser
Verbundbergwerk Emil-Fritz

22. 5. 1968 Fritz Adler, Vulkaniseur
Kokerei Emil

1. 6. 1968 Adolf Grabenhorst, 1. Verm.-Steiger
Verwaltung

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 5. 1968 Albert Ising, 1. Kalkulator
Werk Westfalenhütte

5. 5. 1968 Wilhelm Mönninghoff, Garagenmeister
Werk Union

8. 5. 1968 Gordon Rode, Elektriker
Werk Westfalenhütte

16. 5. 1968 Wilhelm Kuhlert, Oberlaborant
Werk Westfalenhütte

16. 5. 1968 Walter Mütterthies, Werkmeister
Werk Westfalenhütte

21. 5. 1968 Walter Gaffran, Schichtenbuchführer
Werk Westfalenhütte

26. 5. 1968 Helmut Menn, Mechaniker
Werk Westfalenhütte

1. 6. 1968 Josef Übelacker, Schablonenschlossermeister
Werk Union

1. 6. 1968 Josef Thiele, Abteilungsleiter
Werk Westfalenhütte

2. 6. 1968 Julius Schauf, Werkmeister
Werk Westfalenhütte

8. 6. 1968 Rudolf Meierhuber, Walzwerker
Werk Union

8. 6. 1968 Hans Requardt, Maschinist
Werk Westfalenhütte

12. 6. 1968 Erich Langer, Montageschlosser
Werk Union

14. 6. 1968 Gustav Kraska, Bauacharbeiter
Werk Phoenix

18. 6. 1968 Hermann Zimkeit, Betriebsassistent
Werk Westfalenhütte

19. 6. 1968 Otto Pukall, Scherenmann
Werk Westfalenhütte

21. 6. 1968 Otto Steinau, Betriebsschlosser
Werk Westfalenhütte

22. 6. 1968 Eugen Fortmeyer, Elektromeister
Werk Westfalenhütte

25. 6. 1968 Georg Stangl, Reparaturschlosser
Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

2. 5. 1968 Fritz Busse, Arbeiter
Warmwalzwerk

14. 5. 1968 Walter Kreisler, Kontrolleur
Kaltwalzwerk I

16. 5. 1968 Paul Rüschemschmidt, Verlader
Warmwalzwerk

21. 5. 1968 Walter Trapp, Bläuer und Härter
Kaltwalzwerk I

8. 6. 1968 Julius Szezesny, Federnhärter
Federnwerk

18. 6. 1968 Heinrich Rommel, Expedient
Werk Federstahl Kassel

Schmiedag AG

15. 6. 1968 August Borchert, Schmiedearbeiter
Werk Eckesey

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

3. 4. 1968 August Lippold, Vorarbeiter

Schwinn AG

5. 6. 1968 Ludwig Heintz, Pförtner

Dittmann & Neuhaus AG

11. 5. 1968 Gustav Lange, Federnprüfer

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

22. 6. 1968 Paul Krasse, Kranfahrer

Hoesch Eisenhandel mbH

11. 5. 1968 Georg Krepstekies, Kraftfahrer
Niederlassung Dortmund

25 Hoesch AG

1. 4. 1968 Wilhelm Blume, Kraftfahrer

1. 6. 1968 Helmut Preuß, kfm. Angestellter

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

Dieterich Breer war noch nicht vierzehn Jahre alt, als er bei der Döhner AG in Letmathe, im heutigen Kaltwalzwerk II der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, die Arbeit aufnahm. Er wurde an der Walze angelernet und arbeitete im Laufe von vierzig Jahren an verschiedenen Walzgerüsten als Kaltwalzer. In den letzten Jahren war er als Betriebspförtner tätig. Dieterich Breer ist nicht als einziger seiner Familie im Letmathe Betrieb tätig gewesen. Sein Bruder ist dort noch heute beschäftigt, und sein Vater hat dreißig Jahre in der Beize gearbeitet. Am 22. Januar 1968 feierte Dieterich Breer sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.



Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

Erich Becks Vater arbeitete im alten Werk Langenkamp der Hohenlimburger Walzwerke als Verlader. Neun Jahre nach seinem Tode fand der Sohn am 11. Februar 1918 als Streckler im Warmwalzwerk an. Mit siebzehn Jahren kam Erich Beck an die Walze – zuerst an ein 350er Gerüst. Im Laufe der Jahre hat er dann auch an 320er und 450er Walzgerüsten gestanden. Nach 28 Jahren wurde er 1946 als Walzwerker in der Schlackenkolonne eingesetzt. Er vertrat dort auch den Vorarbeiter. Erich Beck, der am Fotografieren und Lesen Freude findet, beging am 11. Februar sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.



Hoesch AG Bergbau

30. 3. 1968 Paul Gnatowski, Wäschearbeiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

3. 5. 1968 Wilhelm Schneider, Elektrohauser
Verbundbergwerk Emil-Fritz

7. 5. 1968 Erich Biller, Lehrhauer
Schachtanlage Radbod

8. 5. 1968 Heinz Klose, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

2. 6. 1968 Hans Werner Lendorf, Labortechniker
Kokerei Radbod

6. 6. 1968 Herbert Weigle, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

28. 6. 1968 Erich Lindner, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 4. 1968 Werner Lange, Fahrer
Werk Union

8. 4. 1968 Erich Mohn, Verwieger
Werk Westfalenhütte

1. 5. 1968 Elisabeth Gellert, kfm. Angestellte
Werk Westfalenhütte

1. 5. 1968 Ruth Ehlert, Bürogehilfin
Werk Union

1. 5. 1968 Gabriele Schwarz, Stenotypistin
Werk Union

1. 5. 1968 Herbert Uelsberg, Schlosser
Werk Union

3. 5. 1968 Walter Mann, Maschinist
Werk Phoenix

4. 5. 1968 Bruno Rohde, Schlosser
Werk Westfalenhütte

5. 5. 1968 Werner Lumpe, Maschinist
Werk Phoenix

8. 5. 1968 Josef Woitkowiak, Vorarbeiter
Werk Union

13. 5. 1968 Franz Langowski, Akkumonteuer
Werk Phoenix

17. 5. 1968 Viktor Borucki, Lokomotivführer
Werk Westfalenhütte

17. 5. 1968 Rudolf Michalak, Elektriker
Werk Westfalenhütte

20. 5. 1968 Wilhelmine Knies, Kranfahrerin
Werk Union

21. 5. 1968 Heinrich Müller, Walzwerker
Werk Union

28. 5. 1968 Arthur Blättermann, Walzenumbauer
Werk Union

29. 5. 1968 Paul Westermann, Schlosser
Werk Union

1. 6. 1968 Ernst Winkler, Gruppenleiter
Werk Union

2. 6. 1968 Walter Lethaus, Arbeiter
Werk Phoenix

4. 6. 1968 Heinrich Meck, Maschinenwart
Werk Union

4. 6. 1968 Wilhelm Potthoff, Stoffwärter
Werk Phoenix

4. 6. 1968 Gustav Strauch, Elektriker
Werk Westfalenhütte

11. 6. 1968 Johann Becker, Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

12. 6. 1968 Franz Sinkovic, Ankerwickler
Werk Union

18. 6. 1968 Heinrich Schütte, Hochofen-Facharbeiter
Werk Phoenix

30. 6. 1968 Hans Schwerdt, Schichtmeister
Werk Union

Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg

1. 5. 1968 Konstanze Becker, Kontoristin
Werk Federstahl Kassel

3. 5. 1968 Günter Itzenhäuser, Betriebstechniker
Warmwalzwerk

6. 5. 1968 Albert Brammen, Walzenschleifer
Warmwalzwerk

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

3. 5. 1968 Manfred Windus, Abteilungsleiter

22. 5. 1968 Friedrich Wagner, Maschinist

Trierer Walzwerk AG

15. 5. 1968 Peter Erasmy, Pförtner
Werk Trier

Schwinn AG

19. 5. 1968 Kurt Agne, Elektroschweißer

15. 6. 1968 Friedrich Spies, Kontrolleur

Schiffswerft Gustavsburg GmbH

26. 6. 1968 Richard Schönberg, Elektroschweißer

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH
Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina S. A. I. y C. Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

Hoesch SA Madrid

American Hoesch Inc New York

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 63000

**WERK
und
WIR**

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

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:

Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:

Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische
Gestaltung: Harry Esser.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,
Bornstraße 166. Telefon 84 41.

Fernschreiber 0822 294/0822 123.

Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

BERGBAU, Seiten 37 bis 48:

Josef Ganster. Redaktion: Erhard Jahn
und Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:
Harry Esser. Anschrift der Redaktion:

Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123.

Druck: dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

HÜTTENWERKE, Seiten 57 bis 72:

Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:

Johannes Hoischen. Anschrift der

Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.

Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.

Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und
zwei Belegexemplare gestattet,
ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis
mit ☒ gezeichneten Berichte.

WERK UND WIR erscheint monatlich und
wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder
abgegeben.

Bildnachweis: Titel- und Rückseite:

Erich Kreuzner, Dortmund;

Schwarz-Weiß-Aufnahmen:

Fotoabteilung Hoesch AG, Fotostellen
Hüttenwerke; Karl Heinz Vogel, Dorsten;
Günter Pesch, Hamm; Luftbilder auf
den Seiten 38 und 39 der Bergbau-Ausgabe:
Walter Moog, Kettwig; Freigeg. Reg.-Präs.
DsdF. Nr. 19/26/1953 und 19/51/4892
und Werk- und Privataufnahmen.
Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing;
Hans Geisen, Basel.



Fotowettbewerb

Familie

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| ① Günter Waltner | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ② Eduard Podemski | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ③ Horst Steinbach | Dörken AG, Gevelsberg |
| ④ H. Dieter Sengera | Hoesch AG Hüttenwerke |
| ⑤ Paul Breuer | Hoesch AG Hüttenwerke |

Für den WERK UND WIR-Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Mai Aufnahmen zu dem Thema „Zum Frühling“ und bis zum 3. Juni Aufnahmen zu dem Thema „Menschen in Bewegung“ einsenden.

